

Opérateur de transformation en industrie alimentaire

RNCP42842 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	221
Formacode(s)	21554
Code(s) ROME	H3303, H2102, H3301, H3302
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	30/09/2026
Date d'échéance	30/09/2031

Certificateur(s)

INSTITUT DE FORMATION REGIONAL DES IAA · SIRET : 41093664500044

Partenaires habilités

7 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 5 à former et organiser l'évaluation et 2 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AGROM SERVICES	8125320420 0056	Former
CFMA	8876372700 0018	Former
IFRIA BOURGOGNE-FRANCHE COMTE	4241223640 0039	Former et organiser l'évaluation
INST FORMA REGION INDUS AGRO ALIMEN PACA	4127907920 0037	Former et organiser l'évaluation
INST FORM REG INDUST AGRO ALIMENT AUVERGNE RHONE ALPES	3932987400 0027	Former et organiser l'évaluation
INSTITUT DE FORMATION REGIONAL DES INDUSTRIES ALIMENTAIRES DE NOUVELLE AQUITAINE	4501970740 0039	Former et organiser l'évaluation
INSTITUT DE FORMATION REGIONAL DES INDUSTRIES ALIMENTAIRES OCCITANIE	4133047830 0066	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

La certification Opérateur de Transformation en Industrie Alimentaire (OTIA) vise à attester des compétences nécessaires à l'exercice d'un métier essentiel au sein des entreprises du secteur agroalimentaire. L'opérateur évolue dans un environnement industriel organisé en ateliers ou services de production, au sein d'équipes, et constitue un maillon déterminant de la chaîne de transformation alimentaire.

Il intervient sur l'ensemble des opérations liées à la préparation, à la transformation, à la fabrication, au conditionnement et à l'expédition de produits alimentaires, de manière manuelle ou à l'aide d'équipements mécanisés ou automatisés. Il assure la tenue de son poste dans le respect strict des exigences d'hygiène, de sécurité, de qualité et de traçabilité propres au secteur.

Selon l'organisation de l'entreprise, il peut également conduire et surveiller des équipements intégrés à des lignes de production plus ou moins automatisées, en veillant au respect des objectifs de production (qualité, délais, rendement). Il réalise les contrôles nécessaires en cours d'activité, renseigne les documents de suivi et contribue à la continuité de la production par la transmission d'informations fiables.

L'Opérateur participe à la maintenance de premier niveau, identifie les anomalies courantes et alerte les services compétents en cas de dysfonctionnement. Il s'inscrit ainsi dans une logique de maîtrise des procédés, de conformité réglementaire et d'amélioration continue, dans un secteur marqué par des exigences élevées en matière de sécurité sanitaire, de performance industrielle et de traçabilité.

ACTIVITÉS VISÉES

TRONC COMMUN

- Vérification de sa tenue de travail et adoption d'un comportement adapté à la dangerosité et au niveau d'hygiène nécessaire à l'activité, en industrie alimentaire
- Préparation des ressources matérielles nécessaires, organisation et maintien en état opérationnel de son poste de travail, en industrie alimentaire
- Mise en œuvre des écogestes dans l'organisation et le maintien en état opérationnel de son poste de travail, en industrie alimentaire
- Mise en œuvre des actions nécessaires à la traçabilité du cheminement d'une denrée alimentaire tout au long de sa chaîne de production, en industrie alimentaire
- Communication et transmission d'informations liées à son activité, et signalement des anomalies pour contribuer au bon fonctionnement de l'équipe, en industrie alimentaire

OPTION 1 (Réaliser des opérations de découpe manuelle à l'aide d'outils tranchants en industrie alimentaire)

- Réalisation d'opérations de découpe manuelle de denrées alimentaires à l'aide d'outils tranchants (viandes, poissons, produits de la mer), en industrie alimentaire
- Entretien des outils tranchants (affilage, affûtage) et application des règles d'hygiène et de sécurité associées, en industrie alimentaire

