

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : **Agent logistique**

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la certification professionnelle

L'agent logistique achemine, dans les meilleures conditions, les flux de produits qui entrent, qui sortent ou qui circulent dans un site de production, un atelier ou un entrepôt (produits finis ou en-cours, matières premières, articles...). L'agent logistique assure une série d'opérations (réception, expédition, préparation, stockage) coordonné par un système de flux physique et informatique. Il existe quatre types de logistique :

- la logistique amont visant à assurer la circulation des produits entrant et sortant d'un site de production ;
- la logistique interne correspondant aux flux de transfert/stockage/déstockage à l'intérieur d'un site de production ;
- la logistique aval répondant à l'approvisionnement des réseaux de distribution ;
- la logistique inverse ou retour correspondant aux flux de produits ou éléments non utilisables tels quels, vers des sites de stockage, de retraitement ou de recyclage.

Dans tous les cas, l'agent logistique assure un rôle d'intermédiaire central dans la chaîne logistique globale (supply chain) reliant les fournisseurs ou expéditeurs aux clients (internes ou externes). Il est garant de la quantité, de la qualité, des délais des produits acheminés dans le respect des consignes et des règles de sécurité.

Lors de ses opérations, il utilise des outils technologiques (scanner, PDA, tablette, terminaux embarqués, casque à commande vocale...) et réalise des opérations de manutention à l'aide de matériel de manutention léger (chariot de picking, roll, transpalette, chariot filoguidé AGV, robot AMR...) ou lourd (chariot élévateur, autoporté, rétractable, pont roulant...). Selon la taille et l'organisation de l'entreprise, il peut effectuer des opérations spécifiques ou complémentaires (conditionnement, co-packing, assemblage, emballage...).

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

- **Réception ou expédition de produits ;**

Cette activité consiste à charger ou décharger, des produits conformément aux instructions et aux informations de gestion (de transport, de quantité, de qualité, de délais) et d'y associer toutes les saisies d'informations (entrées/sorties) indispensables au bon fonctionnement de la chaîne logistique globale (traçabilité, mise à jour des données de stock physique et théorique...).

A l'aide des informations inscrites sur les documents ou outils technologiques (scanner, tablette, terminaux embarqués...) relatives au transport, à la livraison ou à l'expédition, l'activité consiste à vérifier les cohérences de données (en termes de qualité, de référence et de quantité, de délais et de produits) et de les annoter (signature, avis d'acceptation, de réserve ou de refus...). En cas d'écart (nombre, référence, dégradation...), l'alerte doit être donnée et notifiée.

Une fois les produits contrôlés et validés conformes ou non-conformes, les mouvements sont enregistrés dans l'outil de gestion informatisé des stocks (logiciels/progiciels ERP ou WMS) selon leur statut : entrée, sortie ou en attente.

La finalité de cette activité vise à réaliser toutes les étapes d'une réception ou d'une expédition de produits, en contrôler la conformité et à effectuer les entrées/sortie d'informations internes ou externes à l'aide de l'outil de gestion informatisé des stocks dans le respect des procédures / instructions et des moyens mis à disposition dans l'entreprise.

- **Préparation, groupage ou dégroupage de produits ;**

Cette activité consiste à réaliser la préparation, le groupage ou le dégroupage de produits finis, en-cours, matières premières, ou articles à partir d'un bordereau de préparation ou bon de commande.

A l'aide des données d'emplacement (adresse de stockage, plan de circulation, plan d'implantation de l'entrepôt ou du magasin...) et des instructions (conditionnement, calage, emballage, étiquette, pictogramme...), l'activité consiste à

prélever méthodiquement les produits (chemin de picking, FIFO, LIFO...), et de les grouper ou dégroupier selon leur nature (famille, poids, taille...), dans les bonnes quantités, dans le respect de la qualité, des délais et des règles, consignes ou instructions de préparation (conditionnement, calage, emballage, étiquette, pictogramme...) conformément aux attentes de l'entreprise ou du client. Toute anomalie détectée (quantité, référence, aspect) donne lieu à une alerte. Les produits conformément conditionnés sont ensuite déposés vers la zone dédiée avec les documents ou supports d'accompagnement (bordereaux, QR-code, codes-barres, code d'identification unique des colis et palettes SSCC, puces RFID...) assurant la traçabilité de l'envoi.

La finalité de cette activité vise à réaliser toutes les étapes de la préparation, de groupage ou de dégroupage de produits, en vérifiant la conformité et la cohérence des données avec les produits, et d'en assurer le conditionnement et la traçabilité indispensable à l'efficacité de la chaîne logistique globale et de la satisfaction des clients (internes/externes).

- **Transfert et stockage/déstockage de produits :**

L'activité consiste à déplacer des produits et en assurer leur mise en stock conformément aux instructions et dans le strict respect des consignes de sécurité, avec le matériel le plus adapté :

- moyen de manutention léger (chariot de picking, roll, transpalette, véhicule à guidage automatique AGV, robot mobile autonome AMR...)
- moyen de manutention lourd (chariot élévateur, autoporté, rétractable, pont...).

