

CQP Technicien logistique du secteur alimentaire

Fonction:

Le technicien logistique du secteur alimentaire coordonne, optimise et régule l'activité d'une ou de plusieurs équipes pour garantir la manutention, la circulation et l'entreposage des marchandises ainsi que leur préparation à des fins d'expédition et de livraison. Il effectue ces activités logistiques dans le respect des standards de sécurité, qualité, hygiène, productivité et environnement, mais aussi dans celui des règles de gestion des stocks en utilisant les outils informatiques mis à sa disposition

Missions principales:

- Gérer les stocks et les commandes
- Optimiser la gestion de la chaîne logistique
- Animer et coordonner les équipes
- Entretien et maintenir les installations

Compétences:

Bloc de compétences 1 : Gérer les stocks et les commandes

- C1.1 : Garantir la rotation des produits nécessitant une gestion par lots (FIFO, FEFO, LIFO...) afin de réaliser la meilleure implantation et organisation des zones de stockage
- C1.2 : Réaliser la planification et l'ordonnancement des activités pour assurer la productivité, la qualité et la sécurité en vigueur
- C1.3 : Vérifier le respect des délais et la qualité des commandes/livraisons afin de signaler, les non-conformités, le cas échéant
- C1.4 : Analyser les écarts de niveau de stock, disponibilité et qualité afin d'apporter les causes et proposition d'actions correctives
- C1.5 : Adopter un comportement et un langage professionnel afin de communiquer et d'interagir avec les différents interlocuteurs

Bloc de compétences 2 : Optimiser la gestion de la chaîne logistique

- C2.1 : Anticiper l'approvisionnement des produits et marchandises alimentaires pour garantir la disponibilité en stock dans les délais

- C2.2 : Analyser les indicateurs de performance relatifs à son activité en utilisant l'outil de gestion informatique afin d'identifier les actions correctives, le cas échéant, les axes d'amélioration relatifs au taux de service et de non-conformité
- C2.3 : Suivre la réalisation des objectifs de son atelier ou de son équipe en fonction des ressources mises à disposition afin d'évaluer la productivité, la qualité et la sécurité
- C2.4 : Faire respecter les normes et réglementations en vigueur en matière de Qualité, d'Hygiène, de Sécurité et de protection de l'Environnement pour garantir un taux de service conforme aux objectifs
- C2.5 : Proposer des solutions d'amélioration continue (QHSSE, process, sécurité alimentaire, RSE, logistique...) afin d'améliorer la performance de l'activité

Bloc de compétences 3 : Animer et coordonner les équipes

- C3.1 : Répartir les équipes en prenant en compte les compétences et les priorités pour permettre l'atteinte des objectifs de l'unité
- C3.2 : Relayer des informations au fil de l'eau aux équipes en utilisant le vocabulaire approprié pour permettre le bon déroulement de l'activité et renforcer la cohésion
- C3.3 : Communiquer des informations ascendantes et descendantes sur l'équipe, le service et/ou l'entreprise (objectifs, enjeux, orientations, indicateurs, bilans, besoins, attentes) en conduisant des réunions d'équipe pour donner du sens et mobiliser les collaborateurs
- C3.4 : Veiller aux relations interpersonnelles en identifiant les situations délicates pour alerter et/ou mettre en place des actions de résolutions de conflits, de médiation et de prévention
- C3.5 : Mettre en œuvre des actions visant à entretenir et/ou renforcer la motivation pour favoriser l'engagement dans l'activité et permettre à chacun de trouver sa place
- C3.6 : Mettre en œuvre des actions de formation au poste de travail en prenant en compte les personnes en situation de handicap le cas échéant pour accompagner les équipes dans leur montée en compétences

Bloc de compétences 4 : Entretien et maintenir les installations (Maintenance de 1er niveau)

- C4.1 : Détecter les anomalies de l'installation en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostic pour établir un premier diagnostic
- C4.2 : Réaliser des opérations de maintenance de 1er niveau liées à des dysfonctionnements, en s'appuyant sur des procédures et méthodes en vigueur dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité pour la remise en service de l'installation
- C4.3 : Surveiller l'état des pièces apparentes de l'installation et selon le cas alerter ou intervenir sur ces éléments défectueux dans le cadre des consignes définies
- C4.4 : Rendre compte des anomalies et dysfonctionnements de l'installation en

respectant les procédures de communication définies (orale, écrite, numérique...)
pour contribuer à l'amélioration du fonctionnement de l'outil de production

Métiers accessibles via la certification:

- Technicien logistique

Prérequis nécessaires à la formation:

Aucun

Ocapiat