

Programme de Filière

Technicien Logistique Industrielle

CQPM MQ 1995 0121



Objectifs

A partir des prévisions (Plan Industriel et Commercial - PIC / Programme Directeur de Production - PDP) et des impératifs (commande, approvisionnements, retour), le Technicien logistique industrielle orchestre les flux d'approvisionnement et les délais / cadences de fabrications de l'entreprise. Il joue un rôle clé dans la chaîne de logistique pour assurer la disponibilité des produits, matières ou équipement nécessaires à la production.

C·Q·P·M

Formation Qualifiante



La certification qualité a été délivrée à l'AFPI Centre Val de Loire et à Trajectoire Industrie au titre des catégories d'actions suivantes :

- ACTIONS DE FORMATION
- BILANS DE COMPÉTENCE



DATADOCK est l'accréditation qualité auprès des organismes collecteurs pour l'AFPI Centre Val de Loire et pour Trajectoire industrie

Conseils et Inscriptions : Pôle Formation UIMM Centre-Val de Loire

dans le Cher (18) :

3, 5, 7, rue Charles de Bange
CS 40019 - 18021 Bourges Cedex

Sabrina PABION

07 85 00 94 98

s.pabion@poleformation-uimmcvdl.fr

dans le Loir et Cher (41) : 5 rue des onze arpents 41000 BLOIS

Thierry ROULEAU

06 03 40 04 41

t.rouleau@poleformation-uimmcvdl.fr

Sommaire

Présentation générale de la filière.....	3
Le contexte	3
Le public.....	3
Les objectifs de la formation	3
L'amplitude.....	4
Le positionnement.....	4
Le projet.....	4
Le parrain.....	5
Le référentiel	5
La certification des compétences	5
Les méthodes pédagogiques	6
L'Individualisation par l'Accompagnement	6
Bloc de compétences du CQPM	6
Le dispositif de formation	7
Les modules de la filière	8
Cohésion de groupe.....	8
Les fondamentaux de la Supply Chain.....	9
MRP 2	10
Cahier des Charges logistiques	11
Approvisionnement et gestion des stocks	12
Magasinage	13
Résolution de problèmes	14
Analyse de flux - VSM.....	15
Planification et ordonnancement atelier	16
Pilotage des flux.....	17
Les moyens de transport.....	18
Incoterms et douanes.....	19
Affirmation de soi, Assertivité.....	20
Communication persuasive.....	21
Animation de réunion	22
Gestion de projet et suivi de projet en groupe.....	23
Préparation de la Soutenance CQPM	24

Présentation générale de la filière

Le contexte

A partir des prévisions (Plan Industriel et Commercial - PIC / Programme Directeur de Production - PDP) et des impératifs (commandes, approvisionnements, retours...), le technicien logistique industrielle orchestre les flux* d'approvisionnement et les délais / cadence de fabrication dans l'entreprise. Il joue un rôle clé dans la chaîne logistique (Supply Chain) pour assurer la disponibilité des produits, matières ou équipements nécessaires à la production ; il doit mettre à disposition un produit au bon moment, au bon endroit, en bonne qualité et au moindre coût.

* Un flux désigne un ensemble d'éléments évoluant dans le même sens. Dans la chaîne logistique (Supply Chain), il existe les flux physiques (approvisionnement, matières, produits semi-finis, produits finis, stockage...) ; les flux d'informations (informations présentes dans les systèmes informatisés qui doivent être en phase avec la réalité du terrain) ; les flux financiers (investissements, achat de matériels...) ; et les flux de retours (produit défectueux, erreur, emballage (...)) avec des quantités souvent plus petites et aléatoires.

La chaîne logistique (Supply Chain) est une fonction globale qui assure la gestion des flux physiques et des flux d'informations nécessaires à la gestion du circuit client/fournisseurs. Le technicien logistique industrielle participe à la coordination et à l'optimisation de ces flux physiques et d'information tout au long de cette chaîne logistique.

Maîtriser ce processus logistique est un facteur de performance et parfois même de pérennité de l'entreprise car il impacte à la fois les délais et les coûts. L'enjeu du technicien logistique industrielle est donc d'optimiser le ratio valeur ajoutée/coût de tous les flux matières de l'entreprise, depuis la prévision des besoins jusqu'à la réception par le client (approvisionnement, stockage, cheminement de la production, distribution, expédition et retour).

Le public

Le public est constitué de personnes de terrain, ayant une expérience en milieu industriel d'au moins 2 ans amenée à évoluer vers une fonction Technicien Logistique.

