

La certification OTIA - Opérateur de Transformation en Industrie Alimentaire

Cette formation est destinée aux...

La certification professionnelle « **Opérateur de transformation en industrie alimentaire** » vise à reconnaître et valider les compétences professionnelles mobilisées dans les activités de : production, transformation, conditionnement, expédition ou de préparation de produits alimentaires Dans le respect des exigences d'hygiène, de sécurité, de qualité et de traçabilité propres au secteur agroalimentaire.

Cette certification atteste de **compétences opérationnelles exercées dans un environnement industriel** et s'inscrit dans une logique d'employabilité et de sécurisation des parcours professionnels.

La certification est indépendante des parcours de formation permettant d'y accéder.

La certification s'adresse notamment aux salariés en poste dans des entreprises de l'industrie alimentaire, aux personnes souhaitant accéder à un emploi d'opérateur en transformation alimentaire.

Organisation de la certification

Informations générales sur la certification visée

- Libellé de la certification : Opérateur de transformation en industrie alimentaire
- Code RNCP : **38111**
- Nom du certificateur : INSTITUT DE FORMATION REGIONAL DES IAA (IFRIA OUEST)
- Date d'enregistrement : 18-10-2023

Objectifs et compétences visées

L'Opérateur de Transformation en Industrie Alimentaire est amené à tenir plusieurs rôles dans son entreprise. Il évolue au quotidien dans un environnement industriel, au sein d'un service ou d'un atelier et en équipe, c'est un maillon essentiel de la chaîne de production.

Il intervient directement sur la préparation, la transformation, la fabrication, le conditionnement et l'expédition de produits alimentaires de façon manuelle et/ou au moyen d'outils plus ou moins complexes, voire automatisés. Il s'agit de la tenue du poste proprement dit.

Il peut aussi être chargé de surveiller, conduire et réguler une machine intégrée sur une ligne plus ou moins automatisée, toujours dans le respect total des règles d'hygiène et de sécurité, en tenant compte des impératifs de production (délais, qualité, coûts, etc.). Il peut être amené à s'occuper de la maintenance de 1er niveau ou de prévenir le service concerné en cas d'incident ou de panne. Hormis les contrôles de conformité, il peut aider à la recherche de pannes et renseigner des documents en vue d'établir des rapports de production (suivi des performances) et proposer des actions correctives adaptées.

Compétences attestées :

TRONC COMMUN :

Adopter une tenue et un comportement adaptés à un atelier de production agro-alimentaire, pour permettre l'exécution des opérations conformément aux procédures et consignes en matière d'hygiène, de santé, et de sécurité.

Informations pratiques

Inter-entreprise

Durée : 7h

Tarif : À partir de 1 250 €

Modalité : Présentiel

Intra-entreprise

Durée : 7h

Tarif : À partir de 1 250 €

Modalité : Présentiel

En bref

Public : Savoirs de base (lire, écrire, compter)
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). La certification s'adresse notamment aux salariés en poste dans des entreprises de l'industrie alimentaire, aux personnes souhaitant accéder à un emploi d'opérateur en transformation alimentaire. Elle concerne des contextes professionnels variés, au sein d'entreprises agroalimentaires de toutes tailles et de tous secteurs.

Modalités d'admission :

Exercices pratiques, mises en situation, test de positionnement - entretien de recrutement/motivation (MRS possible) et étude des CV

Code RNCP :

38111

Financement

Nous contacter pour une étude complète de votre projet ou vous rapprocher de votre OPCO.

Préparer les ressources, autres que les produits à transformer, nécessaires à la réalisation de son activité de production agroalimentaire (c'est à dire les informations/documents/outils/matériels/équipements propres au poste de travail occupé), afin de répondre au programme de production de la journée. Assurer le maintien en état de propreté et de rangement de son poste de travail, des matériels et équipements, tout au long de la conduite d'opérations de production agroalimentaire (de la préparation à la passation de poste), de manière à respecter les règles d'hygiène et de sécurité des aliments et des personnes.

Assurer le maintien en état fonctionnel de son poste de travail, des matériels et équipements, tout au long de la conduite d'opérations de production agroalimentaire (de la préparation à la passation de poste), de manière à respecter les normes d'efficacité fixées (sécurité, rendement matière, productivité, qualité), en intervenant soi-même ou en prévenant les services concernés.

