

## RÉFÉRENTIEL DU CQP AGENT LOGISTIQUE DU SECTEUR ALIMENTAIRE

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES <i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<b>BC 1. Préparer son activité et les zones de stockage</b>			
<p><b>A1.1 : Organisation de son activité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Consultation du planning des réceptions et expéditions</li> <li>• Utilisation des outils informatiques mis à disposition</li> <li>• Récupération des consignes des équipes précédentes</li> <li>• Transmettre les informations à ses différents interlocuteurs internes ou externes</li> <li>• Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité</li> <li>• Interprétation des documents (ordre de commande, de transfert, d'expédition)</li> </ul>	<p><b>C1.1 :</b> Prendre en compte les différents documents et outils nécessaires (planning, bon de préparation, plan de palettisation automatisé, consignes des équipes...) pour organiser son activité.</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle :</b> Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de préparation de son activité et des zones de stockage.</p> <p><b>Lieu de l'évaluation :</b> en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</p> <p><b>Évaluateur :</b> correction automatique par la plateforme Ev'Alim (test national)</p>	<p><b>Respect du planning mis en œuvre et organisation de l'activité :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le candidat identifie les informations utiles à l'organisation de son activité</li> <li>• Les informations écrites et/ou orales sont comprises et intégrées dans l'activité</li> <li>• Les outils informatiques sont correctement utilisés</li> <li>• Le contexte de travail à la prise de poste est précisément connu (rotation des équipes, documents à collecter, collègue remplacé, etc.)</li> <li>• Le candidat donne des consignes précises lors de son changement de poste</li> <li>• Les documents sont correctement compris et exploités</li> </ul>

<p><b>A1.2 : Réalisation d'opérations préalables à son activité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Port de la tenue de travail en fonction des procédures en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Contrôle du bon fonctionnement des matériels, engins de manutention et objets connectés (quais, laser, chariots électriques, robots, scanner, banderoleuses, palettiseur, étiqueteuse...)</li> <li>• Exécution des contrôles définis sur son poste</li> <li>• Identification des potentiels dysfonctionnements</li> <li>• Signalement en cas d'anomalie ou de dysfonctionnement</li> </ul>	<p><b>C1.2 :</b> Effectuer toutes les opérations préalables et indispensables au démarrage des équipements et outils en respectant les consignes de sécurité afin de réaliser son activité.</p>	<p><b>Observation au poste et entretien :</b> Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés. <b>Lieu de l'évaluation :</b> en entreprise <b>Évaluateur :</b> jury d'évaluation</p>	<p><b>Qualité des opérations préalables :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections individuelles (EPI) du candidat sont adaptés aux procédures de l'entreprise (chaussure de sécurité, charlotte, combinaison, protection...)</li> <li>• Le candidat exécute avec attention le contrôle des matériels nécessaires à l'activité à l'aide d'une check liste</li> <li>• Il détecte précisément et rapidement un/des dysfonctionnements sur les matériels/équipements</li> <li>• Les dysfonctionnements sont identifiés et signalés à l'interlocuteur référent</li> </ul>
<p><b>A1.3 : Rangement et nettoyage lié à son activité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyage de l'espace de travail</li> <li>• Nettoyage des matériels de manutention et de stockage</li> <li>• Contrôle de l'état de propreté de son poste de travail</li> <li>• Application des mesures préventives concernant les risques d'hygiène et de sécurité (corps étrangers, contamination croisée...)</li> <li>• Rangement du matériel aux emplacements prévus</li> <li>• Respect des règles et pratiques écologiques en vigueur dans l'entreprise (utilisation de l'eau, des</li> </ul>	<p><b>C1.3 :</b> Procéder au rangement et nettoyage des zones de stockage, rayonnages et matériels pour garantir l'hygiène et la sécurité des produits.</p>		<p><b>Qualité du nettoyage des matériels et poste de travail :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le poste est propre et sécurisé</li> <li>• Le matériel de manutention et de stockage est propre et sécurisé</li> <li>• Le candidat respecte précisément les instructions de nettoyage et/ou de désinfection</li> <li>• Le candidat prend toutes les mesures nécessaires pour prévenir tout risque de contamination du produit</li> <li>• Les règles et pratiques écologiques sont parfaitement</li> </ul>