Les objectifs de la formation

Le Technicien Logistique joue un rôle clé dans la chaîne logistique, pour assurer la disponibilité des pièces, matières ou équipements nécessaires... Avec un double objectif : gagner du temps et réduire les délais pour optimiser le service client.

À l'issue de la formation, les bénéficiaires seront capables de :

- Elaborer un cahier des charges logistique
- Décliner et planifier les étapes du projet logistique
- Organiser les flux des approvisionnements, des stocks et des en-cours
- Organiser l'ordonnancement et les flux de distribution
- Organiser les flux de transport et/ou de retours.

L'amplitude

Former, c'est transformer

Le dispositif de formation intègre l'acquisition de nouvelles compétences, et l'accompagnement jusqu'à la mise en application de projets ou situations professionnelles démontrant leurs aptitudes à maîtriser les chapitres de cette formation.

Le positionnement

L'organisme de formation rencontre individuellement chaque participant en amont du parcours pédagogique afin de :

- Procéder à son positionnement fonctionnel, afin d'évaluer sa connaissance de l'entreprise, son niveau d'autonomie et de responsabilité dans l'exercice de sa fonction
- Diagnostiquer ses points forts et ses axes de progrès dans ses pratiques.

Le projet

Le processus pédagogique s'appuie sur la conduite d'un projet réalisé dans le contexte professionnel du participant. Notre mission est d'accompagner ce projet et de faciliter sa mise en œuvre.

Conduire le projet permet de :

- Favoriser le transfert des acquis de la formation dans les situations professionnelles,
- Démultiplier l'usage des méthodes et des outils,
- Ancrer les nouveaux comportements,
- Évaluer les acquis de la formation,
- Contribuer au retour sur investissement.

Quelques exemples de projet ou de mises en situation réelles :

- Optimisation tournée du Laitier (petit train)
- Optimisation du magasin expédition
- ...

La réussite du projet est liée à l'établissement d'une communication régulière entre :

- Le stagiaire,
- L'organisme de formation,
- L'entreprise représentée par un « parrain » qu'elle désigne en interne.

L'ensemble du processus de formation est structuré autour du projet. Son choix, sa définition et son calibrage constituent une condition préalable au dispositif. Le projet ainsi défini fait l'objet d'un accord entre les 3 parties.

Le parrain

Le parrain peut être ou non le responsable hiérarchique du participant.

Ses 3 fonctions :

Informier

Il informe le stagiaire de ce que l'entreprise attend de ce type de formation, lui précise l'organisation matérielle liée à la formation et lui explique son propre rôle de parrain.

Conseiller

Le stagiaire, au cours de sa formation, réalise un projet. Il s'agit pour lui, de choisir, avec l'aide de son parrain et en accord avec sa hiérarchie, un sujet concret en prise directe sur la réalité de l'entreprise.

Le parrain oriente les recherches, facilite la collecte des informations et les mises en situation dans l'entreprise. Il veille à l'élaboration du rapport.

Faire appliquer

Le parrain est impliqué dans la mise en œuvre de la formation et dans la construction du projet.

Il doit en effet veiller à ce que le stagiaire soit effectivement mis en situation d'appliquer les principes et connaissances enseignés.

Le référentiel

Voir en annexe la Fiche d'identité du CQPM Technicien Logistique Industrielle

La certification des compétences

Pour obtenir la certification

Les participants se présentent devant 1 jury :

Chaque jury est composé de professionnels qui évaluent la prestation du candidat selon la grille de capacités du CQPM Technicien Logistique industrielle.

Devant le jury soutenance, le stagiaire présente :

- Son entreprise
- Ses missions

Les objectifs de son étude

- La méthodologie retenue
- Les étapes
- Les résultats obtenus

(Pendant 20 minutes)

À l'issue de la présentation, le jury interroge le candidat sur les difficultés rencontrées, les actions engagées (10 à 15 minutes)

Les méthodes pédagogiques

La pédagogie utilisée par notre équipe d'intervenants favorise la participation et l'implication des personnes. Elle établit un lien permanent entre les thèmes dispensés, les comportements acquis, les outils développés et la réalité des participants.

Basée sur l'échange et le retour d'expérience, elle facilite l'intégration et la compréhension des « outils » du manager :

- Études de cas (définies à partir de situations réelles d'entreprises)
- Mises en situation
- Diagnostic
- Travaux de sous-groupes
- Apports didactiques et méthodologiques.

