

Préparer - Organiser

## Technicien / Technicienne logistique

Le Technicien logistique fait en sorte que les commandes et livraisons (approvisionnements entrants et produits finis sortants) soient acheminées dans les délais attendus, afin d'assurer le flux logistique au sein de l'atelier de fabrication et hors site.

Appelé aussi :

Logisticien

Technicien flux logistiques

Technicien planning

**Code(s) ROME proche(s)**

**H1403 - Gestionnaire de flux de production**

**Niveau(x) de formation indicatif(s)**

*Métier accessible aux personnes ayant suivi ce ou ces niveaux de formation (cf. "cadre européen des certifications")*

CAP  
Niveau 3

BAC  
Niveau 4

BAC +2  
Niveau 5

BAC +3  
Niveau 6

BAC +5 et +  
Niveau 7 et +

### ACTIVITÉS PRINCIPALES

Le Technicien logistique supervise l'acheminement des approvisionnements et produits sur site et hors site. Ses activités principales sont :

- Analyse des besoins sur les postes de travail et anticipation de l'acheminement des matières et produits
- Optimisation des flux, du stockage, du transport, de la manutention
- Gestion des stocks, des commandes et contrôle du respect des réglementations logistiques
- Participation au choix des fournisseurs et gestion de la relation client-fournisseur

## DIFFÉRENTS CONTEXTES DU MÉTIER

### LE MÉTIER S'EXERCE DANS PLUSIEURS FILIÈRES ET SECTEURS D'ACTIVITÉS - EXEMPLES :

Le Technicien logistique intervient dans de nombreux secteurs d'activités de la métallurgie.

- **Électrique, Électronique et Numérique** : supervision de l'inventaire annuel d'un magasin de sous ensembles mécaniques.

### PLUSIEURS TECHNOLOGIES RENCONTRÉES DANS L'EXERCICE DU MÉTIER - EXEMPLES :

Il exploite plusieurs technologies permettant un gain de temps au niveau du service logistique.

- **Robotique / Cobotique** : mise en place des AGV (véhicule à guidage automatique) pour alimenter les lignes de fabrication

### LE MÉTIER INTERVIENT À PLUSIEURS ÉTAPES DE LA VIE D'UN PRODUIT / PROCESS - EXEMPLES :

Il intervient principalement sur la plateforme logistique.

- **Fabrication** : gestion de l'organisation physique des espaces de stockage
- **Industrialisation** : vérification de l'état de la marchandise et renseignement de la documentation relative à la traçabilité

### LE MÉTIER DOIT TENIR COMPTE DE PLUSIEURS NORMES ET RÉGLEMENTATIONS - EXEMPLES :

L'activité du Technicien logistique demande la connaissance et le respect de diverses normes et réglementations propres à la gestion des marchandises et des flux logistiques.

- **Import-export** : connaissance des règles d'incoterm (international Commercial Terms) pour le transport à l'international

## COMPETENCES MÉTIER

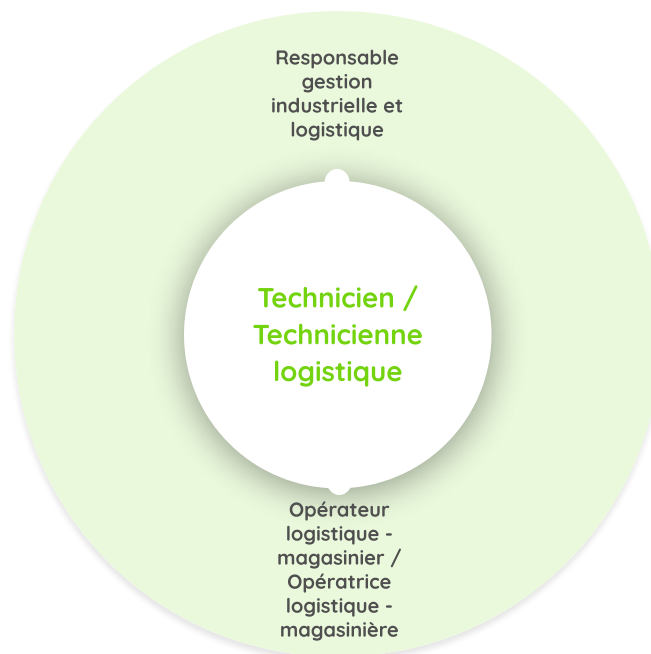
Principales macro-compétences et compétences associées nécessaires à l'exercice du métier

