

1.1. Environnement de travail

Ce métier concerne différents secteurs d'entreprises industrielles comme par exemple le milieu aéronautique, navale, l'électricité, le nucléaire, la pétrochimie, le transport, l'automobile, l'agroalimentaire, la plasturgie, la pharmacie...

L'activité de cet emploi s'exerce en relation avec différents services et intervenants (production, achat, qualité, fournisseurs, sociétés de transport, prestataires logistiques...).

L'activité varie selon le mode d'organisation (flux tendu, supply chain...), les systèmes d'informatisation et de communication (Progiciel de Gestion Intégrée -PGI-) et le type de production (petites séries, grandes séries...)

Il est amené à utiliser des équipements et appareils de manutention mis à sa disposition (engin, transpalette, chariot, transstockeur, filoguidage, AGV...) ; dans ce cadre, un ou plusieurs Certificats d'Aptitude à la Conduite en Sécurité (CACES) conditionné(s) par une aptitude médicale à renouveler périodiquement peut (peuvent) être requis.

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Le pilote est généralement placé sous la responsabilité d'un chef d'atelier, d'un technicien méthodes logistique industrielle ou d'un responsable logistique. Il peut être amené à interagir avec une équipe composée de caristes ou d'agents logistiques. Il n'exerce pas nécessairement de lien hiérarchique avec cette équipe.

Suivant les situations de travail, il utilise différentes interfaces de communication (informatique, orales, écrites), pour s'adapter aux différents interlocuteurs internes (services administratifs, comptabilité, production...) et externes (transporteurs, fournisseurs, clients...).

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p><i>Le pilotage de la réception, préparation et expédition des produits</i></p> <p>L'activité consiste, à réceptionner les produits entrants dans l'entreprise et selon l'organisation de l'entreprise à expédier les produits finis aux clients. Les chauffeurs sont informés des règles à respecter (sécurité, parking...). Le chargement et le déchargement des véhicules sont réalisés, à l'aide de moyens de manutention adaptés (chariots élévateurs, transpalettes...), en respectant les procédures mises en place par l'entreprise (consignes de sécurité, horaires de départ des transporteurs, retour des vides...). Les produits sont déposés et/ou regroupés selon les spécificités d'acheminement vers la zone dédiée (zone tampon, quai, espace de conditionnement ou d'emballage...).</p> <p>Le contrôle qualitatif et quantitatif des colis et des produits permet de valider les bons de livraisons ou d'expédition. L'utilisation de moyens informatiques (scanner, douchette, tablette, ordinateur ...) permet d'assurer la traçabilité des</p>	<p>Assurer et contrôler la réception et l'expédition des produits</p> <p>Dans la zone d'expédition et/ou de réception.</p> <p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à l'entreprise.</p> <p>A partir des informations de transport, de livraison ou d'expédition mises à disposition.</p> <p>Les moyens de manutentions sont fournis, le cas échéant.</p> <p>Selon les cas, le travail peut être réalisé en collaboration avec un ou des agents logistique.</p> <p>A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle mis à disposition.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise 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.</p> <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification,</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'adéquation entre les informations attendues et les informations données sur les documents de réception/expédition est vérifiée (adresse, date/heure, conformité des documents...).</p> <p>Les procédures de chargement ou déchargement sont conformes aux procédures établies et à l'organisation de l'entreprise (horaires de départ des véhicules, retour des vides...).</p> <p>Les produits sont déposés et/ou regroupés selon les spécificités d'acheminement vers la zone dédiée (zone tampon, quai, espace de conditionnement ou d'emballage...)</p> <p>La conformité des livraisons ou des expéditions est contrôlée en respectant les modes opératoires de l'entreprise (quantité, poids...). Les anomalies (respect du protocole de sécurité, erreur sur la marchandise, délais...) détectées sont analysées et des solutions sont proposées en respectant les procédures de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les documents de suivis des réceptions ou expéditions sont utilisés, complétés et saisis informatiquement, si nécessaire selon les procédures ou instructions.</p> <p>Les équipements de manutention (chariot, transpalette, engin...) sont utilisés conformément aux instructions et leur manipulation garantit l'intégrité des produits.</p>