L'Individualisation par l'Accompagnement

Accompagnement Collectif

Permet des fréquences régulières :

- Faire le point sur l'état d'avancement des projets
- Renforcer la maîtrise des méthodes et outils à utiliser
- Traiter les principales difficultés rencontrées par les participants

Un suivi individualisé du participant

Réalisé dans l'entreprise par l'organisme de formation avec le parrain afin de :

- Mesurer avec l'entreprise les progrès réalisés
- Faciliter l'ancrage des pratiques dans le contexte de l'entreprise

Modalités

Quatre rencontres espacées en fonction de la demande, possibilité de réaliser d'autres rencontres sous réserve d'un avenant à la convention initiale

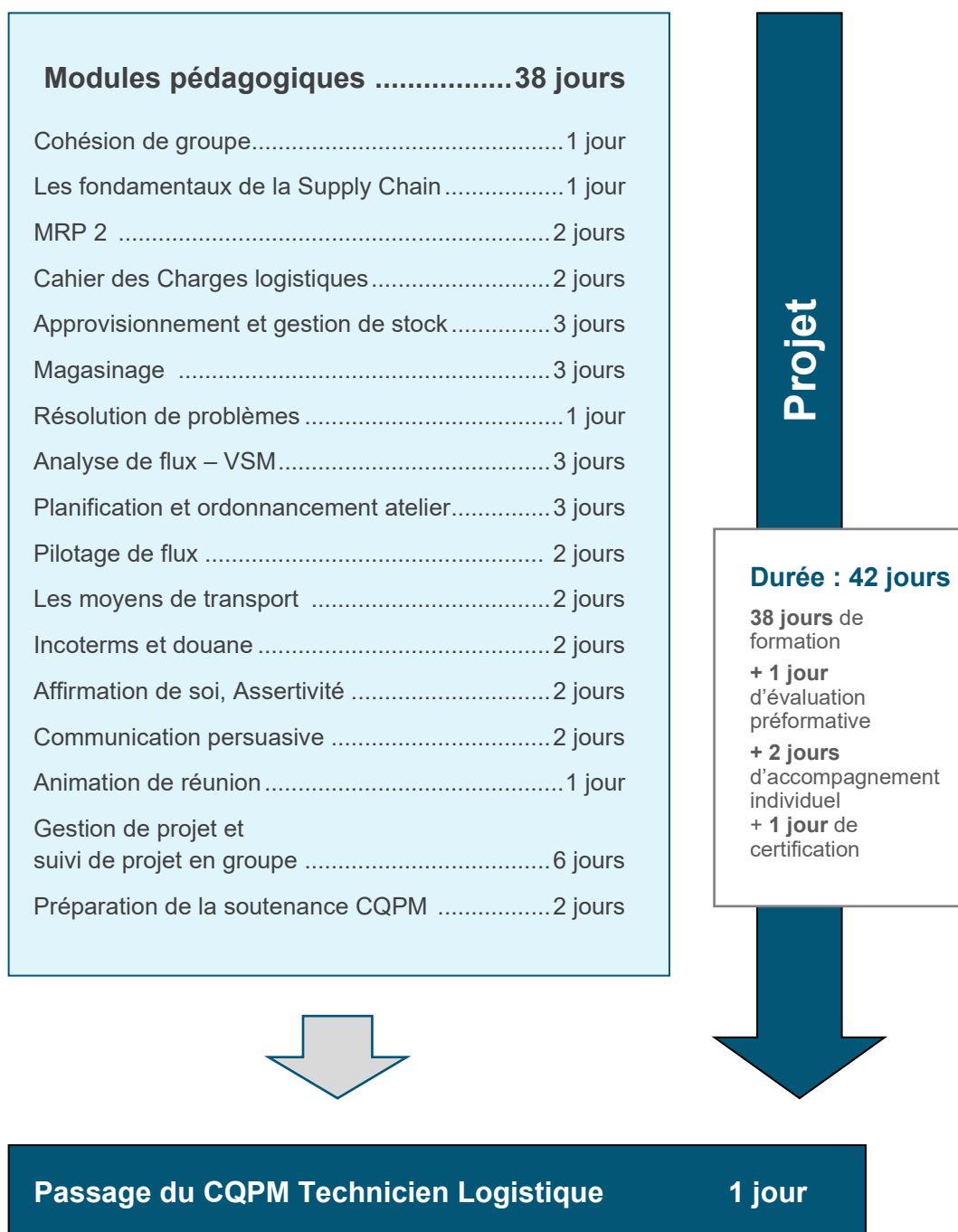
Bloc de compétences du CQPM

Un bloc de compétences s'apparente à une ou plusieurs activités au sein d'une certification professionnelle. Un bloc de compétences ne se confond pas avec un module de formation qui est le processus pédagogique concourant à l'acquisition des compétences définies et identifiées au sein de la certification ou d'un bloc.