produits de nettoyage, gestion des déchets...)			appliquées sur le poste de travail
<b>BC 2. Préparer, réceptionner et/ou expédier les produits et marchandises alimentaires</b>			
<p><b>A2.1 : Chargement et déchargement des produits alimentaires</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Accueil des chauffeurs (procédure de mise à quai, procédure d'intégration sur site...)</li> <li>• Sélection des moyens de manutention adaptés</li> <li>• Conduite d'engin de manutention</li> <li>• Manipulation et déplacement manuel des marchandises dans l'entrepôt</li> <li>• Répartition des produits en fonction des zones d'arrivée, de stockage et de départ des produits</li> <li>• Groupage et dégroupage des commandes</li> <li>• Respect du plan de chargement/déchargement</li> <li>• Respect des consignes de sécurité et de geste et posture en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Signalement en cas de non-conformités (sécurité, palettisation, camions...)</li> </ul>	<p><b>C2.1 :</b> Effectuer le chargement ou déchargement des produits alimentaires à l'aide d'appareils de manutention ou manuellement en respectant les procédures et consignes de sécurité, qualité, traçabilité afin d'assurer la qualité du stockage/déstockage.</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle :</b> Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de préparation, réception et/ou expédition des produits et marchandises alimentaires.</p> <p><b>Lieu de l'évaluation :</b> en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</p> <p><b>Évaluateur :</b> correction automatique par la plateforme Ev'Alim (test national)</p>	<p><b>Qualité du stockage et déstockage :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le candidat fournit des informations pertinentes et justes aux chauffeurs</li> <li>• Le candidat veille à l'application des procédures par le chauffeur lié au chargement/déchargement</li> <li>• Le candidat conduit un engin de manutention</li> <li>• Les moyens de manutention sélectionnés sont adaptés en fonction du type de marchandise à charger ou décharger</li> <li>• Les règles de manutention, manipulation, gestes et postures sont respectées</li> <li>• Le candidat répartit correctement les produits en fonction des consignes et emplacements prévus</li> <li>• Le plan de chargement/déchargement est consulté et respecté</li> <li>• Le groupage et dégroupage des commandes est adapté aux produits et marchandises alimentaires qui la composent</li> <li>• Les cas de non-conformités sont signalés auprès de la personne référente</li> </ul>

<p><b>A2.2 : Contrôle des marchandises</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérification de la conformité entre la livraison et le bon de commande</li> <li>• Vérification des documents de transport et formulation de réserve si besoin</li> <li>• Contrôle de la quantité et de la qualité (chaîne de froid, contamination croisée,)</li> <li>• Remettre le document de transport après vérification du lot à expédier</li> <li>• Renseignement des documents de réception / d'expédition</li> <li>• Signalement et isolement en cas de non-conformités</li> </ul>	<p><b>C2.2 :</b> Contrôler les marchandises (réception et/ou d'expédition) en vérifiant l'exactitude des informations, les délais, la quantité et la qualité, afin de détecter les non-conformités et les signaler, le cas échéant.</p>	<p><b>Observation au poste et entretien :</b> Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés. <b>Lieu de l'évaluation :</b> en entreprise <b>Évaluateur :</b> jury d'évaluation</p>	<p><b>Qualité du contrôle de la marchandise :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le candidat vérifie la quantité, la qualité et les délais relatifs à la commande</li> <li>• Le candidat s'assure de l'exactitude des informations</li> <li>• L'ensemble des documents est correctement et totalement renseigné et transmis</li> <li>• Tous les contrôles nécessaires sont réalisés</li> <li>• Les cas de non-conformités sont directement isolés et signalés auprès de la personne référente</li> </ul>
<p><b>A2.3 : Préparation des commandes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparation des documents liés à l'expédition des produits</li> <li>• Vérification des marchandises (références, quantités, conditionnements)</li> <li>• Organisation de ses déplacements en fonction des procédures de l'entreprise</li> <li>• Approvisionnement et stockage des palettes</li> <li>• Organisation des palettes (équilibre, poids de charge...)</li> <li>• Réalisation de l'optimisation de la palette (emballage, filmage, cerclage...)</li> <li>• Identification de la zone de départ des produits en vue de leurs expéditions</li> </ul>	<p><b>C2.3 :</b> Préparer les commandes de produits alimentaires en choisissant l'emballage et le conditionnement adapté afin d'assurer le transport de la livraison en bonne et due forme.</p>		<p><b>Qualité de la préparation des commandes :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les modes opératoires sont correctement suivis lors de la préparation de la commande</li> <li>• Les informations sur la palette constituée sont lisibles et conformes</li> <li>• Les références, quantités et conditionnements des marchandises sont vérifiés avant expédition</li> <li>• La commande est préparée en optimisant les déplacements dans l'atelier</li> <li>• La palette constituée est stable, équilibrée, filmée, et respecte le cahier des charges</li> </ul>

