

CQP Agent logistique du secteur alimentaire

RNCP41682 · 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	27/11/2025
Date d'échéance	27/11/2030

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

CPNEFP interbranche du secteur alimentaire (CPNEFPI-SA)

Partenaires habilités

53 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 1 à former et organiser l'évaluation, 1 à former et 51 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400095	Organiser l'évaluation
AGRICAMPUS LAVAL	19530081900016	Organiser l'évaluation
ALLIANCE 7 SERVICES	48109071000023	Organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600101	Organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600127	Organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600135	Organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400032	Organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE SUD OUEST	78184307300029	Organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500017	Organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le CQP Agent logistique a pour objectif de répondre aux nombreux enjeux spécifiques à l'industrie agroalimentaire. En tant que garant de la traçabilité des produits, de la gestion des flux et des stocks en quantité et en qualité, l'agent logistique joue un rôle pivot au sein de l'entreprise, en prise direct avec les transitions technologiques et environnementales à l'œuvre et l'automatisation des process et outils. Son rôle et ses compétences sont cruciaux pour répondre aux enjeux économiques de rentabilité et d'optimisation que l'industrie agroalimentaire porte, tout en conservant les standards de sécurité au poste, de santé des consommateurs et de qualité des produits alimentaires français.

L'Agent logistique du secteur alimentaire assure de manière autonome la réception, le contrôle, l'enregistrement, le stockage et l'expédition des matières premières vers les ateliers de fabrication/conditionnement et des produits finis vers les clients, en respectant les standards de sécurité, de qualité, d'hygiène et de productivité. Sa mission englobe l'amont et l'aval de l'activité logistique : prendre connaissance des différents documents nécessaires à l'activité (planning, bon de préparation, plan de palettisation...), assurer la manutention des marchandises, réceptionner les marchandises, préparer les commandes, charger les véhicules. Il expédie, de manière autonome, les matières premières vers les ateliers de fabrication/conditionnement et les produits finis chez les clients. Il contribue à garantir la traçabilité des flux qu'il effectue.

ACTIVITÉS VISÉES

Organisation et contribution à l'optimisation de l'activité logistique dans le secteur alimentaire

Réalisation et contrôle des entrées et sorties de produits alimentaires et marchandises

Préparation et traçabilité des marchandises et produits alimentaires

Gestion des stocks des produits et marchandises alimentaires

Contrôle de la traçabilité, du respect des procédures et normes alimentaires et des standards de service de l'entreprise

Détection des anomalies et dysfonctionnements en aval et pendant la réalisation de son activité

Réalisation d'opérations de maintenance de 1er niveau et notification des anomalies

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Exploiter les documents, outils informatiques et consignes logistiques (planning des réceptions et expéditions, bons de préparation, ordres de commande, équipements de manutention) en échangeant en amont et en aval avec son responsable et l'équipe afin d'organiser son activité et de fluidifier les flux de marchandises alimentaires.

Contrôler le bon fonctionnement des matériels, engins de manutention et objets logistiques connectés en s'appuyant sur une liste établie et en les adaptant aux normes de sécurité des personnes, des biens et des produits alimentaires de façon à réaliser une intervention conforme aux standards et procédures de l'entreprise.

Procéder au rangement et nettoyage des zones de stockage, rayonnages et matériels en adoptant des gestes et pratiques écoresponsables afin de garantir l'hygiène et la sécurité des produits et le respect des normes environnementales

Participer à l'amélioration continue en suggérant des actions ciblées (ex. : sécurité, pratiques écologiques, etc.) pour optimiser les processus de l'activité logistique du secteur alimentaire.

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, les règles de sécurité des aliments, ainsi que les exigences de qualité, de traçabilité afin d'assurer la qualité du stockage/déstockage des produits

Contrôler les marchandises lors de la réception et/ou de l'expédition, en vérifiant l'exactitude des informations, les délais, la quantité et la qualité, afin de détecter toutes non-conformités et les signaler conformément aux procédures en vigueur, le cas échéant.

Préparer les commandes de produits alimentaires en sélectionnant l'emballage et le conditionnement appropriés, tout en respectant et en optimisant les déplacements, afin de garantir une livraison conforme et en bon état.

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

Réaliser la mise en stock des produits et marchandises alimentaires en tenant compte du plan de stockage et des

consignes de rangement afin de garantir la conservation et la sécurité alimentaire des produits tout au long de leur cycle de vie.

Effectuer l'inventaire selon les procédures en vigueur afin de vérifier le niveau de stock, identifier et signaler les ruptures ou les excès de stock, le cas échéant.

Effectuer les mouvements informatiques divers (ruptures, référencement, anomalies...) à l'aide d'outils numériques afin d'assurer la traçabilité des produits alimentaires.

Réaliser son activité dans le respect des standards de service et de respect des règles QHSSE pour garantir l'atteinte des objectifs.

Détecter les anomalies des outils et équipements en s'appuyant, si nécessaire, sur des fiches de pré-diagnostic afin de consigner l'anomalie et/ou en informer son responsable conformément aux procédures en vigueur.

Surveiller l'état des pièces apparentes des équipements et, selon le cas, alerter ou intervenir sur les éléments défectueux dans le respect des consignes définies, afin de prévenir toute dégradation des pièces et des équipements et prévenir les risques de défaillances

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 afin de maintenir les outils et équipements en état de fonctionnement.

Signaler les anomalies et des dysfonctionnements des outils et des équipements en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à la pérennité de l'activité.