Il est possible de préparer en formation un ou plusieurs blocs de compétences indépendamment les uns des autres pour accéder à l'une ou l'autre des certifications correspondantes.

- BDC 0128 : L'optimisation ou l'amélioration d'un processus logistique
- BDC 0129 : L'organisation de la chaîne logistique

Le dispositif de formation



Les modules de la filière

Cohésion de groupe

Objectifs

- Construire la cohésion du groupe en début de parcours de formation
- Poser les bases de la confiance et de la coopération au sein du groupe
- Définir les règles de vie du groupe afin d'en fluidifier le fonctionnement

Durée

1 jour

Méthodes pédagogiques

- Méthodes actives
- Coaching de groupe et team building

Programme

Se connaître et se reconnaître comme membre du groupe

- Entretiens réciproques
- Les 4 outils de base de la communication interpersonnelle (observation, questionnement, écoute, reformulation)
- Renforcer son assertivité

Définir les règles du jeu

- Élaborer la charte des pratiques relationnelles ou comment passer de l'implicite à l'explicite et agir de manière préventive sur les tensions et les conflits inhérents à la dynamique de groupe.
- Expérimentation d'une démarche de coaching d'équipe fondée sur le principe de la codécision et la co-responsabilité

Poser les bases de la confiance et de la coopération

- Exercices de team-building : les caractéristiques d'une équipe de travail

Les fondamentaux de la Supply Chain

Objectifs

- Identifier les fonctions de la Supply Chain.
- Décrire les fonctions du stock.

Durée

1 jour

Méthodes pédagogiques

- Echanges entre les participants
- Etude de cas d'une entreprise
- Exposé de l'intervenant

Programme

Définir le rôle de la Supply Chain

- Les enjeux de la Supply Chain
- La place de la Supply Chain dans l'entreprise

Le fonctionnement de la Supply Chain

- Les rôles des acteurs (internes, clients, fournisseurs, prestataires)
- Leurs interactions
- Les flux physiques et flux d'informations nécessaires au traitement des commandes
- L'importance des échanges de données entre les différents acteurs
- Les systèmes d'information appliqués à la Supply Chain
- Le choix de la localisation des plateformes et entrepôt

Les fonctions du stock

- La fonction de régulation
- La fonction de protection
- L'effet du stock sur le résultat de l'entreprise

MRP 2

Objectifs

- Faire le lien entre les besoins clients et la faisabilité en production.
- Comprendre le process d'équilibrage charge/capacité à court, moyen et long terme
- Calculer les besoins en matières, composants, sous-ensembles

Durée

2 jours

Méthodes pédagogiques

- Exposé de l'intervenant
- Echanges entre les participants
- Jeu pédagogique
- Mises en situation : PDP, Calcul des besoins net, analyse charge/capacité
- Exercices

Programme

Concepts globaux de l'entreprise

- Les attentes des clients
- L'organisation de la production et typologie des ateliers de production
- Les limites de MRP face à l'instabilité de la demande
- La nécessité d'impliquer le client dans le process de planification

MRPII – Système de planification

- Les horizons de planification
- Les données techniques utilisées pour planifier

Le calcul des besoins nets (CBN)

- Les besoins en matières, composants et fabrication
- Les capacités détaillées

Le programme directeur de production (PDP)

- Le fonctionnement du PDP
- Les articles à programmer
- L'équilibrage des charges/capacités globales

La planification industrielle et commerciale (PIC)

- Le processus PIC
- Les familles à planifier
- La planification des ressources
- Le lien entre le PIC et le PDP

Cahier des Charges logistiques

Objectifs

- Identifier les éléments clés d'un cahier des charges,
- Établir un cahier des charges logistique.

Durée

2 jours

Méthodes pédagogiques

- Formation basée sur le partage des connaissances.
- Exercices.
- Étude de cas.

Programme

1 - Les principes du cahier des charges

- Différencier besoins et solutions.
- Décrire le besoin sous la forme d'une fonction attendue.
- Identifier les critères de mesure.
- Hiérarchiser les attentes et critères associés.

2 - L'analyse des besoins logistiques

- Les prévisions de livraisons issues du PIC/PDP.
- Le process d'approvisionnement.
- Les éléments nécessaires à la planification.
- Les flux physiques :
 - de réception,
 - de production,
 - de distribution.
- Les flux d'information nécessaires à la gestion des flux.