<p><b>A2.4 : Enregistrement informatique des mouvements de stock</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Enregistrement des réceptions, expéditions et mouvements de stock de commandes</li> <li>• Utilisation des outils numériques pour réaliser l'enregistrement des produits (entrants et sortant)</li> <li>• Contrôle de la saisie des informations</li> <li>• En cas de non-conformité et/ou de réserve, saisie d'information sur le déroulement de l'opération si nécessaire</li> </ul>	<p><b>C2.4 :</b> Enregistrer informatiquement les réceptions, les mouvements de stocks et expéditions de produits alimentaires en utilisant différents outils numériques pour garantir la traçabilité des produits.</p>		<p><b>Cohérence de la traçabilité des informations :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'intégralité des informations relatives aux réceptions, expéditions et mouvements de stock est enregistrée</li> <li>• Les outils numériques sont parfaitement maîtrisés et utilisés</li> <li>• Tous les contrôles nécessaires sont réalisés</li> <li>• Le candidat réagit rapidement en cas de non-conformité et signale les anomalies à la personne référente</li> </ul>
<b>BC 3. Gérer les stocks et les flux de produits et marchandises alimentaires</b>			
<p><b>A3.1 : Réalisation de la mise en stock</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Affectation des produits aux emplacements prévus (sec, frais et surgelé)</li> <li>• Séparation de groupe de produit (matières premières, produits finis, produits allergènes...)</li> <li>• Vérification de la quantité et qualité des produits</li> <li>• Optimisation de la répartition des charges dans le stockage</li> <li>• Stabilité et protection des marchandises en fonction de leur nature</li> <li>• Organisation d'une rotation des produits (FEFO, FIFO, LIFO, ...)</li> <li>• Respect des règles de HQSE en vigueur dans l'entreprise</li> </ul>	<p><b>C3.1 :</b> Réaliser la mise en stock des produits et marchandises alimentaires en tenant compte du plan de stockage et des consignes de rangement pour garantir la conservation et la sécurité des produits.</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle :</b> Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière de gestion des stocks et des flux de produits et marchandises alimentaires.</p> <p><b>Lieu de l'évaluation :</b> en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</p> <p><b>Évaluateur :</b> correction automatique par la plateforme Ev'Alim (test national)</p>	<p><b>Qualité de la mise en stock :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le candidat répartit correctement les produits dans les stocks</li> <li>• Les consignes et procédures de gestion de stock de l'entreprise sont respectées</li> <li>• Le candidat réapprovisionne efficacement les produits dans les stocks en tenant compte des consignes de rangement et de rotation</li> <li>• Le candidat respecte les règles HQSE en vigueur dans l'entreprise</li> </ul>