OPTION 2 (Réaliser des opérations de conduite d'équipements de production en industrie alimentaire)

- Approvisionnement d'un poste de production en matières premières, produits et consommables, en industrie alimentaire
- Conduite opérationnelle d'équipements de production alimentaire (mise en fonctionnement, réglages, surveillance, interventions de premier niveau), en industrie alimentaire

OPTION 3 (Réaliser des opérations de traitement opérationnel des commandes en industrie alimentaire)

- Traitement opérationnel des commandes de produits alimentaires (réception, préparation, conditionnement, expédition), en industrie alimentaire
- Réalisation des opérations de réception et/ou d'expédition et enregistrement des informations de suivi et de traçabilité associées, en industrie alimentaire

COMPÉTENCES ATTESTÉES

TRONC COMMUN

- Adopter une tenue de travail et un comportement professionnel conformes aux exigences d'hygiène et de santé au travail en industrie alimentaire en tenant compte du contexte de production en fonction du poste occupé et des risques identifiés afin de garantir la sécurité sanitaire des personnes et des produits
- Appliquer les règles de sécurité liées à l'activité de production alimentaire en utilisant les équipements de protection collectifs en adoptant des pratiques de manutention sécurisées adaptées et en signalant de manière appropriée toute situation dangereuse afin de prévenir les risques pour les personnes dans un contexte de travail en coactivité
- Organiser son poste de travail et préparer les ressources matérielles nécessaires à l'activité de production alimentaire en prenant en compte les informations de production, les consignes en vigueur et les contraintes du poste occupé et le cas échéant, les besoins d'adaptation liés à une situation de handicap afin de permettre une conduite de l'activité conformes aux exigences de qualité et de sécurité sanitaire.
- Maintenir le poste de travail, les équipements et les matériels en état de propreté, de conformité et de fonctionnement en appliquant les procédures de nettoyage, de contrôle et de signalement prévues avec les supports papier ou numériques mis à disposition et/ou à l'oral en prenant en compte les changements de production et les exigences spécifiques de prévention des contaminations afin de garantir la continuité et la conformité de l'activité de production.
- Appliquer, au poste de travail, les consignes et pratiques définies par l'entreprise visant à limiter les gaspillages d'énergie, d'eau et de matières premières, par une utilisation adaptée des équipements, des réglages appropriés des

installations et le respect des procédures de production afin d'optimiser les ressources et de contribuer à la performance environnementale de l'activité.

- Assurer le tri, la gestion et la valorisation des déchets issus de la production, notamment les déchets organiques et inorganiques en appliquant les consignes de tri, les écogestes définis par l'entreprise et les dispositifs de collecte ou de valorisation mis à disposition et en signalant toute anomalie ou situation susceptible d'avoir un impact environnemental afin de contribuer à la prévention des risques environnementaux liés à l'activité agroalimentaire.
- Renseigner et enregistrer les informations de traçabilité liées à son activité en industrie alimentaire en appliquant les consignes en vigueur et en utilisant les outils et supports de suivi oraux, écrits ou numériques mis à disposition en s'assurant, le cas échéant, de la continuité de la traçabilité des produits, notamment lors des changements de support ou de mode d'identification afin d'assurer le suivi du cheminement des produits tout au long de la chaîne de production.
- Vérifier la cohérence et la conformité des informations de traçabilité enregistrées en contrôlant l'adéquation entre les données figurant sur les supports de suivi, les étiquettes et les lots de produits correspondants en récupérant les informations nécessaires et/ou à disposition et en signalant toute anomalie, y compris en cas d'absence de traçabilité ou de rupture du flux d'informations afin de répondre aux procédures en vigueur.
- Transmettre des informations liées à son activité à ses collègues, sa hiérarchie et les services concernés en utilisant les canaux de communication adaptés afin de contribuer au bon déroulement de la production et à la continuité de l'activité en industrie alimentaire.
- Signaler les anomalies, dysfonctionnements et/ou situations particulières rencontrées dans son activité et contribuer au fonctionnement collectif de l'équipe par une attitude professionnelle et coopérative, incluant la transmission d'informations utiles afin de favoriser la continuité de l'activité et le bon fonctionnement de l'équipe de travail en industrie alimentaire.

