

CQP Agent logistique du secteur alimentaire

RNCP36996 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	311
Formacode(s)	31836
Code(s) ROME	N1103
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3179 — Entreprises de l'industrie et des commerces en gros des viandes
Date d'enregistrement	24/10/2022
Date d'échéance	24/10/2025

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

OCAPIAT · SIRET : 84475200600016

CPNEFP interbranche du secteur alimentaire (CPNEFPI-SA)

Partenaires habilités

53 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 52 à former et organiser l'évaluation et 1 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400095	Former et organiser l'évaluation
AGRICAMPUS LAVAL	19530081900016	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE 7 SERVICES	48109071000023	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600101	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600127	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600135	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400032	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE SUD OUEST	78184307300029	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 53 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36996-cqp-agent-logistique-du-secteur-alimentaire/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le CQP Agent logistique du secteur alimentaire répond aux nouveaux besoins en compétence liés aux évolutions sociétales, aux innovations numériques et techniques qui ont révolutionné le secteur de la logistique. Ces évolutions ont généré de nouveaux usages et outils qui transforment le secteur alimentaire et les métiers. Trois évolutions se démarquent : la montée en puissance de l'interaction homme-machine, l'automatisation de la gestion des flux et une hybridation des métiers.

L'agent logistique du secteur alimentaire fait plus que déplacer des marchandises et produits (cartons, palette).

Il doit vérifier que la palette se trouve dans la bonne colonne et va dans le bon camion. Pour cela, il doit pouvoir gérer le numérique, l'interface avec les machines portatives dédiées. L'évolution, c'est donc l'interface homme/machine mais surtout une plus grande polyvalence et autonomie dans le métier. Le métier évolue et demande une capacité à se concentrer qui prévaut sur la gestuelle de portage. Une dimension de gestion des stock est intégrée avec la gestion de flux automatisée. L'agent logistique du secteur alimentaire utilise des logiciels de gestion et pilote les différents outils mis à disposition pour coordonner ses actions en lien avec des systèmes de manutention, de stockage et de palettisation automatisés. Il peut interagir avec les robots, piloter des chariots autoguidés. Il réalise la maintenance de premier niveau des objets connectés. L'agent logistique du secteur alimentaire est polyvalent.

ACTIVITÉS VISÉES

- A1.1 : Organisation de son activité
- A1.2 : Réalisation d'opérations préalables à son activité
- A1.3 : Rangement et nettoyage lié à son activité
- A2.1 : Chargement et déchargement des produits alimentaires
- A2.2 : Contrôle des marchandises
- A2.3 : Préparation des commandes
- A2.4 : Enregistrement informatique des mouvements de stock
- A3.1 : Réalisation de la mise en stock
- A3.2 : Réalisation de l'inventaire
- A3.3 : Réalisation des mouvements informatiques liés à l'activité
- A3.4 : Réalisation de son activité dans les standards de service
- A4.1 : Réalisation de pré-diagnostic
- A4.2 : Entretien des équipements
- A4.3 : Maintien en état des pièces
- A4.4 : Communication des dysfonctionnements rencontrée à l'équipe

COMPÉTENCES ATTESTÉES

- C1.1 Prendre en compte les différents documents et outils nécessaires (planning, bon de préparation, plan de palettisation automatisé, consignes des équipes...) pour organiser son activité.
- C1.2 Effectuer toutes les opérations préalables et indispensables au démarrage des équipements et outils en respectant les consignes de sécurité afin de réaliser son activité.
- C1.3 Procéder au rangement et nettoyage des zones de stockage, rayonnages et matériels pour garantir l'hygiène et la sécurité des produits.
- C2.1 Effectuer le chargement ou déchargement des produits alimentaires à l'aide d'appareils de manutention ou manuellement en respectant les procédures et consignes de sécurité, qualité, traçabilité afin d'assurer la qualité du stockage/déstockage.
- C2.2 Contrôler les marchandises (réception et/ou d'expédition) en vérifiant l'exactitude des informations, les délais, la quantité et la qualité, afin de détecter les non-conformités et les signaler, le cas échéant.
- C2.3 Préparer les commandes de produits alimentaires en choisissant l'emballage et le conditionnement adapté afin d'assurer le transport de la livraison en bonne et due forme.
- C2.4 Enregistrer informatiquement les réceptions, les mouvements de stocks et expéditions de produits alimentaires en utilisant différents outils numériques pour garantir la traçabilité des produits.

C3.1 Réaliser la mise en stock des produits et marchandises alimentaires en tenant compte du plan de stockage et des consignes de rangement pour garantir la conservation et la sécurité des produits.

C3.2 Effectuer l'inventaire selon les procédures en vigueur afin de vérifier le niveau de stock et faire remonter les ruptures ou les excès de stock, le cas échéant.

C3.3 Effectuer les mouvements informatiques divers (ruptures, référencement, anomalies...) à l'aide d'outil numérique afin d'assurer la traçabilité des produits.

C3.4 Réaliser son activité dans le respect des standards de service et de respect de l'environnement pour garantir l'atteinte des objectifs.