Dans tous les cas, l'activité s'adapte et varie selon :

- les documents de travail (procédures, modes opératoires, relevés d'information...) ou outils technologiques (scanner, PDA, tablette, terminaux embarqués...) mis à disposition,
- les caractéristiques des produits (poids, tailles, températures, fragilité, dangerosité...),
- les consignes et règles de stockage/déstockage (emplacement affecté/banalisé, méthode ABC, FIFO, FEFO, LIFO...) appliquées sur le site, le magasin ou l'entrepôt,
- les emplacements de stockage définis (charges maximales, longueur/largeur/hauteur, empilage, famille de produits...) dans les allées, palletiers, flow-racks ou rayonnages.

L'activité consiste également à effectuer un inventaire par comptage des produits et de détecter les écarts de quantité entre le stock théorique et le stock réel, mais également les erreurs d'emplacement, les détériorations, casses, dates limites, péremption, étiquettes abimées, surstockage, risque de pollution ou de sécurité... Une mise à jour des informations de mouvement de stock est enregistrée afin de régulariser le stock au réel selon les instructions et procédures en vigueur dans l'entreprise. Cette activité contribue à l'efficacité de la supply chain

La finalité de cette activité vise à réaliser toutes les étapes de stockage d'un produit, de son déplacement dans l'emplacement défini à son inventaire.

1.2. Environnement de travail

L'agent logistique peut exercer son activité en industrie (automobile, ferroviaire, aéronautique, naval, mécanique...), en commerce ou distribution. D'après l'organisation, il peut être affecté directement au service logistique d'une entreprise, dans un entrepôt de stockage, un magasin, une plateforme de distribution ou de e-commerce, rythmé par une activité dédiée, saisonnière ou continue en horaires postés ou décalés.

Les caractéristiques des produits qu'il manipule (pièces de production, denrées alimentaires, produits pharmaceutiques...) vont conditionner à la fois son environnement de travail (intérieur, plein air, chambre froide, étendue de la surface de déplacement...) et les moyens de manutention utilisés (lourds ou légers). Dans ce cadre, des Certificats d'Aptitude à la Conduite en Sécurité (CACES) conditionnés par une aptitude médicale à renouveler périodiquement peuvent être requis.

L'évolution des technologies amène l'agent logistique à utiliser les outils numériques et technologiques : scanner, PDA ou pistolet laser ; terminaux informatiques fixes, embarqués ou portables ; guidage lumineux ou vocal (...) toujours coordonnés par une Gestion Informatisée des Stocks (GIS) au travers d'un logiciel dédié (ERP ou WMS par exemple).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'agent logistique est placé sous la responsabilité d'un responsable ou d'un technicien logistique qui lui demandera de travailler dans le respect des règles de sécurité, des procédures et instructions établies. Selon la taille et l'organisation de l'entreprise, son activité pourra être coordonnée par un animateur d'équipe (team leader, référent, pilote opérationnel en logistique de production...).

Les relations avec les services internes (administration des ventes, comptabilité, qualité...) ou inter-équipe (caristes, préparateurs de commandes, réceptionnaires, approvisionneurs...) seront également variables à la taille et à l'organisation de l'entreprise. Tout comme les relations externes avec les prestataires, clients, fournisseurs, transporteurs... Dans certain cas, en particulier avec les relations externes de nationalités différentes, les instructions devront être reformulées, imagées ou guidées.

1.4. Analyse et évolutions du métier

Les évolutions numériques sont significatives en logistique, notamment à travers l'interface de saisie de données en temps réel grâce aux terminaux numériques. Dans ce cadre, les progiciels, logiciels ou systèmes de gestion tels que les ERP (Enterprise Resource Planning) ; WMS (Warehouse Management System) ou « blockchain » deviennent incontournables. La traçabilité de l'information est au cœur de l'efficacité de la supply chain, et assurer la saisie des données d'entrée/sortie de stock fait partie des activités de l'agent logistique.

Les évolutions technologiques (automatisation/robotisation) ont également pris une place dans les ateliers ou entrepôts logistiques, notamment les chariots filoguidés AGV (Automated Guided Vehicle ou Véhicule à Guidage Automatique), robots AMR (Autonomous Mobile Robot ou Robot Mobile Autonome) et transtockeurs, partageant de plus en plus une « co-activité » avec l'agent logistique.

La politique de l'entreprise confrontée aux enjeux de transition écologique impacte l'activité logistique sur la limitation ou l'utilisation excessive des déchets d'emballage, de suremballage, ainsi que sur le tri ou le recyclage des matières Plastique, Métalliques et Carton (PMC) lors des opérations de « dépollution ».