3 - La rédaction du cahier des charges d'amélioration de la chaîne logistique

- Définir les besoins fonctionnels des flux logistiques indépendamment des solutions
- techniques : approvisionnement, stockage, distribution en interne et ou externe.
- Déterminer les critères de valeurs mesurables.
- Hiérarchiser les fonctions et critères associés.

Approvisionnement et gestion des stocks

Objectifs

- Mettre en pratique les différentes méthodes d'approvisionnement
- Gérer les stocks de matières premières et de composants

Durée

3 jours

Méthodes pédagogiques

- Exposé de l'intervenant
- Echanges entre les participants
- Exercices et études de cas
- Jeux pédagogiques

Programme

Le rôle de la fonction approvisionnement

- L'environnement de la fonction approvisionnement
- Distinguer les fonctions achat et approvisionnement

L'analyse du stock

- Les besoins annuels, mensuels, la saisonnalité
- Calcul du stock moyen
- Taux de rotation et taux de couverture
- Le taux de rupture et taux de service
- Analyse ABC et ABC croisée
- Les mouvements de stock et leurs conséquences sur le programme d'approvisionnement

La gestion économique du stock

- Calcul du taux de possession
- La quantité économique à commander suivant les conditions d'achat
- Les effets du stock sur la trésorerie et sur le résultat de l'entreprise

La mise en œuvre des méthodes d'approvisionnement

- Calcul du stock de sécurité
- La méthode de gestion sur seuil ou du point de commande
- La méthode de gestion périodique
- Le kanban de réapprovisionnement

Les paramètres de gestion en lien avec l'ERP

- Les différents délais à prendre en compte pour calculer le délai d'approvisionnement
- Les éléments qui constituent le stock de sécurité
- Définir le stock de sécurité en fonction du taux de service recherché et de la criticité de l'article
- Les stocks maxi/mini

Magasinage

Objectifs

- Organiser et optimiser les flux physiques de la réception à l'expédition
- Définir la stratégie et les moyens de stockage en magasin
- Optimiser les surfaces de stockage

Durée

3 jours

Méthodes pédagogiques

- Exposé de l'intervenant
- Echanges entre les participants
- Exercices et études de cas

Programme

Réceptionner les marchandises et les ranger en stock

- Implanter et organiser la réception
- Piloter les flux entrants
- Planifier les réceptions

Mettre en œuvre les différents principes d'implantation logistique

- Cartographier et analyser les flux du magasin
- Appliquer la méthode du barycentre
- Choisir les moyens de stockage : statiques, dynamiques, racks, étagères, rotatif, ...
- Définir les lieux de stockage en fonction des besoins (entrepôt, pied de ligne, ...)
- Optimiser les surfaces de stockage
- Conduire un chantier 5S au magasin

Mettre en œuvre les principes et méthodes de préparation de commandes

- Les méthodes de préparation de commandes
- Les moyens manuels / mécanisés
- Choisir les moyens de manutention adaptés à l'entreprise
- Mettre à disposition la matière première et les composants en fonction des besoins de la production

L'expédition

- Expédier en préservant l'intégrité des commandes
- Optimiser le chargement
- Visualiser le chargement à l'aide : d'une image camion, d'un plan de chargement
- Planifier l'activité expédition
- Rédiger les documents de transport

La sécurité et l'ergonomie au sein de l'activité logistique

- Mettre en œuvre les principes de sécurité et d'ergonomie dans les magasins
- Les obligations légales de contrôle

Connaître les différentes méthodes d'inventaire et appliquer la plus adaptée

- Les méthodes d'inventaire (annuel, tournant, ...)
- Préparer et piloter l'inventaire
- Analyser les écarts et rechercher les causes

Résolution de problèmes

Objectifs

- Mettre en œuvre les outils de la méthode de résolution de problème
- Sélectionner des solutions efficaces pour traiter les causes racines

Durée

1 jour

Méthodes pédagogiques

- Exposé de l'intervenant
- Echanges entre les participants
- Jeu pédagogique
- Mises en situation

Programme

Présentation de la démarche

Les étapes de la démarche et conditions de réussite

Outils associés à l'analyse d'un dysfonctionnement

Présentation détaillée des outils permettant d'analyser et traiter un problème

- QQQQCCP,
- Feuille de relevés, Pareto, criticité...
- Objectif d'amélioration
- Brainstorming,
- 5M, 5 pourquoi...
- Boîte à 9 cases
- Indicateur de suivi

Méthodologie de la démarche

Comprendre le problème

- Identifier le problème
- Préciser la nature du problème ainsi que le cadre
- Récolte de données complémentaires

