



CQPM • Pilote opérationnel en logistique de production



Préparer - Organiser

Logistique

MISSION(S) VISÉE(S) PAR LA QUALIFICATION

Le pilote opérationnel en logistique de production industrielle garantit l'approvisionnement en produits (composants, pièces matières premières, équipements...) des ateliers (de production, de montage ou d'assemblage...) de son entreprise. Il a pour objectif de s'assurer de la disponibilité des produits dans les conditions optimales de qualité, quantité et délais.

Il travaille au quotidien avec un logiciel de gestion des stocks dans lequel il remonte les données de suivi des stocks (entrées, sorties...) et surveille les ruptures de stock éventuelles. En lien avec les fournisseurs, les transporteurs et les différents services de l'entreprise, il s'assure de l'approvisionnement suffisant des produits nécessaires à la bonne conduite de la production. Il réagit aux différents aléas en suivant les procédures ou les consignes de l'entreprise (livraison en retard, marchandise abîmée,...).

Il vérifie la conformité des livraisons ou des expéditions des produits. Suivant l'organisation de l'entreprise, il peut travailler avec une équipe composée de caristes ou d'agents logistiques. L'utilisation de moyens de manutentions (chariots élévateurs, transpalette,...) permet de manipuler les produits et de les stocker au bon emplacement.

Le pilote opérationnel en logistique de production s'assure de la distribution et de la mise à disposition des produits dans les ateliers en respectant les plannings de production. Il participe en tout ou partie à l'acheminement des différents produits (composants, produits semi-finis) et la collecte des pièces finies, des déchets, et des emballages, afin d'éviter l'encombrement des ateliers ou des lignes de production.

Il veille au respect des consignes de sécurité, de la propreté et de l'ordre de son secteur et de son poste de travail.



ACTIVITÉS

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

• • **Le pilotage de la réception, préparation et expédition des produits**

L'activité consiste, à réceptionner les produits entrants dans l'entreprise et selon l'organisation de l'entreprise à expédier les produits finis aux clients. Les chauffeurs sont informés des règles à respecter (sécurité, parking...). Le chargement et le déchargement des véhicules sont réalisés, à l'aide de moyens de manutention adaptés (chariots élévateurs, transpalettes...), en respectant les procédures mises en place par l'entreprise (consignes de sécurité, horaires de départ des transporteurs, retour des vides...). Les produits sont déposés et/ou regroupés selon les spécificités d'acheminement vers la zone dédiée (zone tampon, quai, espace de conditionnement ou d'emballage...).

Le contrôle qualitatif et quantitatif des colis et des produits permet de valider les bons de livraisons ou d'expédition. L'utilisation de moyens informatiques (scanner, douchette, tablette, ordinateur ...) permet d'assurer la traçabilité des opérations. En cas de réception non-conforme, le pilote assure la gestion de l'évènement, signale l'anomalie à son responsable hiérarchique et traite le problème avec le fournisseur ; en respectant les procédures en vigueur.

Les produits entrants sont enregistrés dans le système de gestion des stocks de l'entreprise (ERP, WMS). Le renseignement de la localisation dans les équipements de stockage permet leur rangement au bon endroit.

L'adéquation entre les stocks physiques des produits et les indications du logiciel sont vérifiés par la réalisation d'inventaire ponctuel ou tournant, selon un calendrier défini.

L'activité consiste également à optimiser l'organisation du stockage pour faciliter l'accès aux produits (manutention, temps de déplacement...) et assurer la circulation des engins ou des personnes en toute sécurité tout en prenant en compte les conditions de stockage à respecter (poids, température du magasin, produits dangereux...).

Cette activité a pour finalité de piloter la réception et l'expédition des produits en respectant les procédures mises en place et en assurant l'atteinte des objectifs en terme de sécurité, de délais, et de qualité ; de mettre à jour les mouvements des produits et d'en vérifier l'exactitude en utilisant un logiciel de gestion des stocks ; et d'optimiser l'espace de stockage selon les contraintes de fréquence d'utilisation, de manutention, de résistance, de taille, de poids des produits concernés.

■ ■ **La conduite de la gestion des stocks en lien avec la production**

L'activité consiste à s'assurer de la disponibilité des produits, en anticipant les approvisionnements et en gérant les stocks afin que la production ne soit pas interrompue. Pour cela le pilote opérationnel en logistique de production consulte le technicien méthodes logistique industrielle, le service ordonnancement ou le service production pour recueillir les informations nécessaires (programme de production, objectifs...).

Les demandes d'approvisionnements sont déclenchées, en prenant en compte les délais de livraison et selon les modalités et consignes définies par l'entreprise (procédures commandes fournisseurs, validation des bons de commandes...).

Cette activité consiste également à organiser la distribution des produits vers les ateliers en fonction des priorités ou des instructions données, en suivant une routine établie ou en répondant aux demandes et appels ponctuels de la production. Les instructions peuvent être consultées sur différents supports (listing, terminal numérique, guidage vocal...). La traçabilité des informations de mouvement est assurée en utilisant des outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel de gestion de production et de stocks...).

L'acheminement vers les ateliers, est assuré en utilisant différents moyens de manutention. Le stockage des produits dans les ateliers doit être gardé à un seuil optimal pour éviter les encombrements. Le pilote opérationnel en logistique de production organise également la collecte des produits finis, des déchets et des emballages.

Cette activité a pour finalité le bon approvisionnement et la régulation des produits entrants et sortants des ateliers.

■ ■ **La contribution à l'amélioration continue**

L'activité consiste à identifier les dysfonctionnements techniques ou organisationnels et à les analyser en utilisant les méthodes et outils d'analyse les plus adaptés afin de proposer une ou plusieurs solutions d'amélioration.

L'activité consiste également à conduire une ou plusieurs actions correctives dans le cadre d'un projet industriel, à travers un travail d'équipe. Les actions mises en place, répondent aux exigences de l'entreprise en termes de méthode, planification, supports et outils. La conduite des actions correctives est faite méthodiquement et répond à des choix argumentés et communiqué au hiérarchique et à l'équipe projet.

Cette activité a pour finalité d'identifier les dysfonctionnements, de proposer des solutions, et de conduire méthodiquement une ou plusieurs actions correctives.

COMPÉTENCES

- Assurer et contrôler la réception et l'expédition des produits
- Contrôler et mettre à jour les stocks



- Organiser le stockage et l'implantation des produits
- Veiller à l'approvisionnement des produits en fonction du programme de production
- Réguler l'acheminement entrant et sortant des produits
- Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration
- Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions

LES MÉTIERS LIÉS

- Technicien logistique (H/F)

> Les interlocuteurs

- L'UIMM territoriale la plus proche
- Représentant des salariés
- Directement en entreprise
- Conseiller d'orientation
- Conseiller en évolution professionnelle : Pôle emploi, APEC...

> Identification

Catégorie : B

Niveau : 4

N° Cert. : 2004 0231

État : Active

RNCP : RNCP37330

> Dispositif d'accès

Qui peut accéder à la certification ?

- Jeunes et adultes
- Salarié(e)s
- Intérimaires
- Demandeurs d'emploi

Comment accéder à la certification ?

Par la formation

- Contrat de professionnalisation
- Plan de développement des compétences
- POE (Individuelle/collective)