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

Blocs de compétences	Compétences professionnelles	Connaissances associées
BDC0350 Réception ou expédition de produits	1. Assurer la réception / expédition physique de produits	<ul style="list-style-type: none"> • La documentation technique et réglementaire : documents de transport, de réception et d'expédition... • Les protocoles de sécurité : procédures de mise en sécurité des véhicules, instructions spécifiques de chargement/déchargement...
	2. Contrôler la conformité des produits à réceptionner / à expédier / retournés	<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures de contrôle et de comptage : méthode de contrôle, réserves, règles de décision... • La traçabilité et les flux d'informations : saisie sur les documents de référence, enregistrement des mouvements (entrée, sortie, attente) dans les systèmes de gestion informatisée des stocks... • Les différents moyens de manutention : légers, lourds, capacité, charges maximales... • Les évolutions technologiques en logistique : AGV, AMR, Transtockeur, drone... • Les évolutions numériques en logistique : ERP, WMS, terminaux embarqués, scanner/PDA, guidage lumineux ou vocal... • Les impacts de la transition écologique en logistique : recyclage, tri des matières, réduction du suremballage...
	3. Effectuer les entrées / sorties d'informations internes ou externes	
BDC0351 Préparation, groupage ou dégroupage de produits	1. Prélever des produits à partir des informations reçues	<ul style="list-style-type: none"> • La documentation technique : bordereau de préparation, circuit, itinéraire, plan de circulation, chemin de picking... • Les méthodes de prélèvement : linéaire, alternance, FIFO, LIFO, FEFO... • Les règles de groupage/dégroupage : compatibilité, dangerosité, température... • Les différents moyens de manutention : légers, lourds, capacité, charges maximales... • Les techniques et/ou moyens de conditionnement et d'emballage : contenants, protection, calage, filmeuse, cerceuse, ensacheuse...
	2. Manipuler et conditionner des produits	<ul style="list-style-type: none"> • Les systèmes d'identification des marquages logistiques : codes-barres, QR-codes, étiquettes SSCC, puces RFID... • La traçabilité et les flux d'informations : saisie sur les documents de référence, enregistrement des mouvements dans les systèmes de gestion informatisée des stocks... • Les évolutions technologiques en logistique : AGV, AMR, Transtockeur, drone... • Les évolutions numériques en logistique : ERP, WMS, terminaux embarqués, scanner/PDA, guidage lumineux ou vocal... • Les impacts de la transition écologique en logistique : recyclage, tri des matières, réduction du suremballage...
BDC0352 Transfert et stockage/déstockage de produits	1. Déplacer les produits conformément aux instructions	<ul style="list-style-type: none"> • Les règles de déplacement et de stockage : implantation, codification des adressages, spécificités des structures de stockage, dangerosité... • Les méthodes de stockage/déstockage : FIFO, LIFO, FEFO... • Les différents moyens de manutention : légers, lourds, capacité, levage, charges maximales... • Les types d'inventaire
	2. Assurer la mise en stock	<ul style="list-style-type: none"> • Les procédures de contrôle et de comptage : méthode de contrôle, alertes, règles de décision... • La traçabilité et les flux d'informations : saisie sur les documents de référence, enregistrement des mouvements dans les systèmes de gestion informatisée des stocks... • Les évolutions technologiques en logistique : AGV, AMR, Transtockeur, drone... • Les évolutions numériques en logistique : ERP, WMS, terminaux embarqués, scanner/PDA, guidage lumineux ou vocal... • Les impacts de la transition écologique en logistique : recyclage, tri des matières, réduction du suremballage...
	3. Effectuer un inventaire et régulariser les stocks au réel	

3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

3.1. Conditions de réalisation et d'évaluation des compétences professionnelles selon les critères mesurables, observables et les résultats attendus