La recherche des causes racines

- Lister et classer les causes possibles en utilisant les outils de résolution de problèmes adéquats
- Identifier des causes probables
- Préparer les moyens de contrôle et de vérification des causes probables
- Valider les causes probables

Résolution du problème et mise en œuvre de la solution

- Proposer des solutions qui traitent les causes racines
- Sélectionner les actions correctives efficaces qui présentent un « bon rapport qualité / prix »
- Définir les solutions et les moyens de correction
- Mettre en œuvre la (les) solution(s) (PDCA)
- Mesurer l'efficacité des solutions mises en place

Clôturer l'analyse

- Déployer transversalement les solutions sur les process ou articles similaires
- Mettre en place des moyens de mesure à moyen et long terme pour pérenniser l'action ou la faire évoluer

Analyse de flux - VSM

Objectifs

- Savoir cartographier la chaîne de valeur (Value Stream Mapping).
- Construire une carte des flux existant à la fois lisible et documentée.
- Mettre en place une démarche de progrès visant à supprimer tous les gaspillages et à optimiser les flux dans l'entreprise.
- Bâtir le plan d'action permettant d'atteindre les objectifs de l'état idéal.

Durée

3 jours

Méthodes pédagogiques

- Exposé de la méthode et application immédiate de la théorie en réalisant une analyse de flux sur le terrain.
- Mémento synthétique remis aux apprenants en format pdf.

Programme

Introduction

- Accueil
- Objectifs de cette analyse de flux
- Formation théorique à l'analyse de flux

Analyse du flux physique

- Relevé de la cartographie du flux de fabrication d'un OF, en suivant sa réalisation sur le terrain
- Identification des Mudas sur le terrain.
- Mise en forme du flux actuel sur support mural.
- Relevé des données clés de l'outil de production.
- Identification des temps d'écoulement, des goulots d'étranglement, des opérations avec/sans valeur ajoutée, des distances parcourues, des stocks.

Bâtir les flux futurs

- Etablissement de la cartographie cible qui élimine les dysfonctionnements des flux actuels.
- Formalisation du plan d'actions pour atteindre l'état futur. Priorisation des actions.
- Chiffrage des améliorations du flux futur.

Planification et ordonnancement atelier

Objectifs

- Convertir le résultat du CBN du MRP2 en planning réaliste de fabrication.
- Savoir planifier, prioriser, suivre la réalisation et clôturer les ordres de fabrication.
- Equilibrer les charges de travail et capacités de production.
- Mesurer le respect de la planification.

Durée

3 jours

Méthodes pédagogiques

- Alternance d'apports théoriques, de présentation de cas concrets.
- Mémento synthétique remis aux apprenants en format pdf.
- Exemple pratique de dossiers de fabrication.
- Partage d'expérience entre les participants.

Programme

Que planifier et comment ?

- Quels sont les processus à planifier ?
- Flux tiré ou flux poussé : où se situe le point de découplage dans vos process.
- La différenciation retardée.

De la planification du MRP2 à l'ordonnancement sur le terrain

- Ordonnancement
- Calcul des charges réelles !
- Calcul des capacités réelles !
- Lissage des charges
- Planification à rebours
- L'ordonnancement de fabrication en pratique
- Les tailles de lot
- Le lancement par lot fixe
- La priorisation des OF
- Comment minimiser les retards de fabrication.
- La gestion des files d'attente
- La visualisation de la planification en atelier.
- Planning à gouttières
- Séquenceur (ou Heijunka)
- Lanceur de cartes Kanban
- Lancement
- Format minimum d'un OF : quelles informations doit-on y retrouver ? Le dossier de fabrication.
- Comment les OF arrivent-ils sur les postes de travail ? Suivi de l'avancement des OF
- Fréquence des suivis et clôture des OF.
- Forme du suivi : les enregistrements minimum en production.
- Exemples de feuille de suivi de production.
- La gestion des postes goulot.
Mesure de la performance
- Mesurer le taux d'adhérence au planning.
- Calcul du taux de service client.
- Les indicateurs quotidiens et hebdomadaires à mettre en place.

Pilotage des flux

Objectifs

- Maîtriser ses flux de fabrication : gérer ses flux de l'entrée à la sortie de l'usine.
- Approvisionner les bonnes pièces, au bon endroit, au bon moment, dans la quantité voulue.

Durée

2 jours

Méthodes pédagogiques

- Exposé de la méthode et application immédiate de la théorie en réalisant une analyse de flux sur le terrain.
- Mémento synthétique remis aux apprenants en format pdf.