OPTION 1 (Réaliser des opérations de découpe manuelle à l'aide d'outils tranchants en industrie alimentaire)

- Réaliser des opérations de découpe manuelle de denrée alimentaire à l'aide d'outils tranchants en appliquant les consignes de production et les exigences définies dans les cahiers des charges clients afin d'obtenir des produits conformes aux critères de qualité attendus dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.
- Assurer l'entretien des outils tranchants en réalisant leur affilage et le cas échéant leur affûtage selon les modes opératoires définis et en procédant au changement de l'outil dans le respect des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité ou en sollicitant l'intervention d'un tiers habilité lorsque nécessaire afin de garantir la sécurité du geste, la qualité optimale de coupe et la conformité des produits transformés.

OPTION 2 (Réaliser des opérations de conduite d'équipements de production en industrie alimentaire)

- Approvisionner son poste de production en matières premières, produits et consommables en vérifiant leur disponibilité et leur conformité selon les consignes et le programme de production définis et en réalisant les opérations de démarrage, d'arrêt et de réglages des équipements nécessaires à l'approvisionnement afin d'assurer la continuité de l'activité dans le respect des procédures, exigences de qualité, d'hygiène et de sécurité.
- Conduire des équipements de production alimentaire en appliquant les réglages et paramétrages définis, à partir d'interfaces de pilotage numériques et/ou papier en surveillant leur fonctionnement et en réalisant le cas échéant des interventions de premier niveau prévues par les modes opératoires, afin de produire conformément aux exigences de production, de qualité et de sécurité.

OPTION 3 (Réaliser des opérations de traitement opérationnel des commandes en industrie alimentaire)

- Réaliser le traitement opérationnel des commandes de produits alimentaires en préparant, conditionnant et mettant à disposition les produits à partir des stocks disponibles, dans le respect des consignes, des délais définis et des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité afin d'assurer leur expédition vers des clients internes ou externes.
- Assurer la réception et/ou l'expédition de produits, matières premières ou consommables liés à l'activité de production alimentaire qu'il s'agisse de flux entrants ou sortants à destination à l'interne et/ou de l'externe en réalisant les contrôles de conformité requis en renseignant les documents de suivi papier ou numérique et en appliquant les procédures en vigueur afin de garantir la disponibilité et la traçabilité des flux à destination de clients internes ou externes.

Blocs de compétences

RNCP42842BC01 — Préparer et maintenir en état opérationnel son poste de travail en industrie alimentaire

LISTE DE COMPÉTENCES

- Adopter une tenue de travail et un comportement professionnel conformes aux exigences d'hygiène et de santé au travail en industrie alimentaire en tenant compte du contexte de production en fonction du poste occupé et des risques identifiés afin de garantir la sécurité sanitaire des personnes et des produits.
- Appliquer les règles de sécurité liées à l'activité de production alimentaire en utilisant les équipements de protection collectifs en adoptant des pratiques de manutention sécurisées adaptées et en signalant de manière appropriée toute situation dangereuse afin de prévenir les risques pour les personnes dans un contexte de travail en coactivité.
- Organiser son poste de travail et préparer les ressources matérielles nécessaires à l'activité de production alimentaire en prenant en compte les informations de production, les consignes en vigueur et les contraintes du poste occupé et le cas échéant, les besoins d'adaptation liés à une situation de handicap afin de permettre une conduite de l'activité conformes aux exigences de qualité et de sécurité sanitaire.
- Maintenir le poste de travail, les équipements et les matériels en état de propreté, de conformité et de fonctionnement en appliquant les procédures de nettoyage, de contrôle et de signalement prévues avec les supports papier ou numériques mis à disposition et/ou à l'oral en prenant en compte les changements de production et les exigences spécifiques de prévention des contaminations afin de garantir la continuité et la conformité de l'activité de production.
- Appliquer, au poste de travail, les consignes et pratiques définies par l'entreprise visant à limiter les gaspillages d'énergie, d'eau et de matières premières, par une utilisation adaptée des équipements, des réglages appropriés des installations et le respect des procédures de production afin d'optimiser les ressources et de contribuer à la performance environnementale de l'activité.
- Assurer le tri, la gestion et la valorisation des déchets issus de la production, notamment les déchets organiques et inorganiques en appliquant les consignes de tri, les écogestes définis par l'entreprise et les dispositifs de collecte ou de valorisation mis à disposition et en signalant toute anomalie ou situation susceptible d'avoir un impact environnemental afin de contribuer à la prévention des risques environnementaux liés à l'activité agroalimentaire.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