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>1. Assurer la réception / expédition physique de produits</p>	<p>Sur un poste de travail dédié ou aménagé à une activité logistique de réception ou d'expédition ou de retours produits.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les informations et indicateurs d'activité liées à la réception/expédition (indicateurs Sécurité-Qualité-Délais-Production, affectation de poste, objectifs, planification...) sont prises en compte (réunion de briefing ou de démarrage, tableau de communication ou management visuel...).</p> <p>L'adéquation entre les informations attendues et les informations données sur les supports de réception/expédition est vérifiée (adresse, date, heure, nombre de produits, de colis ou de palettes...).</p> <p>Les procédures de réception, d'expédition ou de retours sont connues et appliquées (déplacements autorisés, temps alloué, autorisation de retour d'emballage...).</p> <p>Les protocoles de (dé)chargement sont conformes aux procédures établies (délimitation des espaces, plombs et scellés de sécurité, instructions au conducteur...).</p> <p>Les moyens nécessaires aux activités sont identifiés (équipements, matériels, fournitures...) et leurs vérifications sont effectuées selon les instructions établies (capacité, éléments de sécurité conformes, quantité suffisante...).</p> <p>La conformité de la zone de réception/expédition est vérifiée visuellement (état de propreté, état des supports...). Les produits sont déposés et/ou regroupés selon les spécificités d'acheminement (quai de (dé)chargement, zone de réception, zone tampon, espace de conditionnement ou d'emballage...).</p>	<p>Les opérations de réception ou d'expédition de produits sont conformes en termes de :</p> <ul style="list-style-type: none"> · Sécurité : procédures ou protocoles de chargement / déchargement en vigueur. · Qualité : documents/outils numérique de référence (bon de commande, bon de livraison, bon de retours, bon de transport...). · Délais : respect du planning et du temps imparti.
	<p>Avec les outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>A partir des consignes, procédures et protocoles de chargement/déchargement (sécurité, qualité, délai).</p> <p>Avec des produits conditionnés.</p>	<p>En matière de moyens utilisés : Les documents ou supports de référence (bon de livraison, de réception, de transport, lettre de voiture, étiquette d'expédition...) sont utilisés, édités, renseignés, signés et/ou annotés si nécessaire selon les instructions.</p> <p>Les moyens de manutention légers (transpalette, roll, dolly/chariot, AGV, AMR ...) ou lourds (chariot élévateur, autoporté, rétractable, pont roulant...) sont utilisés sans détérioration des produits.</p> <p>Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, PDA, tablette, terminaux embarqués avec logiciel ERP ou WMS...) liés aux saisies ou mouvements à effectuer sont utilisés conformément aux procédures.</p> <p>Le cas échéant, les informations spécifiques liées aux produits sont tracées conformément aux procédures (relevés de température, pesage, prélèvements d'échantillon...).</p>	
	<p>Avec des produits conditionnés.</p> <p>A partir des informations de transport, de livraison ou d'expédition.</p> <p>Avec des moyens de manutentions.</p>	<p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le pilote sont appliquées. Les anomalies, écarts, dérives ou dangers détectés (protocole de sécurité, erreur d'adresse ou de délais...) leur sont transmis selon les procédures de l'entreprise.</p> <p>Les échanges avec le conducteur/transporteur/chauffeur sont effectués.</p> <p>Les déplacements, manipulations et opérations effectués tiennent compte des opérateurs présents dans la zone de coactivité.</p> <p>Le cas échéant, les activités de réception/expédition sont menées en inter-équipe (caristes, réceptionnaires...) et/ou les passages de consignes sont transmises en inter-équipe, entre quarts ou contre-poste.</p>	
	<p>A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle (EPI) mis à disposition.</p>	<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les déchets d'emballage en PMC (Plastique, Métal, Carton) générés par l'activité sont triés ou recyclés.</p> <p>Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de réception/expédition et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Les principes de sécurité et d'ergonomie sont connus et pris en compte : charges maximales, règles d'empilage, poids total à charge, capacité de levage... Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p> <p>Les moyens de manutention utilisés font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> <p>Les autorisations, accès et sauvegardes des outils numériques utilisés (logiciel/progiciel, ERP, WMS...) respectent les procédures en vigueur.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Contrôler la conformité des produits à réceptionner / à expédier / retournés</p>	<p>Sur un poste de travail dédié ou aménagé à une activité logistique de réception ou d'expédition ou de retours produits.</p> <p>Avec les outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>A partir des consignes, procédures et protocoles de chargement/déchargement (sécurité, qualité, délai).</p> <p>A partir des informations validées et avec des produits conditionnés.</p> <p>Selon les instructions de contrôle établies et procédures réglementaires de réserve/refus ou surplus/manquant.</p> <p>Les moyens et les Equipements de Protection Individuelle (EPI) sont mis à disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : La conformité d'informations entre les produits (réceptionnés/à expédier/retournés) et les documents, supports ou outils numériques est vérifiée : références, quantités, manquants, surplus, reliquats... Le contrôle qualité d'aspect est effectué : dégradation du conditionnement, casse, produit endommagé... Les opérations de contrôle sont conformes aux règles de décisions et procédures établies : acceptation, réserve, refus, alerte ou transmission pour décision. Les manutentions, actions ou mouvements effectués lors des opérations de contrôle sont réalisés méthodiquement, avec précaution et sans détérioration des produits ou contenants.