

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

Titre de la qualification validée : Agent logistique.

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Dans le respect des procédures afin de satisfaire les clients ou fournisseurs internes/externes de l'entreprise, l'agent logistique est susceptible d'intervenir sur tous types d'articles (matières premières / articles de conditionnement / produits en cours / produits finis ...)

Les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La réception et l'expédition de produits, le chargement et déchargement de camions
- Le stockage, l'entreposage, les sorties de stock, le groupage et le dégroupage des produits
- La préparation de commandes
- La réalisation d'inventaires
-

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

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

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
1- Vérifier les documents de livraison avant déchargement ou d'expédition avant chargement	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	Adéquation des documents correctement vérifiée par rapport aux attentes du bon de livraison, de réception ou d'expédition (présence des documents de douane, conformité nature et quantité du produit annoncé par rapport à la commande, respect délai par rapport au planning ...) Anomalies détectées et signalées	En situation réelle ou reconstituée, et questionnaire technique et entretien final
2 - Réceptionner les produits ou articles	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	Vérification des quantités, des supports et contenants (cartons, palettes, rouleaux, containers...) correctement effectuée par rapport aux instructions et documents de référence, (commande, bon de livraison...) avec identification des anomalies (surplus, manquants...) Documents de réception correctement renseignés et annotés si nécessaire selon les instructions (Lettre de voiture, bons de livraison, de réception, commande ...) Saisies des informations effectuées selon les instructions et procédures (en relation avec le bon de livraison, quantités, zones de stockage, état livraison, bordereaux, fiches..) et à l'aide des moyens prévus (clavier informatique, scanner, renseignement de documents...) Avis d'acceptation, de réserve ou de refus de la livraison émis conformément aux consignes, avec traitement des anomalies détectées selon les procédures établies (transmission pour décision, réserve, refus...)	En situation réelle ou reconstituée, et questionnaire technique et entretien final
3 –Déplacer les produits conformément aux instructions de mouvements à opérer (dans l'entreprise : manutention ou conduite des produits vers les aires prévues d'arrivée, de stockage ou de départ)	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	Consignes de sécurité (biens et personnes) appliquées (équilibre des charges transportées, itinéraire respecté, utilisation des moyens de manutention prévus et autorisés (gerbage/dégerbage), respect des pictogrammes de manutention, empilage, calage...) et instructions de qualité respectées (non détérioration des produits, protections...) Conformité et aspect global des supports (palettes, cartons, rouleaux...) et contenants (cartons, flacons...) vérifié par rapport aux instructions (bonne fermeture des palettes, filmage, repérages des dégradations, effractions.) Produits déplacés jusqu'à la zone ou l'aire prévue (instructions générales ou allocation par système informatique..) et conformes aux instructions (références, quantités, conditionnements, FIFO, LIFO..) Enregistrement du déplacement effectué selon les instructions (saisie informatique, utilisation scanner, renseignement manuel...) et conforme à la réalité du mouvement demandé Anomalies systématiquement détectées (étiquetage, chocs, quantité...) et traitées selon les prérogatives et procédures (mise en place de la solution adaptée ou signalement aux personnes désignées)	En situation réelle ou reconstituée, et questionnaire technique et entretien final