Blocs de compétences

RNCP41682BC01 — Préparer son activité logistique et les zones de stockage

LISTE DE COMPÉTENCES

Exploiter les documents, outils informatiques et consignes logistiques (planning des réceptions et expéditions, bons de préparation, ordres de commande, équipements de manutention) en échangeant en amont et en aval avec son responsable et l'équipe afin d'organiser son activité et de fluidifier les flux de marchandises alimentaires.

Contrôler le bon fonctionnement des matériels, engins de manutention et objets logistiques connectés en s'appuyant sur une liste établie et en les adaptant aux normes de sécurité des personnes, des biens et des produits alimentaires de façon à réaliser une intervention conforme aux standards et procédures de l'entreprise.

Procéder au rangement et nettoyage des zones de stockage, rayonnages et matériels en adoptant des gestes et pratiques écoresponsables afin de garantir l'hygiène et la sécurité des produits et le respect des normes environnementales

Participer à l'amélioration continue en suggérant des actions ciblées (ex. : sécurité, pratiques écologiques, etc.) pour optimiser les processus de l'activité logistique du secteur alimentaire.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien

RNCP41682BC02 — Préparer, réceptionner et/ou expédier les produits et marchandises alimentaires

LISTE DE COMPÉTENCES

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, les règles de sécurité des aliments, ainsi que les exigences de qualité, de traçabilité afin d'assurer la qualité du stockage/déstockage des produits

Contrôler les marchandises lors de la réception et/ou de l'expédition, en vérifiant l'exactitude des informations, les délais, la quantité et la qualité, afin de détecter toutes non-conformités et les signaler conformément aux procédures en vigueur, le cas échéant.

Préparer les commandes de produits alimentaires en sélectionnant l'emballage et le conditionnement appropriés, tout en respectant et en optimisant les déplacements, afin de garantir une livraison conforme et en bon état.

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

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien

RNCP41682BC03 — Gérer les stocks et les flux de produits et marchandises alimentaires

LISTE DE COMPÉTENCES

Réaliser la mise en stock des produits et marchandises alimentaires en tenant compte du plan de stockage et des consignes de rangement afin de garantir la conservation et la sécurité alimentaire des produits tout au long de leur cycle de vie.

Effectuer l'inventaire selon les procédures en vigueur afin de vérifier le niveau de stock, identifier et signaler les ruptures ou les excès de stock, le cas échéant.

Effectuer les mouvements informatiques divers (ruptures, référencement, anomalies...) à l'aide d'outils numériques afin d'assurer la traçabilité des produits alimentaires.

Réaliser son activité dans le respect des standards de service et de respect des règles QHSSE pour garantir l'atteinte des objectifs.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien

RNCP41682BC04 — Entretenir et maintenir les outils et équipements logistiques (maintenance de 1er niveau)

LISTE DE COMPÉTENCES

Détecter les anomalies des outils et équipements en s'appuyant, si nécessaire, sur des fiches de pré-diagnostic afin de consigner l'anomalie et/ou en informer son responsable conformément aux procédures en vigueur.

Surveiller l'état des pièces apparentes des équipements et, selon le cas, alerter ou intervenir sur les éléments défectueux dans le respect des consignes définies, afin de prévenir toute dégradation des pièces et des équipements et prévenir les risques de défaillances

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 afin de maintenir les outils et équipements en état de fonctionnement.

Signaler les anomalies et des dysfonctionnements des outils et des équipements en respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...) pour contribuer à la pérennité de l'activité.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Questionnaire à visée professionnelle

Mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée et entretien

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le périmètre des activités de l'agent logistique peut varier en fonction de l'organisation de l'entreprise et des produits. Les process et les normes applicables diffèrent en fonction de l'activité des entreprises. L'agent logistique effectue des missions similaires dans l'ensemble des secteurs d'activité alimentaire d'OCAPIAT. La distinction s'effectue dans les procédures à respecter et le contrôle qualité à effectuer en lien

avec la spécificité des produits du secteur.

Industries alimentaires :

- Activités de production des eaux embouteillées, boissons rafraichissantes sans alcool et de bières
- Activités industrielles de boulangerie et pâtisserie
- Centres immatriculés de conditionnement, de commercialisation et de transformation des œufs et des industries en produits d'œufs
- Cinq branches des industries alimentaires diverses
- Exploitations frigorifiques
- Industries de la transformation des volailles
- Industrie et commerces en gros des viandes
- Industrie de la salaison, charcuterie en gros et commerces de viandes
- Industrie laitière
- Industries de produits alimentaires élaborées
- Métiers de la transformation des grains
- Pâtes alimentaires sèches et couscous non préparé

- Sucreries, distilleries et raffineries de sucre

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

L'agent logistique du secteur alimentaire peut également être dénommé :

- Magasinier
- Cariste
- Opérateur(trice) logistique
- Opérateur en préparation de commandes
- Gestionnaire de stocks
- Préparateur de commande

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 de certification est composé d'au moins 3 membres :

- Le président de la CPPNI/CPNEFP/CPNIEFP ;
- Un représentant des organisations représentatives des entreprises ;
- Et un représentant des organisations de salariés.

Base légale

Date de décision	27/11/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/11/2030

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	13	0	92 %	86 %
2022	20	0	100 %	70 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP36996

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP36996, RNCP37002, RNCP37772, RNCP37791, RNCP39966, RNCP39967

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://cqp.ocapiat.fr/certificats>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41682/>