RNCP42842BC02 — Réaliser des opérations de découpe manuelle à l'aide d'outils tranchants en industrie alimentaire (Option 1)

LISTE DE COMPÉTENCES

- Réaliser des opérations de découpe manuelle de denrée alimentaire à l'aide d'outils tranchants en appliquant les consignes de production et les exigences définies dans les cahiers des charges clients afin d'obtenir des produits conformes aux critères de qualité attendus dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité.
- Assurer l'entretien des outils tranchants en réalisant leur affilage et le cas échéant leur affûtage selon les modes opératoires définis et en procédant au changement de l'outil dans le respect des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité ou en sollicitant l'intervention d'un tiers habilité lorsque nécessaire afin de garantir la sécurité du geste, la qualité optimale de coupe et la conformité des produits transformés.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

RNCP42842BC03 — Réaliser des opérations de conduite d'équipements de production en industrie alimentaire (Option 2)

LISTE DE COMPÉTENCES

- Approvisionner son poste de production en matières premières, produits et consommables en vérifiant leur disponibilité et leur conformité selon les consignes et le programme de production définis et en réalisant les opérations de démarrage, d'arrêt et de réglages des équipements nécessaires à l'approvisionnement afin d'assurer la continuité de l'activité dans le respect des procédures, exigences de qualité, d'hygiène et de sécurité.
- Conduire des équipements de production alimentaire en appliquant les réglages et paramétrages définis, à partir d'interfaces de pilotage numériques et/ou papier en surveillant leur fonctionnement et en réalisant le cas échéant des interventions de premier niveau prévues par les modes opératoires, afin de produire conformément aux exigences de

production, de qualité et de sécurité.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

RNCP42842BC04 — Réaliser des opérations de traitement opérationnel des commandes de produits alimentaires en industrie alimentaire (Option 3)

LISTE DE COMPÉTENCES

- Réaliser le traitement opérationnel des commandes de produits alimentaires en préparant, conditionnant et mettant à disposition les produits à partir des stocks disponibles, dans le respect des consignes, des délais définis et des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité afin d'assurer leur expédition vers des clients internes ou externes.
- Assurer la réception et/ou l'expédition de produits, matières premières ou consommables liés à l'activité de production alimentaire qu'il s'agisse de flux entrants ou sortants à destination à l'interne et/ou de l'externe en réalisant les contrôles de conformité requis en renseignant les documents de suivi papier ou numérique et en appliquant les procédures en vigueur afin de garantir la disponibilité et la traçabilité des flux à destination de clients internes ou externes.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

RNCP42842BC05 — Traiter des informations relatives à son activité et à la traçabilité en industrie alimentaire