C4.1 Détecter les anomalies de l'installation en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostics pour établir un premier diagnostic.

C4.2 Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité pour la remise en service de l'installation.

C4.3 Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et selon le cas alerter ou intervenir sur ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.

C4.4 Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l'installation en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à l'amélioration du fonctionnement de l'outil de production.

Blocs de compétences

RNCP36996BC01 — Préparer son activité et les zones de stockage

LISTE DE COMPÉTENCES

C1.1 : Prendre en compte les différents documents et outils nécessaires (planning, bon de préparation, plan de palettisation automatisé, consignes des équipes...) pour organiser son activité.

C1.2 : Effectuer toutes les opérations préalables et indispensables au démarrage des équipements et outils en respectant les consignes de sécurité afin de réaliser son activité.

C1.3 : Procéder au rangement et nettoyage des zones de stockage, rayonnages et matériels pour garantir l'hygiène et la sécurité des produits.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Observation au poste et entretien

RNCP36996BC02 — Préparer, réceptionner et/ou expédier les produits et marchandises alimentaires

LISTE DE COMPÉTENCES

C2.1 : Effectuer le chargement ou déchargement des produits alimentaires à l'aide d'appareils de manutention ou manuellement en respectant les procédures et consignes de sécurité, qualité, traçabilité afin d'assurer la qualité du stockage/déstockage.

C2.2 : Contrôler les marchandises (réception et/ou d'expédition) en vérifiant l'exactitude des informations, les délais, la quantité et la qualité, afin de détecter les non-conformités et les signaler, le cas échéant.

C2.3 : Préparer les commandes de produits alimentaires en choisissant l'emballage et le conditionnement adapté afin d'assurer le transport de la livraison en bonne et due forme.

C2.4 : Enregistrer informatiquement les réceptions, les mouvements de stocks et expéditions de produits alimentaires en utilisant différents outils numériques pour garantir la traçabilité des produits.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Observation au poste et entretien

RNCP36996BC03 — Gérer les stocks et les flux de produits et marchandises alimentaires

LISTE DE COMPÉTENCES

C3.1 : Réaliser la mise en stock des produits et marchandises alimentaires en tenant compte du plan de stockage et des consignes de rangement pour garantir la conservation et la sécurité des produits.

C3.2 : Effectuer l'inventaire selon les procédures en vigueur afin de vérifier le niveau de stock et faire remonter les ruptures ou les excès de stock, le cas échéant.

C3.3 : Effectuer les mouvements informatiques divers (ruptures, référencement, anomalies...) à l'aide d'outil

numérique afin d'assurer la traçabilité des produits.

C3.4 : Réaliser son activité dans le respect des standards de service et de respect de l'environnement pour garantir l'atteinte des objectifs.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Observation au poste et entretien

RNCP36996BC04 — Entretenir et maintenir les installations (maintenance de 1er niveau)

LISTE DE COMPÉTENCES

C4.1 Détecter les anomalies de l'installation en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostics pour établir un premier diagnostic.

C4.2 : Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité pour la remise en service de l'installation.

C4.3 : Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et selon le cas alerter ou intervenir sur ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies.

C4.4 : Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l'installation en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à l'amélioration du fonctionnement de l'outil de production.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Observation au poste et entretien

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

L'« Agent logistique du secteur alimentaire » exerce son activité au sein d'entreprises de production alimentaire. Il est généralement sous la direction du responsable logistique, du responsable d'entrepôt ou du technicien logistique.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Magasinier
- Cariste
- Opérateur logistique
- Agent de quai
- Opérateur en préparation de commandes
- Gestionnaire de stocks
- Préparateur de commande

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Le CACES (Certificat d'Aptitude à la Conduite d'Engins en Sécurité) est recommandé.

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Modérée (3/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 2 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Conditions de travail contraignantes, Non-attractivité salariale, Non-durabilité de l'emploi
Salaire médian (mensuel)	1 767 €

Familles professionnelles (FAP)	J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés · tension 2/5 (Faible) J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés · tension 3/5 (Modérée) J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) · tension 5/5 (Très élevée) J6X92 — Cadres de la logistique · tension 2/5 (Faible)
Projets de recrutement (BMO 2026)	38 535
Jugés difficiles à recruter	28 %
Emplois saisonniers	32 %
Familles professionnelles (FAP)	J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) J6X92 — Cadres de la logistique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury d'évaluation est composé au minimum de deux membres externes à l'entreprise du candidat au CQP. Les évaluateurs sont des professionnels avec une expérience de terrain ayant la capacité à évaluer de manière objective les candidats.

Le jury de certification est composé paritairment de représentants du collège employeur et de représentants des organisations de salariés, selon les règles de représentativité applicables. Un membre de l'OPCO OCAPIAT, co-certificateur, est également présent, avec voix consultative. Le président et vice-président de la CPNEFP à laquelle le candidat est rattaché sont signataires du procès-verbal de jury de délivrance du CQP.

Base légale

Date de décision	24/10/2022
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	24/10/2025

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2021	9	0	100 %	—
2020	9	0	100 %	75 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP28793

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP41682

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36996/>