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les informations relatives au contrôle des produits (quantités, références, poids...) sont saisies avec les outils de Gestion Informatisée des Stocks (scanner, PDA, tablette, terminaux embarqués avec logiciel ERP ou WMS...) conformément aux procédures. Les documents ou supports de référence (bon de retour, de livraison, de réception, d'expédition ; lettre de voiture...) sont utilisés, édités, renseignés, signés et/ou annotés si nécessaire selon les instructions. Le cas échéant, les appareils de contrôle spécifiques sont utilisés conformément aux procédures (balance, thermomètre, sonde, dimensionneur statique ou dynamique de palettes ou de colis...) Les moyens de manutention légers (transpalette, roll, dolly/chariot, AGV, AMR...) ou lourds (chariot élévateur, autoporté, rétractable, pont roulant...) sont utilisés sans détérioration des produits.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le pilote sont appliquées. Les anomalies, écarts, dérives ou dangers détectés leur sont transmis selon les procédures de l'entreprise. Le cas échéant, les activités de réception/expédition sont menées en inter-équipe (caristes, réceptionnaires...) et/ou les passages de consignes sont transmises en inter-équipe, entre quarts ou contre-poste.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les déchets d'emballage en PMC (Plastique, Métal, Carton) générés par l'activité sont triés ou recyclés. Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées. Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées. Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées. Les moyens de manutention utilisés font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation. Les autorisations, accès et sauvegardes des outils numériques utilisés (logiciel/progiciel, ERP, WMS...) respectent les procédures en vigueur.</p>	<p>Les produits sont conformes en termes de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Références - Quantité - Qualité / aspect. <p>Un avis d'acceptation, de réserve ou de refus est formulé à l'issue du contrôle.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>3. Effectuer les entrées / sorties d'informations internes ou externes</p>	<p>Sur un poste de travail dédié ou aménagé à une activité logistique de réception ou d'expédition.</p> <p>Avec les outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>A partir des consignes, procédures et protocoles de chargement/déchargement (sécurité, qualité, délai).</p> <p>Avec des produits validés conformes ou non-conformes.</p> <p>Avec les documents et/ou outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>Selon les procédures réglementaires en vigueur.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les informations ou mouvements sont saisis selon les instructions et procédures : quantités, références, emplacements...</p> <p>La traçabilité et la mise à jour des données physiques/réelles et théoriques/informatiques dans la chaîne logistique globale (supply chain) est comprise et respectée.</p> <p>Le traitement des informations est conforme aux règles de décisions et procédures établies : acceptation, réserve, refus, alerte ou transmission pour décision.</p> <p>En cas d'écart, les protocoles de réserves, litiges ou réclamations (clients/fournisseurs) sont connus et appliqués : délais, formats, procédures...</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les documents ou supports de référence (bon de livraison, de réception, d'expédition ; lettre de voiture...) sont utilisés, édités, renseignés, signés et/ou annotés si nécessaire selon les instructions.</p> <p>Les informations (entrées/sorties) sont saisies avec les outils de Gestion Informatisée des Stocks (scanner, PDA, tablette, terminaux embarqués avec logiciel ERP ou WMS...) conformément aux procédures.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le pilote sont appliquées.</p> <p>Les anomalies, écarts, dérives ou dangers détectés leur sont transmis selon les procédures de l'entreprise.</p> <p>Les acteurs ou services concernés par le flux d'informations (service informatique, administration des ventes (ADV), approvisionnement, qualité...) sont sollicités.</p> <p>Le cas échéant, les interlocuteurs externes (clients/fournisseurs/prestataires/transporteurs) sont sollicités.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les autorisations, accès et sauvegardes des outils numériques utilisés (logiciel/progiciel, ERP, WMS...) respectent les procédures en vigueur.</p>	<p>Les saisies d'informations sont effectuées et les mouvements d'entrées ou de sorties de produits sont enregistrés dans le système de gestion informatisée des stocks (ERP, WMS, Blockchain).</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Prélever des produits à partir des informations reçues</p>	<p>Sur un poste de travail dédié ou aménagé à une activité logistique de préparation de commande, groupage ou dégroupage de produits.</p> <p>Avec les outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>A partir des consignes, procédures et protocoles (sécurité, qualité, délai).</p> <p>A partir d'un plan de circulation et/ou plan de stockage du site.</p> <p>Avec un élément de préparation (manuel ou numérique) et un moyen de manutention.</p> <p>Selon les règles et instructions de l'entreprise.</p> <p>Les Equipements de Protection Individuelle (EPI) sont mis à disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les informations et indicateurs d'activité liées à la préparation ou au groupage/dégroupage (indicateurs Sécurité-Qualité-Délais-Production, affectation de poste, objectifs, planification...) sont prises en compte (réunion de briefing ou de démarrage, tableau de communication ou management visuel...).</p> <p>Les moyens nécessaires aux activités sont identifiés (équipements, matériels, consommables, fournitures...) et leurs vérifications sont effectuées selon les instructions établies (capacité, éléments de sécurité conformes, quantité suffisante...).