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
4 - Ranger les produits, cartons ou palettes dans l'aire de stockage dédiée et assurer la mise en stock	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<p>Affectation des produits, cartons ou palettes effectuée aux emplacements prévus, en respectant les conditions de stockage définies (optimisation de l'utilisation des aires, stockage en hauteur, protections, prélèvement LIFO, FIFO, étiquetage, type et nature de stock .)</p> <p>Produits manipulés sans détérioration selon les règles de sécurité liées aux personnes et produits en utilisant les moyens et trajets de manutention appropriés et autorisés</p> <p>Enregistrement de mouvement (outils de scannage et de gestion des flux) (informatisé) correctement utilisés</p> <p>Anomalies systématiquement détectées et signalées (étiquetage, chocs...)</p>	En situation réelle ou reconstituée, et entretien final
5 - Manipuler les palettes et conditionnements (rouleaux, boîtes, cartons...) pour les dégrouper ou les grouper	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<p>Consignes de sécurité (biens et personnes) appliquées (équilibrage des charges transportées, gestes et postures, pictogramme de manutention, moyens de manutentions adaptés...) et normes de qualité respectées (non détérioration des produits...)</p> <p>Conditionnements conformes aux instructions (références et quantités correspondant à la demande, conditionnement selon les quantités et emballages prévus, repérages, références produit comportant le nombre d'étiquettes avec les informations prévues, répartition produits.)</p> <p>Précautions de manipulation ou de manutention prévues appliquées (ergonomie, conditions hygiène sécurité, environnement, températures, hygrométrie, risques pollution...)</p> <p>Anomalies détectées (étiquetage, choc, qualité, quantité...), et traitées selon les prérogatives et procédures établies (mise en place de la solution adaptée ou signalement à la personne désignée)</p>	En situation réelle ou reconstituée, et questionnaire technique et entretien final
6 - Prélever un produit selon les instructions	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<p>Emplacement correctement localisé</p> <p>Conditions de sécurité prévues respectées (gestes et postures, respect des conditions d'élévation, moyen de manutention utilisé adapté à l'opération à effectuer)</p> <p>Produit prélevé selon les références, quantités, conditionnement prévus et dans les emplacements désignés.</p> <p>Produit déposé et/ou regroupé par nature, références et/ou selon les spécificités d'acheminement vers la zone dédiée (conditionnement/emballage, stock tampon, espace qualité...)</p>	En situation réelle ou reconstituée, et entretien final

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
7- Contrôler la conformité des références, l'aspect et la quantité produit en respectant les modes opératoires	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	Procédure de contrôle prévue connue et appliquée	En situation réelle ou reconstituée, et entretien final
		Résultat du contrôle de référence, du comptage et du contrôle d'aspect correspondant à la réalité. Anomalies détectées et transmises au responsable	
8 - Préparer et conditionner les produits ou commandes	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	Conditionnement/emballage correspondant aux instructions et/ou indicateurs (contenants, calages, nature emballage, protections, repérage...)	En situation réelle ou reconstituée, et questionnaire technique et entretien final
		Quantité et références produits correspondant aux instructions	
		Respect des règles de constitution des colis en fonction des contraintes d'expédition (équilibre poids, forme, nature des produits..., risques de basculement..., agencement des colis en fonction du poids...),	
		Documents d'accompagnement joints et correspondant aux instructions et procédures (étiquetage, traçabilité, repérage, documents de dédouanement...) et éventuellement transmis au bon interlocuteur	
9 - Enregistrer les mouvements des stocks (ERP, logiciel de gestion des stocks..), en assurant la traçabilité selon les instructions et procédures	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	Outil de saisie utilisé conformément aux instructions (scanner, clavier- écran ...) avec sélection des fonctions correspondant aux mouvements à effectuer	En situation réelle ou reconstituée, et entretien final
		Saisie effectuée selon le mouvement de stock prévu et correspondant à la réalité (référence, quantité, unité de conditionnement, qualité...)	
10 - Consulter les mouvements stocks dans le système informatisé (ERP, logiciel de gestion des stocks...)	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	Recherche effectuée selon les méthodes prévues permettant de décomposer l'ordre logique des mouvements et de déterminer la provenance, l'état et la qualité réelle du stock	En situation réelle ou reconstituée, et entretien final
		Décomposition des mouvements, quantités et qualité de stock annoncées correspondant à la réalité	
11 - Effectuer un inventaire sur instructions et selon les procédures	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	Comptage des produits effectué selon les procédures et correspondant à la demande et à la réalité (référence, conditionnement, quantité, emplacement...),	En situation réelle ou reconstituée, et questionnaire technique et entretien final
		Report du comptage correctement effectué selon les instructions (renseignement fiche, saisie d'inventaire...)	
		Anomalies détectées et signalées selon les procédures (date de péremption, conditions de sécurité, détérioration produit ou conditionnement, risque de pollution ...)	

III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat¹ soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

IV MODALITES D'EVALUATION

IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, 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 ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

A) Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

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

b) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur:

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

d) Questionnaire technique

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue par un questionnaire technique qui permet de compléter les observations en situation réelle ou reconstituée. La durée maximale du questionnaire est fixée à 1 heure.