

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 26759**

### Intitulé

Opérateur de transformation en industrie alimentaire

#### AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION

#### QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION

IFRIA Bretagne (Institut de formation régional des industries alimentaires)

directrice

### Niveau et/ou domaine d'activité

**V (Nomenclature de 1969)**

**3 (Nomenclature Europe)**

**Convention(s) :**

**Code(s) NSF :**

221u Conduite d'installations des industries agro-alimentaires et de machines de conditionnement

**Formacode(s) :**

### Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

L'Opérateur de Transformation en Industrie Alimentaire exerce les activités suivantes :

Il prend son poste de travail et observe, surveille et apprécie l'état du poste, de l'environnement de travail, des outils, des installations et des produits

Il conduit les postes en mettant en œuvre les modes opératoires et en maîtrisant les gestes professionnels liés aux opérations de préparation, de transformation et de conditionnement des produits élaborés

Il mène ses activités en fonction des objectifs de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement

Il utilise les différents équipements, machines et matériels nécessaires à ces activités et il participe à leur maintien en bon état de fonctionnement

Il contrôle, il observe et le cas échéant il enregistre les informations liées à son activité afin de signaler une anomalie ou de rendre compte de son travail

Il nettoie et range son poste de travail

Il travaille en équipe et participe à la circulation de l'information pour obtenir une production conforme

Les capacités attestées :

Enfiler sa tenue de travail conformément aux règles définies en termes de sécurité alimentaires et de sécurité des personnes.

Apprécier l'état de propreté de son poste en utilisant, appliquant les critères définis et alerter selon la procédure.

Appliquer les règles d'hygiène aux postes de travail et prévenir tout risque de contamination.

Apprécier l'état des produits à travailler en fonction des normes de l'entreprise et des cahiers des charges Clients.

Comprendre le planning de production.

Identifier et réaliser les opérations à mettre en œuvre sur les matières premières pour obtenir le produit demandé au programme.

Réaliser les opérations en respectant les normes d'efficacité fixées (rendement, productivité, qualité).

Interpréter les résultats de ses contrôles par rapport aux normes.

Appliquer les consignes de sécurité liées à l'utilisation de matériel et machine.

Appliquer les règles liées à la traçabilité et l'identification des produits.

Calculer les volumes de matières consommables et les produits nécessaires pour assurer les fabrications inscrites au programme.

Assurer l'enregistrement des informations liées à son activité selon les modalités prévues, papier et/ou informatique

Réaliser des opérations en respectant des modes opératoires précis ex changement de format, calibrage matériel.

Appliquer les procédures de gestion des non conformes.

Apprécier l'état de propreté de son poste en utilisant et appliquant les critères définis.

Comprendre et appliquer les procédures de nettoyage et de rangement de son poste de travail selon les consignes établies.

Evacuer les déchets selon les règles et les circuits définis.

Appliquer les procédures de désinfection du matériel.

Comprendre le fonctionnement de son entreprise et situer la place de son activité en son sein.

Comprendre des instructions écrites et orales.

Transmettre des informations à l'oral et à l'écrit.

Développer une écoute active et adopter une attitude propice à la discussion avec ses collègues et avec sa hiérarchie.

Etre en observation de ses collègues et proposer son aide si besoin pour atteindre les objectifs du Service.

### Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Ce métier est présent dans toutes les entreprises agro alimentaires et il intéresse toutes les filières viande, lait, biscuit, plats cuisinés, frais ou conserve, boisson etc... Il est rencontré dans les grands Groupes de transformation mais aussi dans les PME et TPE. Quelque soit la taille de l'entreprise, ce métier est en tension et il existe beaucoup d'opportunités de recrutement pour ce genre de profil.

L'Opérateur de transformation en industrie alimentaire exerce son activité sous la responsabilité d'un chef d'atelier ou d'un chef d'équipe qui lui communique des instructions précises d'élaboration du produit, déterminées par des consignes de production ou par un cahier des charges Client. Il doit travailler en équipe et garantir sa production en termes de quantité, de délai et de qualité. Il doit aussi assurer sa propre sécurité et celle de ses collègues.

**Codes des fiches ROME les plus proches :**

H2102 : Conduite d'équipement de production alimentaire

H3301 : Conduite d'équipement de conditionnement

H3302 : Opérations manuelles d'assemblage, tri ou emballage

H3303 : Préparation de matières et produits industriels (broyage, mélange, ...)