Compétences Techniques	<b>ASSURER LES BESOINS MATÉRIELS DES ÉQUIPES DE PRODUCTION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Réaliser un bilan des besoins matériels identifiés pour la production</li> <li>Contribuer à la sélection des fournisseurs</li> <li>Contrôler la conformité des équipements livrés</li> </ul>
	<b>RÉALISER LE SUIVI DE LA MARCHANDISE ET DES STOCKS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Enregistrer et suivre les mouvements de stocks en assurant une traçabilité (logiciel de gestion de stocks)</li> <li>Réceptionner et contrôler les produits commandés aux fournisseurs</li> <li>Déplacer et organiser des produits en zone de stockage</li> </ul>
	<b>PILOTER L'APPROVISIONNEMENT DE MARCHANDISES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Suivre et vérifier l'approvisionnement des ateliers, lignes de production en matières et consommables</li> <li>Planifier les besoins et déterminer les approvisionnements adaptés</li> <li>Choisir les fournisseurs à solliciter en fonction du rythme d'approvisionnements déterminé</li> </ul>
Compétences Transverses	<b>ENTRETENIR LE MATÉRIEL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ranger et tenir propre son poste de travail</li> <li>Nettoyer les équipements, outils et/ou machines utilisés</li> <li>Prévenir le service concerné lorsqu'un équipement est défectueux pour permettre la mise à jour du matériel en stock</li> </ul>
	<b>OPTIMISER LA GESTION DES FLUX DE L'ACTIVITÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Identifier les enjeux et objectifs de production (budgets, délais, besoins matériels, etc.) et intégrer les normes HSSE</li> <li>Proposer et mettre en place des méthodes de gestion de flux appropriées et performantes au sein de la structure</li> <li>Étudier les solutions d'amélioration pour la gestion des flux entrants et sortants (financiers, physiques, informationnels)</li> </ul>
	<b>PRENDRE EN CHARGE LA MANUTENTION DES PRODUITS ET MATÉRIAUX</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sélectionner, préparer et conduire les engins de manutention adaptés</li> <li>Charger, déplacer et décharger des marchandises</li> <li>Renseigner les supports de suivi de déplacements des charges et transmettre au service concerné</li> </ul>

Compétences Comportementales	FAIRE PREUVE DE RÉACTIVITÉ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Analyser une situation rapidement et identifier les solutions les mieux adaptées</li> <li>Prendre des décisions importantes et des initiatives en cas de situations inattendues</li> <li>Prioriser et hiérarchiser des actions et communiquer sa prise de décision aux collaborateurs</li> </ul>
	RENDRE COMPTE DE SON ACTIVITÉ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rendre compte de ses activités auprès de son responsable hiérarchique</li> <li>Partager un retour d'expérience avec ses collègues</li> <li>Intégrer des recommandations et adapter son comportement professionnel</li> </ul>
	FAIRE PREUVE DE VIGILANCE DANS SA PRATIQUE	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se protéger (procédures de consignation, port des EPI, postures adaptées, etc.) et protéger les autres à travers un comportement vigilant</li> <li>Respecter le matériel et les équipements à disposition (entretien, rangement, etc.)</li> <li>Auto-contrôler son travail, relire les consignes (cahier des charges) afin de limiter les erreurs</li> </ul>

## LES MÉTIERS PROCHES

Il s'agit des proximités les plus directes et réalisables dans un avenir raisonnable, moyennant une formation de 18 mois maximum. L'évolution peut être **une provenance** (il est possible d'accéder au métier-objet de la fiche depuis ce métier proche) ET/OU **une destination** (il est possible d'accéder à ce métier proche depuis le métier-objet de la fiche).



## VOIES D'ACCÈS POSSIBLES AU MÉTIER

### DIPLÔMES

Liste non exhaustive, à titre indicatif

- BUT - Qualité, Logistique Industrielle et Organisation : Management de la production
- Licence pro - Logistique et pilotage des flux
- BTS - Gestion des transports et logistique associée (GTLA)

### TITRES PROFESSIONNELS / TITRES À FINALITÉ PROFESSIONNELLE

Liste non exhaustive, à titre indicatif

- TP - Technicien supérieur en méthodes et exploitation logistique (TSMEL)

### CERTIFICATS PARITAIRES DE LA MÉTALLURGIE

Liste exhaustive. Pour plus d'explications sur les différentes rubriques consulter <https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/presentation-des-certifications>

- CQPM - Technicien en gestion de production et ordonnancement
- CQPM - Technicien logistique industrielle
- CQPM - Pilote opérationnel en logistique de production

### HABILITATIONS

Liste non exhaustive, à titre indicatif

- Un ou plusieurs Certificats d'Aptitude à la Conduite En Sécurité (CACES) peuvent être requis