<p><b>A3.2 : Réalisation de l'inventaire</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Organisation des tâches liées à l'inventaire (méthode, étape, localisation...)</li> <li>• Respect de la procédure relative à l'inventaire (date, sécurité, périodicité)</li> <li>• Utilisation des outils mis à disposition pour relever les quantités</li> <li>• Vérification des écarts de stock et signalement</li> </ul>	<p><b>C3.2 :</b> Effectuer l'inventaire selon les procédures en vigueur afin de vérifier le niveau de stock et faire remonter les ruptures ou les excès de stock, le cas échéant.</p>	<p><b>Observation au poste et entretien :</b> Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité. Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés. <b>Lieu de l'évaluation :</b> en entreprise <b>Évaluateur :</b> jury d'évaluation</p>	<p><b>Qualité de l'inventaire et gestion des stocks :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La procédure relative à l'inventaire est connue</li> <li>• Le candidat réalise l'inventaire en faisant preuve de méthode et d'organisation (délais/temps, stock propre et rangé, reporting efficace...)</li> <li>• L'utilisation des outils est parfaitement maîtrisée</li> <li>• Les écarts de stock sont identifiés et signalés à la personne référente</li> </ul>
<p><b>A3.3 : Réalisation des mouvements informatiques liés à l'activité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilisation des outils numériques à disposition</li> <li>• Renseignement des outils de traçabilité</li> <li>• Consultation des mouvements de stock</li> <li>• Identification et signalement des écarts ou anomalies dans les mouvements de stocks</li> </ul>	<p><b>C3.3 :</b> Effectuer les mouvements informatiques divers (ruptures, référencement, anomalies...) à l'aide d'outil numérique afin d'assurer la traçabilité des produits.</p>		<p><b>Cohérence de la traçabilité des informations :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les outils numériques sont correctement utilisés</li> <li>• Le candidat respecte les procédures de renseignement de l'outil</li> <li>• Le candidat repère toutes les anomalies de mouvement de stock</li> <li>• Les écarts de stock sont identifiés et signalés à la personne référente</li> </ul>

<p><b>A3.4 : Réalisation de son activité dans les standards de service</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adaptation de son rythme de travail en fonction des priorités et aléas de l'activité (horaire d'expédition, disponibilité des produits...)</li> <li>• Respect des standards de qualité, de taux de service et de rentabilité matière préconisés par l'entreprise</li> <li>• Application des consignes de gestion de l'environnement liées à l'activité en fonction de l'entreprise (tri des déchets, gaspillage de marchandises, poids de charge des chariots, consommation d'énergie, durabilité des matériaux...)</li> <li>• Contribution à l'accueil des nouveaux arrivants sur le poste dans le respect des procédures dédiées et dans le respect de la charte handicap</li> </ul>	<p><b>C3.4 :</b> Réaliser son activité dans le respect des standards de service et de respect de l'environnement pour garantir l'atteinte des objectifs.</p>		<p><b>Respect des standards de rendement, de productivité et de qualité de l'activité :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Toutes les opérations sont réalisées dans le temps imparti, dans un souci d'économie de l'effort et de sécurité</li> <li>• Les produits traités sont conformes aux rendements et standards matières préconisées</li> <li>• Le candidat met en application avec rigueur les consignes de gestion de l'environnement comme le tri des déchets, la gestion raisonnée de l'eau...</li> <li>• Le candidat fournit des informations pertinentes, justes et adaptées à leur situation de handicap, le cas échéant au nouvel arrivant</li> </ul>
<p><b>BC 4. Entretien et maintenir les installations (maintenance de 1<sup>er</sup> niveau)</b></p>			
<p><b>A4.1 : Réalisation de pré-diagnostics</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Repérage des dysfonctionnements le cas échéant</li> <li>• Renseignement ou participation au renseignement d'une fiche de pré-diagnostic</li> <li>• Réalisation d'une première analyse des causes</li> </ul>	<p><b>C4.1 :</b> Détecter les anomalies de l'installation en s'aidant le cas échéant de fiches de pré-diagnostics pour établir un premier diagnostic</p>	<p><b>Questionnaire à visée professionnelle :</b> Le candidat répond aux différentes questions posées (études de cas, mises en situation fictives), portant sur sa maîtrise professionnelle en matière d'entretien et de maintien des installations. <b>Lieu de l'évaluation :</b> en OF, en entreprise, en ligne à partir de la plateforme Ev'Alim</p>	<p><b>Les non-conformités et les anomalies de l'installation sont correctement détectées :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les dysfonctionnements sont repérés le cas échéant</li> <li>• L'analyse des causes de l'écart ou du dysfonctionnement est réalisée au moyen de la méthodologie adaptée</li> <li>• Les résultats du premier diagnostic sont transmis dans le</li> </ul>