</p> <p>La conformité de la zone de préparation est vérifiée visuellement (état de propreté, état des supports de manutention, table de préparation...).</p> <p>Les informations de préparation sont comprises (emplacements, références, quantités...).</p> <p>Les produits sont prélevés méthodiquement (linéaire, alternance, FIFO, LIFO, FEFO...).</p> <p>Les déplacements (trajet, itinéraire, pas de travail...) sont autorisés et optimisés.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, PDA, tablette, voyant lumineux, guidage vocal, terminaux embarqués avec logiciel ERP ou WMS...) liés aux saisies ou prélèvements sont utilisés conformément aux procédures.</p> <p>Les documents ou supports de référence (listing, bordereau ou bon de préparation, de commande, de prélèvement...) sont utilisés, édités, renseignés et/ou annotés si nécessaire selon les instructions. Le cas échéant, les informations spécifiques liées aux produits sont tracées conformément aux procédures (relevés de température, pesage, prélèvements d'échantillon...).</p> <p>Les supports et contenants utilisés pour la préparation sont adaptés : cartons, bacs, caisses, palettes, containers...</p> <p>Les moyens de manutention légers (transpalette, roll, dolly/chariot, AGV, AMR ...) ou lourds (chariot élévateur, autoporté, rétractable, pont roulant...) sont utilisés sans détérioration des produits.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le pilote sont appliquées. Les anomalies, écarts, dérives ou dangers détectés leur sont transmis selon les procédures de l'entreprise.</p> <p>Les déplacements, manipulations et opérations effectués tiennent compte des opérateurs présents dans la zone de coactivité.</p> <p>Le cas échéant, les activités de préparation sont menées en inter-équipe (caristes, préparateurs...) et/ou les passages de consignes sont transmises en inter-équipe, entre quarts ou contre-poste.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p> <p>Les engins ou moyens de conduite utilisés pour prélever les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> <p>Les autorisations, accès et sauvegardes des outils numériques utilisés (logiciel/progiciel, ERP, WMS...) respectent les procédures en vigueur.</p>	<p>Les produits sont prélevés suivant l'instruction donnée, au bon emplacement, selon les bonnes références, en quantité, sans détérioration, avec le moyen adapté à l'opération et dans le respect des délais impartis.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Manipuler et conditionner des produits</p>	<p>Sur un poste de travail dédié ou aménagé à une activité logistique de préparation, groupage ou dégroupage de commande.</p> <p>Avec les outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>A partir des consignes, procédures et protocoles (sécurité, qualité, délai).</p> <p>A l'aide d'au moins un moyen de manutention et/ou de conditionnement.</p> <p>Selon les instructions et procédures de contrôle établies.</p> <p>Les Equipements de Protection Individuelle (EPI) sont mis à disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les règles de groupage/dégroupage sont connues et respectées (équilibre et agencement selon le poids, la forme, les références ou la nature des produits).</p> <p>Les produits sont conditionnés conformément à la demande du client (contenant, protection, emballage, calage, repérage, étiquette, répartition, séquençement...).</p> <p>Le conditionnement final est vérifié (état, verrouillage, fermeture, filmage...) avant manipulation et transfert dans la zone dédiée.</p> <p>Les manipulations effectuées lors des opérations de conditionnement sont réalisées méthodiquement, avec précaution et sans détérioration des produits ou contenants.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les moyens de conditionnement sont adaptés : cartons, bacs, caisses, palettes, containers...</p> <p>Les consommables ou fournitures sont utilisés : pictogrammes, moyens de calage, film protecteur, coiffe-palette, bande de garantie...</p> <p>Le cas échéant, les équipements automatiques d'emballage (filmeuse, cercluse, ensacheuse...) sont utilisés.</p> <p>Les documents ou supports de référence sont joints au conditionnement : étiquettes, codes-barres, QR-codes, bordereaux, documents de transports ou de douane, étiquette SSCC, puces RFID...</p> <p>Les moyens de manutention légers (transpalette, roll, dolly/chariot, AGV, AMR...) ou lourds (chariot élévateur, autoporté, rétractable, pont roulant...) sont utilisés sans détérioration des produits.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le pilote sont appliquées.</p> <p>Les anomalies, écarts, dérives ou dangers détectés leur sont transmis selon les procédures de l'entreprise.</p> <p>Le cas échéant, les activités de manipulation ou de conditionnement sont menées en inter-équipe (caristes, préparateurs...) et/ou les passages de consignes sont transmises en inter-équipe, entre quarts ou contre-poste.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les consommables ou fournitures utilisés pour les conditionnements, les emballages ou les calages de produits sont recyclés ou limités (ne font pas l'objet d'un suremballage ou d'une consommation excessive).</p> <p>Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p> <p>Les équipements, engins ou moyens de conduite utilisés pour manipuler et conditionner les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p>	<p>Les produits prélevés sont groupés ou dégroupés et conditionnés conformément aux attentes de l'entreprise ou du client.</p> <p>Les documents d'accompagnement correspondent aux instructions et procédures.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>6. Déplacer les produits conformément aux instructions</p>	<p>Sur un poste de travail dédié ou aménagé à une activité logistique de transfert, stockage ou déstockage.</p> <p>Avec les outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>A partir des consignes, procédures et protocoles (sécurité, qualité, délai).