**Modalités d'accès à cette certification****Descriptif des composants de la certification :**

A l'issue de son parcours de formation, l'Opérateur de transformation en industrie alimentaire va être évalué sur 4 activités principales:  
La préparation au travail: Il prend son poste de travail et observe, surveille et apprécie l'état du poste, de l'environnement de travail, des outils, des installations et des produits

La tenue du poste: Il conduit les postes en mettant en œuvre les modes opératoires et en maîtrisant les gestes professionnels liés aux opérations de préparation, de transformation et de conditionnement des produits élaborés

- Il mène ses activités en fonction des objectifs de qualité, des règles d'hygiène, de sécurité et de gestion de l'environnement

- Il utilise les différents équipements, machines et matériels nécessaires à ces activités et il participe à leur maintien en bon état de fonctionnement

- Il contrôle, il observe et le cas échéant il enregistre les informations liées à son activité afin de signaler une anomalie ou de rendre compte de son travail

Le nettoyage et rangement du poste de travail: Il nettoie et range son poste de travail

La participation à la vie professionnelle: Il travaille en équipe et participe à la circulation de l'information pour obtenir une production conforme

**Validité des composants acquises : 5 an(s)**

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	Directrice de l'IFRIA Directeur d'Usine Opérateur de transformation agro-alimentaire
Après un parcours de formation continue	X	Directrice de l'IFRIA Directeur d'Usine Opérateur de transformation agro-alimentaire
En contrat de professionnalisation	X	Directrice de l'IFRIA Directeur d'Usine Opérateur de transformation agro-alimentaire
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2015	X	Directrice de l'IFRIA Directeur d'Usine Opérateur de transformation agro-alimentaire

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

**LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS****ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX****Base légale****Référence du décret général :****Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :**

Arrêté du 30 août 2016 publié au Journal Officiel du 07 septembre 2016 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour trois ans, au niveau V, sous l'intitulé "Opérateur de transformation en industrie alimentaire" avec effet au 27 septembre 2013, jusqu'au 07 septembre 2019.

**Référence du décret et/ou arrêté VAE :****Références autres :**

Arrêté du 11 décembre 2018 publié au Journal Officiel du 18 décembre 2018 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, au niveau V, sous l'intitulé "Opérateur de transformation en industrie alimentaire" jusqu'au 18 décembre 2023.

## Pour plus d'informations

### Statistiques :

Entre 200 et 300 candidats "potentiellement certifiables" chaque année

### Autres sources d'information :

Site internet [IFRIA Bretagne](#)

### Lieu(x) de certification :

IFRIA Bretagne 5, rue Pierre TREMINTIN - Moulin des Landes - 29000 QUIMPER

### Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

•IFRIA AQUITAINE

37 Avenue du Docteur Albert Schweitzer

CS 80013 - 33403 TALENCE Cedex

•IFRIA AUVERGNE

Rue du Bois Joli - 63800 COURNON-D'AUVERGNE

•IFRIA BRETAGNE

Moulin des Landes

5, rue Pierre TREMINTIN - 29000 QUIMPER

•IFRIA BOURGOGNE FRANCHE COMTE

Maison des Industries Alimentaires de Bourgogne

4, bd Docteur Jean Veillet - BP 46524 - 21065 DIJON CEDEX

•IFRIA ILE DE FRANCE

44, rue d'Alésia - 75682 PARIS CEDEX

•IFRIA LANGUEDOC-ROUSSILLON

Parc de Bellegarde,

1 Chemin de Borie - 34170 CASTELNAU-LE-LEZ

•IFRIA MIDI-PYRENEE

24, rue Alsace Lorraine - 31000 TOULOUSE

•IFRIA NORD-PAS DE CALAIS

40, rue Eugène Jacquet - SP 15 - 59708 MARCQ EN BAROEUL CEDEX

•IFRIA PAYS DE LOIRE

Bat C , 2 bis rue Robert Le Ricollais - 44304 NANTES

•IFRIA RHONES ALPES

23, Rue Jean Baldassini - 69007 LYON

•IFRIA PACA

Cité de l'Alimentation - Rue Pierre Bayle

BP 11548 - 84916 AVIGNON

### Historique de la certification :