

CQPI

« Agent Logistique »

DOSSIER DE CERTIFICATION

TITRE DE LA CERTIFICATION : Agent Logistique.

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION

Dans le respect des procédures afin de satisfaire les clients ou fournisseurs internes/externes de l'entreprise, l'agent logistique est susceptible d'intervenir sur tous types d'articles (matières premières / articles de conditionnement / produits en cours / produits finis ...) dans les domaines d'activités professionnelles suivants : Réception, Expédition - Chargement / déchargement - Stockage / entreposage / Sorties de stock - Groupage / dégroupage - Préparation de commandes - Réalisation d'inventaires- suivi et mise à jour des stocks...

Le titulaire de la certification doit être capable de :

- Vérifier les documents de livraison avant déchargement ou d'expédition avant chargement ;
- Réceptionner les produits ou articles ;
- Déplacer les produits conformément aux instructions de mouvements à opérer (dans l'entreprise : manutention ou conduite des produits vers les aires prévues d'arrivée, de stockage ou de départ) ;
- Ranger les produits, cartons ou palettes dans l'aire de stockage dédiée et assurer la mise en stock ;
- Manipuler les palettes et conditionnements (rouleaux, boîtes, cartons...) pour les dégroupier ou les grouper ;
- Prélever un produit selon les instructions ;
- Contrôler la conformité des références, l'aspect et la quantité produit en respectant les modes opératoires ;
- Préparer et conditionner les produits ou commandes ;
- Enregistrer les mouvements de stocks (ERP, logiciel de gestion des stocks..), en assurant la traçabilité selon les instructions et procédures
- Consulter les mouvements stocks dans le système informatisé (ERP, logiciel de gestion des stocks...);
- Effectuer un inventaire sur instructions et selon les procédures.

Tableau fixant, pour chaque capacité professionnelle, les critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence, les conditions et les modalités d'évaluation

Capacités professionnelles / Savoir-faire attendus	Résultats attendus observables et/ou mesurables	Conditions de réalisation
1 - Vérifier les documents de livraison avant déchargement ou d'expédition avant chargement	Adéquation des documents correctement vérifiée par rapport aux attentes du bon de livraison, de réception ou d'expédition (présence des documents de douane, conformité nature et quantité du produit annoncé par rapport à la commande, respect délai par rapport au planning ...) Anomalies détectées et signalées	Lors d'une opération de réception ou d'expédition, à partir des consignes, des instructions et des procédures
2 - Réceptionner les produits ou articles	Vérification des quantités, des supports et contenants (cartons, palettes, rouleaux, containers...) correctement effectuée par rapport aux instructions et documents de référence, (commande, bon de livraison...) avec identification des anomalies (surplus, manquants...) Documents de réception correctement renseignés et annotés si nécessaire selon les instructions (Lettre de voiture, bons de livraison, de réception, commande ...) Saisies des informations effectuées selon les instructions et procédures (en relation avec le bon de livraison, quantités, zones de stockage, état livraison, bordereaux, fiches..) et à l'aide des moyens prévus (clavier informatique, scanner, renseignement de documents...) Avis d'acceptation, de réserve ou de refus de la livraison émis conformément aux consignes, avec traitement des anomalies détectées selon les procédures établies (transmission pour décision, réserve, refus...)	Lors d'une opération de réception (provenance interne, fournisseur..) à partir des consignes, des instructions et des procédures établies
3 –Déplacer les produits conformément aux instructions de mouvements à opérer (dans l'entreprise : manutention ou conduite des produits vers les aires prévues d'arrivée, de stockage ou de départ)	Consignes de sécurité (biens et personnes) appliquées (équilibrage des charges transportées, itinéraire respecté, utilisation des moyens de manutention prévus et autorisés (gerbage/dégerbage), respect des pictogrammes de manutention, empilage, calage...) et instructions de qualité respectées (non détérioration des produits, protections...) Conformité et aspect global des supports (palettes, cartons, rouleaux...) et contenants (cartons, flacons...) vérifié par rapport aux instructions (bonne fermeture des palettes, filmage, repérages des dégradations, effractions.) Produits déplacés jusqu'à la zone ou l'aire prévue (instructions générales ou allocation par système informatique..) et conformes aux instructions (références, quantités, conditionnements, FIFO, LIFO...) Enregistrement du déplacement effectué selon les instructions (saisie informatique, utilisation scanner, renseignement manuel...) et conforme à la réalité du mouvement demandé Anomalies systématiquement détectées (étiquetage, chocs, quantité...) et traitées selon les prérogatives et procédures (mise en place de la solution adaptée ou signalement aux personnes désignées)	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies
4 - Ranger les produits, cartons ou palettes dans l'aire de stockage dédiée et assurer la mise en stock	Affectation des produits, cartons ou palettes effectuée aux emplacements prévus, en respectant les conditions de stockage définies (optimisation de l'utilisation des aires, stockage en hauteur, protections, prélèvement LIFO, FIFO, étiquetage, type et nature de stock ...) Produits manipulés sans détérioration selon les règles de sécurité liées aux personnes et produits en utilisant les moyens et trajets de manutention appropriés et autorisés Enregistrement de mouvement (outils de scannage et de gestion des flux) (informatisé) correctement utilisés Anomalies systématiquement détectées et signalées (étiquetage, chocs...)	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies

5 - Manipuler les palettes et conditionnements (rouleaux, boîtes, cartons...) pour les dégroupier ou les grouper	Consignes de sécurité (biens et personnes) appliquées (équilibrage des charges transportées, gestes et postures, pictogramme de manutention, moyens de manutentions adaptés...) et normes de qualité respectées (non détérioration des produits...)	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies
	Conditionnements conformes aux instructions (références et quantités correspondant à la demande, conditionnement selon les quantités et emballages prévus, repérages, références produit comportant le nombre d'étiquettes avec les informations prévues, répartition produits.)	
	Précautions de manipulation ou de manutention prévues appliquées (ergonomie, conditions hygiène sécurité, environnement, températures, hygrométrie, risques pollution....)	
	Anomalies détectées (étiquetage, choc, qualité, quantité...), et traitées selon les prérogatives et procédures établies (mise en place de la solution adaptée ou signalement à la personne désignée)	
6 - Prélever un produit selon les instructions	Emplacement correctement localisé	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies
	Conditions de sécurité prévues respectées (gestes et postures, respect des conditions d'élévation, moyen de manutention utilisé adapté à l'opération à effectuer)	
	Produit prélevé selon les références, quantités, conditionnement prévus et dans les emplacements désignés.	
	Produit déposé et/ou regroupé par nature, références et/ou selon les spécificités d'acheminement vers la zone dédiée (conditionnement/emballage, stock tampon, espace qualité...)	
7 - Contrôler la conformité des références, l'aspect et la quantité produit en respectant les modes opératoires	Procédure de contrôle prévue connue et appliquée	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies
	Résultat du contrôle de référence, du comptage et du contrôle d'aspect correspondant à la réalité. Anomalies détectées et transmises au responsable	
8 - Préparer et conditionner les produits ou commandes	Conditionnement/emballage correspondant aux instructions et/ou indicateurs (contenants, calages, nature emballage, protections, repérage...)	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies
	Quantité et références produits correspondant aux instructions	
	Respect des règles de constitution des colis en fonction des contraintes d'expédition (équilibrage poids, forme, nature des produits..., risques de basculement..., agencement des colis en fonction du poids...),	
	Documents d'accompagnement joints et correspondant aux instructions et procédures (étiquetage, traçabilité, repérage, documents de dédouanement...) et éventuellement transmis au bon interlocuteur	
9 - Enregistrer les mouvements de stocks (ERP, logiciel de gestion des stocks..), en assurant la traçabilité selon les instructions et procédures	Outil de saisie utilisé conformément aux instructions (scanner, clavier- écran) avec sélection des fonctions correspondant aux mouvements à effectuer	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies
	Saisie effectuée selon le mouvement de stock prévu et correspondant à la réalité (référence, quantité, unité de conditionnement, qualité...)	
10 - Consulter les mouvements stocks dans le système informatisé (ERP, logiciel de gestion des stocks...)	Recherche effectuée selon les méthodes prévues permettant de décomposer l'ordre logique des mouvements et de déterminer la provenance, l'état et la qualité réelle du stock	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies
	Décomposition des mouvements, quantités et qualité de stock annoncées correspondant à la réalité	
11 - Effectuer un inventaire sur instructions et selon les procédures	Comptage des produits effectué selon les procédures et correspondant à la demande et à la réalité (référence, conditionnement, quantité, emplacement...),	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies
	Report du comptage correctement effectué selon les instructions (renseignement fiche, saisie d'inventaire...)	
	Anomalies détectées et signalées selon les procédures (date de péremption, conditions de sécurité, détérioration produit ou conditionnement, risque pollution ...)	