</p> <p>Avec un moyen de transport de charges.</p> <p>A partir d'un plan de circulation et/ou plan de stockage du site.</p> <p>A partir d'instructions précises (documents de travail, procédures, modes opératoire...).</p> <p>Selon les habilitations ou champs d'autorisation.</p> <p>Les moyens et les Equipements de Protection Individuelle (EPI) sont mis à disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les informations et indicateurs d'activité liées au transfert, stockage ou déstockage (indicateurs Sécurité-Qualité-Délais-Production, affectation de poste, objectifs, planification...) sont prises en compte (réunion de briefing ou de démarrage, tableau de communication ou management visuel...).</p> <p>Les moyens nécessaires aux transferts sont identifiés (équipements, matériels, consommables, fournitures...) et leurs vérifications sont effectuées selon les instructions établies (capacité, éléments de sécurité conformes, quantité suffisante...). Ils sont utilisés sans détérioration des produits</p> <p>Les règles de déplacement sont connues et respectées. Les itinéraires et trajets empruntés sont appropriés, autorisés et optimisés.</p> <p>La codification des adresses de stockage (lettres et n° des emplacements) est connue et comprise (secteur, allées, travée, niveau, alvéole...).</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les documents ou supports de référence (listing, bon de transfert, codes-barres, QR-codes...) sont utilisés, édités, renseignés et/ou annotés si nécessaire selon les instructions.</p> <p>Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, PDA, tablette, voyant lumineux, guidage vocal, terminaux embarqués avec logiciel ERP ou WMS...) liés aux transferts sont utilisés conformément aux procédures.</p> <p>Les organes constitutifs des moyens de manutention légers (transpalette, roll, dolly/chariot, AGV, AMR...) ou lourds (chariot élévateur, autoporté, rétractable, pont roulant...) sont contrôlés (droit de retrait) et la traçabilité associée est renseignée (check-list, check-engin, prise de poste, OK-démarrage, carnet de bord...).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le pilote sont appliquées.</p> <p>Les anomalies, écarts, dérives ou dangers détectés leur sont transmis selon les procédures de l'entreprise.</p> <p>Les déplacements, manipulations et opérations effectués tiennent compte des opérateurs présents dans la zone de coactivité.</p> <p>Le cas échéant, les activités de déplacement sont menées en inter-équipe (caristes, pontiers...) et/ou les passages de consignes sont transmises en inter-équipe, entre quarts ou contre-poste.</p> <p>Selon quelles contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles, instructions ou consignes de la zone logistique sont respectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Sécurité des personnes : règles de circulation, état du sol, encombrement de la zone ou de l'allée de circulation, klaxon... •Sécurité des produits : poids, empilage, équilibrage des charges, pictogrammes de manutention... •Qualité des produits : protection, hygiène, température, hygrométrie... •Environnement : déchets, pollution, produits dangereux, inflammables... <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits sont connues et appliquées.</p> <p>Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p> <p>Les engins ou moyens de conduite utilisés pour transférer les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> <p>Les autorisations, accès et sauvegardes des outils numériques utilisés (logiciel/progiciel, ERP, WMS...) respectent les procédures en vigueur.</p>	<p>Les produits sont transférés à l'aide d'un moyen de manutention dans le respect des objectifs Sécurité, Qualité et Délais.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>7. Assurer la mise en stock</p>	<p>Sur un poste de travail dédié ou aménagé à une activité logistique de transfert, stockage ou déstockage.</p> <p>Avec les outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>A partir des consignes, procédures et protocoles (sécurité, qualité, délai).</p> <p>Avec les documents et/ou outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>Selon les procédures réglementaires en vigueur.</p> <p>Les moyens et les Equipements de Protection Individuelle (EPI) sont mis à disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : La codification des adresses de stockage (lettres/numérotations des emplacements) est connue et comprise (secteur, allée, travée, niveau, loge, alvéole ou case...).</p> <p>Les conditions de stockage définies sont respectées : emplacement affecté/banalisé, méthode ABC, FIFO, FEFO, LIFO...</p> <p>Les contraintes de stockage liées aux produits sont prises en compte : fragilité, poids, taille, température, dates...</p> <p>Les emplacements de stockage utilisés sont conformes aux contraintes et pratiques de l'entreprise : charges maximales, règles d'empilage, stockage en hauteur, longueur/largeur/hauteur des alvéoles, température, hygrométrie...</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les documents ou supports de référence (listing, codes-barres, QR-codes...) sont utilisés, édités et/ou renseignés si nécessaire selon les instructions.</p> <p>Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, PDA, tablette, voyant lumineux, guidage vocal, terminaux embarqués avec logiciel ERP ou WMS...) liés à la mise en stock sont utilisés conformément aux procédures.</p> <p>Les moyens de manutention légers (transpalette, roll, dolly/chariot, AGV, AMR...) ou lourds (chariot élévateur, autoporté, rétractable, pont roulant...) sont utilisés sans détérioration des produits.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le pilote sont appliquées.</p> <p>Les anomalies, écarts, dérives ou dangers détectés leur sont transmis selon les procédures de l'entreprise.</p> <p>Les déplacements, manipulations et opérations effectués tiennent compte des opérateurs présents dans la zone de coactivité.</p> <p>Le cas échéant, les activités de déplacement sont menées en inter-équipe (caristes, pontiers...) et/ou les passages de consignes sont transmises en inter-équipe, entre quarts ou contre-poste.