Optimiser l'utilisation des ressources (consommables, eau et énergie) et le traitement des déchets (rejets polluants, matières organiques et consommables), par une mise en œuvre de pratiques écoresponsables, pour contribuer à la réduction des impacts environnementaux d'une activité de transformation en industrie alimentaire.

Respecter les consignes liées à la traçabilité au sein de son activité en industrie agro-alimentaire (prise en compte ou enregistrement des étapes de transformation des produits), en utilisant les outils ou canaux de communication oraux et écrits adaptés, afin de permettre la transmission de l'information jusqu'au consommateur final.

Echanger des informations avec ses collègues, sa hiérarchie, et l'ensemble des services de son entreprise, pour contribuer au bon déroulement de la production et à l'amélioration de son activité, en industrie agro-alimentaire.

Mettre en œuvre une action corrective adaptée en cas d'anomalie de production (signalement aux services concernés, décision d'isolement ou de déclassement d'un produit non conforme, ajustement d'un paramètre de machine, par exemple), pour garantir la conformité de son activité de production, en industrie agroalimentaire.

Favoriser l'intégration de collègues dans un service ou au poste de travail, notamment lors de situations telles qu'une nouvelle embauche, une mission de travail temporaire, un retour après une longue absence, ou en cas de handicap, afin de contribuer au bon fonctionnement en équipe de travail.

OPTION 1 :

Réaliser des opérations de préparation de viandes ou de produits de la mer (découpe et parage de parties, pièces et morceaux) au couteau et/ou avec des outils tranchants, pour respecter les exigences produits des cahiers des charges de différents clients.

Entretien des couteaux et outils de découpe, en procédant à leur affilage, voire leur affûtage, dans le respect des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité, afin de maintenir une qualité de coupe professionnelle de ces outils.

OPTION 2 :

Approvisionner son poste de production en industrie agro-alimentaire, en s'assurant de la présence continue, régulière, en quantité suffisante et en conformité des matières premières, produits, et consommables nécessaires à son activité, pour réaliser le programme de production attendu.

Conduire des machines et des équipements de production agroalimentaire, en sélectionnant les paramètres de programmation, en surveillant le fonctionnement et en effectuant des interventions simples (graissage, nettoyage de cellule, changement de format, réglage de guides, etc.), pour atteindre les standards de production attendus.

OPTION 3 :

Préparer des commandes de produits finis, en industrie agroalimentaire, à partir des stocks à disposition, en vue de leur expédition à destination de clients internes ou externes.

Assurer la réception et/ou l'expédition de produits ou de matières en lien avec une activité de production agroalimentaire, en vérifiant leur conformité, afin de les mettre à disposition de clients internes ou externes.

Une question ?

Contactez-nous

04 99 74 28 00

Métier(s) préparé(s) / débouchés H/F

La certification vise des fonctions d'opérateur en industrie alimentaire, notamment dans les activités de :

- Abattage
- Transformation
- Découpe et de préparation des produits
- Conduite d'équipements et de machines de production
- Conduite d'équipement de conditionnement
- Étiquetage et de conserverie
- Opérations logistiques liées à l'approvisionnement, à la préparation de commandes, à la réception, à l'expédition et à la gestion des flux
- Préparation de matières et produits industriels (broyage, mélange, ...)
- Opérations manuelles d'assemblage, tri ou emballage

Accessibilité public en situation de handicap

- Dispositif de formation accessible à un public en situation de handicap [contacter les référentes handicap](#)
- Pour visualiser les différentes étapes du processus d'accessibilité du public en situation de handicap, cliquez [ici](#)

Modalités et délais d'accès à la certification

La certification est accessible notamment par :

- La formation
- Toute autre modalité conforme au règlement de certification.

L'obtention de la certification est conditionnée à la validation des compétences par le jury.

A partir de l'étude du besoin , mise en place effective du parcours de certification et planification des étapes sous 1 mois environ :

- Retrouvez les étapes clés de l'accompagnement [ici](#)

Organisation et contenu de la certification

La certification est structurée en trois blocs de compétences, dont un bloc optionnel à choisir selon l'activité exercée.