		<p><b>Évaluateur</b> : correction automatique par la plateforme Ev'Alim (test national)  <b>Durée de l'épreuve</b> : 10 à 15 minutes</p>	<p>langage adapté et le cas échéant reporté sur le support prévu à cet effet</p>
<p><b>A4.2 : Entretien des équipements</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérification des paramètres</li> <li>• Réglages correctifs ou mise à jour des réglages initiaux</li> <li>• Respect des normes et modes opératoires de maintenance</li> <li>• Démontage et remontage des pièces</li> <li>• Graissage des pièces en fonction de l'installation et de l'organisation en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Changement de format et/ou d'outillage, selon l'organisation du travail</li> </ul>	<p><b>C4.2</b> : Réaliser des opérations de maintenance de 1<sup>er</sup> niveau 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</p>	<p><b>Observation au poste et entretien</b> :  Le jury d'évaluation observe le candidat en action à son poste de travail, selon le déroulement classique d'une journée à son poste de travail. Puis il interroge le candidat en dehors du poste de travail. Les questions viennent en appui des observations : elles sont utilisées quand l'observation n'a pas été possible ou si le jury veut approfondir, vérifier la maîtrise d'une activité.  Les documents d'enregistrement utilisés au niveau du poste observé peuvent, le cas échéant, être consultés.  <b>Lieu de l'évaluation</b> : en entreprise  <b>Évaluateur</b> : jury d'évaluation</p>	<p><b>Les opérations de maintenanceréalisées sont pertinentes et correctement effectuées</b> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les vérifications de paramètres sont réalisées conformément aux modes opératoires prévus</li> <li>• Les réglages machines sont connus et maîtrisés</li> <li>• La documentation ad hoc est connue et utilisée</li> <li>• Les produits conformes à la sécurité alimentaire sont utilisés pour les opérations de graissage et de nettoyage</li> <li>• Les opérations de montage et démontage sont réalisées conformément aux modes opératoires et procédures en vigueur dans l'entreprise</li> <li>• Les changements de formats et/ou d'outillage sont maîtrisés (absence de lancement de produit ou de production sur un mauvais format, durée de lancement conforme aux standards de production) si nécessaire selon l'organisation du travail.</li> </ul>



<p><b>Activité 4.3 : Maintien en état des pièces</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Passage en revue des pièces accessibles et sensibles</li> <li>• Analyse de l'état de la pièce /de la situation (détection des signes : bruit, usure,grincement, etc.)</li> <li>• Arbitrage entre alerte et intervention directe</li> <li>• Le cas échéant intervention directe (changement de pièce)</li> <li>• Le cas échéant, alerte de la personne ressource adaptée</li> </ul>	<p><b>C4.3</b> : 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.</p>		<p><b>Les décisions pertinentes sont prises grâce à la qualité de la surveillance :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• En fonction des consignes de l'entreprise, les actions préventives sont appliquées, maîtrisées et réalisées conformément au planning défini</li> <li>• Le dysfonctionnement est traité directement par l'opérateur si le niveau de complexité le permet et dans les limites de son périmètre d'intervention.</li> </ul>
<p><b>Activité 4.4 : Communication des dysfonctionnements rencontrée à l'équipe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Signalement à la hiérarchie du problème</li> <li>• Utilisation d'un langage et d'une méthodologie adaptée</li> <li>• Utilisation des outils adaptés</li> </ul>	<p><b>C4.4</b> : 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.</p>		<p><b>Les informations concernant les dysfonctionnements et anomalies sont correctement transmises :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les anomalies et dysfonctionnements sont analysés et remontés selon les besoins</li> <li>• L'interlocuteur sollicité est pertinent</li> <li>• Le vocabulaire technique est utilisé à bon escient</li> </ul>