LISTE DE COMPÉTENCES

- Renseigner et enregistrer les informations de traçabilité liées à son activité en industrie alimentaire en appliquant les consignes en vigueur et en utilisant les outils et supports de suivi oraux, écrits ou numériques mis à disposition en s'assurant, le cas échéant, de la continuité de la traçabilité des produits, notamment lors des changements de support ou de mode d'identification afin d'assurer le suivi du cheminement des produits tout au long de la chaîne de production.
- Vérifier la cohérence et la conformité des informations de traçabilité enregistrées en contrôlant l'adéquation entre les données figurant sur les supports de suivi, les étiquettes et les lots de produits correspondants en récupérant les informations nécessaires et/ou à disposition et en signalant toute anomalie, y compris en cas d'absence de traçabilité ou de rupture du flux d'informations afin de répondre aux procédures en vigueur.
- Transmettre des informations liées à son activité à ses collègues, sa hiérarchie et les services concernés en utilisant les canaux de communication adaptés afin de contribuer au bon déroulement de la production et à la continuité de l'activité en industrie alimentaire.
- Signaler les anomalies, dysfonctionnements et/ou situations particulières rencontrées dans son activité et contribuer au fonctionnement collectif de l'équipe par une attitude professionnelle et coopérative, incluant la transmission d'informations utiles afin de favoriser la continuité de l'activité et le bon fonctionnement de l'équipe de travail en industrie alimentaire.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Observation en situation de travail
- Entretien avec le jury

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Ce métier est présent dans toutes les entreprises alimentaires et il intéresse toutes les filières : viande, lait, produits de la mer, biscuits, plats cuisinés, boissons etc... quels que soient les modes de conservation (frais, surgelé, en conserve...). Il est aussi bien rencontré dans les grands Groupes de transformation que dans les PME et TPE.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Opérateur de transformation
- Agent de production
- Opérateur de découpe (viandes, poissons, produits de la mer)
- Conducteur de machine

- Conducteur d'équipement de production
- Opérateur de ligne
- Agent de fabrication
- Agent de conditionnement
- Agent de préparation de commandes
- Agent de logistique interne

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Le métier d'Opérateur de Transformation en Industrie Alimentaire s'exerce dans un cadre réglementaire exigeant, visant à garantir la sécurité sanitaire des aliments, la protection du consommateur et la sécurité des salariés. Les professionnels doivent appliquer les principes de l'HACCP, respecter les règles d'hygiène, de traçabilité et de maîtrise des procédés, et contribuer à la conformité des produits tout au long de la chaîne de production. Les entreprises du secteur sont également soumises à des référentiels qualité (IFS, BRC, FSSC 22000), renforçant les exigences en matière de contrôle, de documentation et de qualification des personnels.

Par ailleurs, l'activité est encadrée par la réglementation relative à la santé et à la sécurité au travail, compte tenu des risques liés aux équipements, aux outils et aux environnements industriels.

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)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 424 €
Familles professionnelles (FAP)	E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 4/5 (Élevée) E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires · tension 5/5 (Très élevée) E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	56 586
Jugés difficiles à recruter	43 %
Emplois saisonniers	38 %
Familles professionnelles (FAP)	E3X20 — Ouvriers peu qualifiés des industries agro-alimentaires E3X40 — Ouvriers qualifiés des industries agro-alimentaires E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Disposer du socle de compétences et de connaissances professionnelles, avec un niveau de maîtrise similaire à celui de CléA (détenir la certification CléA est cependant facultatif).

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Le jury de certification est composé de 4 personnes (à 75% externes au certificateur) :

- Deux professionnels de l'industrie agroalimentaire, externes au réseau des IFRIA,
- Un formateur métier d'une entreprise agroalimentaire, externe au réseau des IFRIA,
- Le Directeur de l'IFRIA Ouest (ou son représentant désigné).

Base légale

Date de décision	30/09/2026
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	30/09/2031
Date de dernière délivrance possible	30/09/2035

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2025	238	0	93 %	—
2024	313	0	96 %	86 %
2023	336	0	96 %	81 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP38111

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

- Page Certification : OTIA – Opérateur de Transformation en Industrie Alimentaire
- Page Formation préparant à la certification OTIA : OTIA – Opérateur de Transformation en Industrie Alimentaire

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/42842/>