Programme

La gestion des flux entrants

- Les données envoyées aux fournisseurs, exemples de planning envoyés aux fournisseurs.
- Utilité des créneaux de livraison
- Réceptions attendues.
- La mesure du taux de service des fournisseurs
- Conséquence du taux de service sur les stocks de sécurité.
- Classement des fournisseurs.
- Rationalisation de la base fournisseur, choix des fournisseurs.
- Fournisseurs certifiés AQF, AQP

Le pilotage des flux internes de fabrication

- Approvisionnement des lignes
 - Liste à servir : composants spécifiques / communs
 - Double bac
 - Kanban
 - Petit trains :
 - Objectifs et gains associés
 - Définition des boucles
 - Dimensionnement du train
 - Création d'un supermarché
- L'évacuation des produits finis.
- La gestion des composants et produits finis sur un poste/ une ligne de fabrication.
 - Règles d'ilotage

La gestion des produits finis

- Approvisionnement des lignes
 - Liste à servir
 - La préparation des faux camions - utilité

La gestion des stocks

- Le rangement en magasin
 - Emplacements banalisés / dédiés
 - Gestion visuelle des emplacements
- L'analyse des couvertures en stock
 - Gestion différenciée entre classe A, B et C
 - Les méthodes de réduction des stocks.

L'inventaire

- Objectif
- Contrainte légale
- Annuel ou tournant
 - Organisation / procédures
 - Avantage et inconvénient

Les moyens de transport

Objectifs

- Comprendre les aspects techniques du transport
- Optimiser le ratio qualité / coût de vos transports.

Durée

2 jours

Méthodes pédagogiques

- Exposé de l'intervenant
- Echanges entre les participants
- Etudes de cas

Programme

La stratégie de transport pour répondre aux besoins des clients

- La typologie des clients et leur localisation
- La gamme des produits à expédier

Choisir le moyen de transport le plus approprié aux besoins de l'entreprise

- Les différents opérateurs de livraison
- Les modes de transport : Routier, ferroviaire, maritime, aérien, fluvial
- L'optimisation des flux
- Le réseau de distribution

Les cahiers des charges adaptés à vos contraintes

- Rédiger le cahier des charges transport
- Définir le cahier des charges de conditionnement des produits

La réglementation du transport

- Le contrat de transport
- Le commissionnaire / Le transitaire / L'intégrateur
- Les documents d'accompagnement

Le tableau de bord

- Le pilotage de l'activité transport suivant les thèmes : qualité, coût, délai

Incoterms et douanes

Objectifs

- Comprendre le fonctionnement de la douane
- Identifier les incoterms adaptés à votre entreprise.

Durée

2 jours

Programme

L'organisation et le traitement douanier des échanges internationaux

- La réglementation internationale
- Les zones de libre échange

Les opérations intracommunautaires et extracommunautaires

- La déclaration d'échange de bien
- Le document administratif unique
- L'origine des produits
- Le statut d'OEA

Les régimes particuliers source d'économie

- Les perfectionnements actif/passif
- Les carnets ATA et TIR

Définition et rôle des incoterms

- La livraison
- Le partage des coûts
- Le transfert de responsabilité

Les incoterms 2010

- Les principales évolutions par rapport aux incoterms 2000
- Les choix de l'incoterm par rapport au flux
- Les incoterms et crédit documentaire

Affirmation de soi, Assertivité

Objectifs

Etre capable de :

- s'affirmer tranquillement dans toutes les situations dans le respect de soi et de l'autre
- gérer ses émotions
- s'exprimer de façon persistante lorsque la situation le demande

Durée

2 jours

Méthodes pédagogiques

- Auto-diagnostics
- Mises en situation
- Apports méthodologiques
- A la fin des 2 jours, les participants rempliront une fiche synthèse de leurs points forts et de leurs points de vigilance qui devra les guider dans l'élaboration et la mise en œuvre de leur plan de développement individuel

Programme

1 - Construire la cohésion d'une équipe et s'affirmer dans un rôle de leader

- Elaborer la charte des pratiques relationnelles au sein d'un groupe
- Ce travail vise à doter les participants d'un outil susceptible de leur permettre d'affirmer tranquillement leur leadership face à une équipe dans un souci de coopération et de co-décision. Le groupe de formation sert de groupe d'expérimentation.