- **BLOC 1 - Tronc commun - Préparer et maintenir en état opérationnel son poste de travail en industrie agro-alimentaire**
:

Ce bloc vise :

- L'organisation du poste de travail
- L'application des règles d'hygiène, de sécurité et de qualité
- La maintenance de premier niveau
- L'intégration des pratiques écoresponsables.

- **BLOC 2 - Bloc optionnel**

Une option à choisir parmi :

- **Option 1** : Réaliser des opérations de découpe manuelle à l'aide d'outils tranchants en industrie alimentaire
- **Option 2** : Réaliser des opérations de conduite d'équipements de production en industrie alimentaire
- **Option 3** : Réaliser des opérations de traitement opérationnel des commandes de produits alimentaires en industrie alimentaire

Ce bloc permet d'adapter la certification aux réalités des métiers et aux

spécificités des postes occupés.

- **Bloc 3 - Tronc commun : Traiter des informations relatives à son activité et à la traçabilité en industrie agroalimentaire**

Ce bloc vise la maîtrise de la traçabilité, le renseignement des documents de suivi et la transmission des informations nécessaires à la continuité et à la fiabilité de l'activité

Lieu(x) de la formation

Défini(s) en fonction de(s) entreprise(s) participante(s).

Méthodes mobilisées

- Accueil et présentation de la certification et des modalités certificatives
- Visites de suivis sur poste de travail
- Préparation/entraînements à la certification

Modalités d'évaluation d'atteinte des objectifs et de la certification

Validation de la certification par blocs de compétences

- La certification OTIA est déclinée par blocs de compétences, avec un système d'options.
- Les 3 blocs de compétences devront être validés indépendamment les uns des autres pour valider la certification OTIA.

L'acquisition de la certification dans son intégralité correspond à l'acquisition de ses 3 blocs constitutifs, selon l'option choisie pour le bloc 2.

Les modalités d'évaluation pour chaque bloc s'appuient sur une observation au poste de travail, suivi d'un entretien de questions/réponses avec un jury d'évaluation composé de deux professionnels de l'industrie agro-alimentaire.

La certification est indépendante des parcours de formation proposés par les organismes partenaires.

Un bloc de compétences est validé si le candidat obtient une note de 50% et plus à chaque compétence et une note de 70% et plus à chaque bloc.

Seule la validation par le jury permet l'obtention de la certification professionnelle.

Formalisation à l'issue de la formation

- L'acquisition de tous les blocs de compétences donne lieu à la délivrance d'une certification de niveau 3 délivrée par l'INSTITUT DE FORMATION REGIONAL DES IAA (IFRIA OUEST)
- L'acquisition d'un bloc de compétences et des compétences qui le composent donne lieu à une délivrance d'attestation du ou des blocs de compétences obtenus. Cette attestation est valable sans limitation de durée.

Tarifs

Pour un parcours d'accompagnement complet :

- Coût entreprise : à partir de 1250 net de TVA / par salarié.
- Coût stagiaire : nous contacter pour connaître les modalités de financement possible (Compte Personnel de Formation – financement employeur etc).

Ces tarifs sont donnés à titre indicatif et sont susceptibles d'évoluer en fonction du nombre de jours d'accompagnement et du nombre de participants. Nous contacter pour une étude complète de votre projet ou vous rapprocher de votre OPCO.

Et après...

Suites de parcours possibles :

- **BAC PRO Pilote de Ligne de Production**
- BP Conducteur de Ligne de Production Alimentaire
- **CQP conducteur(trice) de ligne du secteur alimentaire**
- Titre professionnel : Technicien de Production Industrielle

Aucune équivalence ni passerelle officielle recensée à ce jour.

Nous contacter pour une étude personnalisée des suites de parcours en fonction de votre profil.

Contacts

Laura LEGIDOS

06 49 44 74 22 / l.legidos@ifria-occitanie.fr

Clarisse KARAOUI

07 56 16 27 31 / c.karaoui@ifria-occitanie.fr

Indicateurs 2025

- 42 personnes formées
- Taux de réussite : 86%
- 2 entreprises accompagnées
- Taux de rupture : 4.7%
- Taux d'insertion professionnelle à l'issue du parcours : 76%
- 100% de satisfaction