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles, instructions ou consignes de la zone logistique sont respectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Sécurité des personnes : règles de circulation, état du sol, encombrement de la zone ou de l'allée de circulation, klaxon... •Sécurité des produits : poids, empilage, équilibrage des charges, pictogrammes de manutention... •Qualité des produits : protection, hygiène, température, hygrométrie... •Environnement : déchets, pollution, produits dangereux, inflammables... <p>Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p>Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p> <p>Les engins ou moyens de conduite utilisés pour transférer les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> <p>Les autorisations, accès et sauvegardes des outils numériques utilisés (logiciel/progiciel, ERP, WMS...) respectent les procédures en vigueur.</p>	<p>Les produits sont affectés à l'emplacement prévu dans le respect des conditions de stockage.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
8. Effectuer un inventaire et régulariser les stocks au réel	<p>Sur un poste de travail dédié ou aménagé à une activité logistique d'inventaire.</p> <p>Avec les outils de gestion informatisée des stocks.</p> <p>A partir des consignes, procédures, protocoles ou d'un programme d'exécution de l'inventaire (date, horaires, périodicité, emplacement...)</p> <p>Avec le plan de circulation et/ou plan de stockage du site.</p> <p>Avec les moyens de traçabilité utilisés dans l'entreprise pour le relevé des quantités.</p> <p>Les Equipements de Protection Individuelle (EPI) sont mis à disposition.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La conformité de la zone à inventorier est vérifiée visuellement (état de propreté, état des supports déstockage, condition de sécurité, risque de pollution...).</p> <p>Le comptage des produits est effectué selon une méthode (ABC, double comptage...), une demande (périodicité, fréquence, zone...) et une réalité (références, quantités, emplacements/adressages...).</p> <p>Le contrôle qualité d'aspect ou la conformité du stockage des produits est contrôlé (détérioration du conditionnement, casse, date de péremption ou DLC...).</p> <p>Les écarts détectés sont traités et tracés selon les procédures et règles de décisions établies (alerte, saisie des mouvements de stock, mise au rebus ou en zone dédié...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Le relevé de quantité est tracé selon les instructions (formulaire, feuille de comptage, fiche de renseignements, saisie d'inventaire, terminal numérique...).</p> <p>Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, PDA, tablette, terminaux embarqués avec logiciel ERP ou WMS...) sont utilisés conformément aux procédures.</p> <p>Le cas échéant, un moyen de levage ou un drone peut être utilisé pour comptabiliser les produits stockés en hauteur.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les instructions données par le responsable, l'animateur ou le pilote sont appliquées.</p> <p>Toute anomalie, écart, dérive ou danger détecté fait l'objet d'une alerte. Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (responsable, animateur, pilote...).</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées.</p> <p>Les règles, instructions ou consignes de la zone logistique sont respectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Sécurité des personnes : règles de circulation, état du sol, encombrement de la zone ou de l'allée de circulation, klaxon... •Sécurité des produits : poids, empilage, équilibrage des charges, pictogrammes de manutention... •Qualité des produits : protection, hygiène, température, hygrométrie... •Environnement : déchets, pollution, produits dangereux, inflammables... <p>Les engins ou moyens de levage utilisés font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> <p>Les autorisations, accès et sauvegardes des outils numériques utilisés (ERP ou WMS) respectent les procédures en vigueur.</p>	<p>Les informations de stockage théoriques/informatiques sont confrontées au stock réel/physique d'une zone définie.</p> <p>Les écarts et mouvements de stock sont identifiés et tracés.</p>

1.1. MODALITES D'EVALUATION

1.1.1. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au CQPM ou blocs de compétences implique une inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre de certification.
- L'UIMM territoriale centre de certification et l'entreprise ou à défaut le candidat (Salariés ; VAE ; Demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de certification, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités/missions ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées.

1.1.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des compétences professionnelles

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel de certification, ceux-ci sont complétés par l'avis de l'entreprise d'accueil du candidat à la certification professionnelle (hors dispositif VAE).

<p style="text-align: center;">COMMISSION D'EVALUATION</p> <p>La commission d'évaluation est composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle sélectionnée.</p>	<p style="text-align: center;">ENTREPRISE</p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>
<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p style="text-align: center;">ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise</p>	<p style="text-align: center;">AVIS DE L'ENTREPRISE.</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p> <p style="text-align: center;">(hors VAE)</p>

ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

2. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats¹ par le jury paritaire de délibération sous le contrôle du groupe technique paritaire « Certifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les compétences professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération.

¹ Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.