2 - Reconnaître les 4 types de comportement

- Auto-diagnostic de son style préférentiel
- Identifier les 3 conduites inefficaces
- Mettre en pratique les clés de l'attitude assertive

3 - Renforcer ses comportements assertifs

- Savoir répondre aux comportements de passivité
- Désamorcer l'agressivité de son partenaire de relation
- Repérer et gérer les manipulations

4 - S'affirmer tranquillement dans les situations quotidiennes

- Exprimer une critique constructive grâce au DECS
- Recevoir avec « élégance » une critique
- Oser dire non
- Oser exprimer une demande

Communication persuasive

Objectifs

L'objectif global est de permettre à chacun d'entretenir des communications efficaces et positives avec l'ensemble de ses partenaires de communication (collaborateurs, hiérarchie, homologues...)

- Instaurer la confiance et établir un langage commun
- Convaincre et mobiliser
- Gérer les situations délicates du quotidien

Durée

2 jours

Méthodes pédagogiques

- Études de cas
- Mises en situation
- Travaux de groupes et apports méthodologiques

Programme

1 - Découvrir les différents styles sociaux

- Les principes de base du modèle
- Les 4 grands profils et leurs caractéristiques
- Identifier son style préférentiel spontané et celui de ses partenaires en dehors de tout jugement

2 - Construire la confiance et établir un langage commun

- Construire une relation de confiance avec ses partenaires
- S'adapter à l'autre et faire preuve d'ouverture et de bienveillance

3 - Développer son écoute active et sa flexibilité

- Comprendre et accepter les sentiments, les émotions et les pensées
- Développer sa flexibilité situationnelle et relationnelle
 - Convaincre sur la base des besoins fondamentaux de son partenaire et de leurs caractéristiques
- Changement et comportements défensifs : sortir du cycle « infernal »
 - Reconnaître les comportements défensifs et les comportements à éviter
 - La démarche à suivre dans la gestion des tensions
- Aboutir à des échanges gagnant/gagnant
- Application à des cas concrets choisis par les participants

Animation de réunion

Objectifs

Etre capable de :

- Maîtriser la préparation et le phasage de la réunion
- Maîtriser son rôle d'animateur
- Maîtriser la diffusion du message

Durée

1 jour

Méthodes pédagogiques

- Études de cas
- Travaux de groupe
- Simulations
- Apports méthodologiques

Programme

1 - Maîtriser les phases de la réunion

- Les conditions d'une réunion efficace
- La réunion de travail et la réunion d'équipe
- La préparation et l'organisation : objectifs, plan, méthodes, timing

2 - Maîtriser le rôle d'animation

- Les différentes fonctions d'un animateur de réunion : clarification, régulation et facilitation
- Ses différents rôles : introduire, engager et piloter, conclure et suivre
- Les différents outils : silence actif, questionnement, reformulation, valorisation
- Gérer les principales difficultés d'animation

3 - Diffuser des messages

- Donner de la vie à ses présentations et commenter les indicateurs avec pertinence
- Le compte-rendu

Gestion de projet et suivi de projet en groupe

Objectifs

- Structurer et planifier un Projet logistique
- Maîtriser l'ensemble des risques liés à un Projet
- Suivre et Mesurer l'avancement d'un Projet
- Appliquer la méthode au suivi de projet pour chaque participant (interne et externe).

Durée

2 jours + 4 jours de suivi de projet d'industrialisation

Méthodes pédagogiques

Illustration avec cas concret(s) au sein de l'entreprise

Programme

Démarche Projet Définitions, concept, mesure des risques, justification financière,

Définition et planification du contenu.

Mise en œuvre du projet, planification (PERT/Gantt), suivi du projet logistique

- Management des délais : séquençement des activités, estimation des durées des activités, listes des jalons, réactivité.
- Création de l'échéancier, maîtrise de l'échéancier.
- Management des coûts : Planification des ressources, estimation des coûts, budgétisation, suivi, maîtrise des coûts.
- Planification
- S'assurer que les contraintes d'exploitation sont compatibles avec les contraintes du système d'informations

Management de la communication : planification, diffusion de l'information, mise à jour et diffusion des documents (indice)

Contrôle des coûts – Révision de coûts objectifs/réels.

- Clôture d'un projet, bilan financier, conclusion.

Préparation de la Soutenance CQPM

Objectifs

Présenter son projet devant un public d'expert.

Durée

2 jours

Programme

Premier jour :

- Maîtrise de l'écrit, du mémoire à la présentation, synthétique du projet sur PowerPoint.
- Réaliser un dossier de présentation

Deuxième jour :

- Maîtrise de l'exposé oral
- Entraînement intensif à la présentation de son projet
- Captiver l'auditoire
- Maîtriser sa gestuelle
- Gérer les aléas