<p>opérations. En cas de réception non-conforme, le pilote assure la gestion de l'évènement, signale l'anomalie à son responsable hiérarchique et traite le problème avec le fournisseur ; en respectant les procédures en vigueur.</p> <p>Les produits entrants sont enregistrés dans le système de gestion des stocks de l'entreprise (ERP, WMS).Le renseignement de la localisation dans les équipements de stockage permet leur rangement au bon endroit.</p> <p>L'adéquation entre les stocks physiques des produits et les indications du logiciel sont vérifiés par la réalisation d'inventaire ponctuel ou tournant, selon un calendrier défini.</p> <p>L'activité consiste également à optimiser l'organisation du stockage pour faciliter l'accès aux produits (manutention, temps de déplacement...) et assurer la circulation des engins ou des personnes en toute sécurité tout en prenant en compte les conditions de stockage à respecter (poids, température du magasin, produits dangereux...).</p> <p>Cette activité a pour finalité de piloter la réception et l'expédition des produits en respectant les procédures mises en place et en assurant l'atteinte des objectifs en terme de sécurité, de délais, et de qualité ; de mettre à jour les mouvements des produits et d'en vérifier l'exactitude en utilisant un logiciel de gestion des stocks ; et d'optimiser l'espace de stockage selon les contraintes de fréquence d'utilisation, de manutention, de</p>		<p>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.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La réception et l'expédition des produits peuvent être réalisées avec un ou des agents logistique.</p> <p>L'accueil des chauffeurs est assuré en respectant les procédures de l'entreprise (sécurité, zone de chargement, déchargement, parking...).</p> <p>Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.</p> <p>Les fournisseurs peuvent être contactés.</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. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour charger ou décharger les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation. La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise). Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.</p> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>Le contrôle des entrées / sorties des produits sont conformes aux procédures de l'entreprise et les objectifs en termes de délais, sécurité, et qualité sont respectés.</p> <p>Les anomalies sont repérées et traitées</p>
---	--	---	--

résistance, de taille, de poids des produits concernés.			
---	--	--	--

	<p>Contrôler et mettre à jour les stocks</p> <p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à l'entreprise.</p> <p>A partir des informations de livraison ou d'expédition mises à disposition.</p> <p>Les moyens de manutentions sont fournis.</p> <p>A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle mis à disposition.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise 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.</p> <p>ET/OU 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</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'enregistrement des produits (quantités, zones de stockage...) est réalisé ou contrôlé en suivant les procédures de l'entreprise en utilisant un logiciel de gestion des stocks (ERP, WMS...)</p> <p>Des inventaires sont menés régulièrement afin d'assurer la cohérence entre les stocks physiques et les données informatisées.</p> <p>Les écarts sont identifiés et des correctifs sont proposés.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les documents de suivi sont renseignés et commentés si besoin.</p> <p>Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel...) liés aux mouvements à effectuer (livraison/expédition) sont utilisés conformément aux procédures.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les règles de stockage, d'adressage et de signalétique sont expliqués aux agents logistiques. Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.</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. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour manipuler les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> <p>La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).</p>

commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.
ET AVIS DE L'ENTREPRISE :
L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.

En matière de résultats :

La mise à jour des mouvements de produits est réalisée et contrôlée en utilisant le logiciel de gestion des stocks.

	<p>Organiser le stockage et l'implantation des produits</p> <p>Dans la zone de stockage, ou de production.</p> <p>En fonction des capacités de la structure et de son organisation.</p> <p>Les moyens de manutentions sont fournis.</p> <p>A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle mis à disposition.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise 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.</p> <p>ET/OU 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</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les règles de stockage, d'adressage et de signalétique sont appliquées en fonction des produits ou de la marchandise à stocker.</p> <p>Les zones de stockage sont identifiées et caractérisées pour optimiser le zonage (par taille, rotation, préparation de commandes, produits complémentaires...)</p> <p>Le plan d'implantation des produits dans la zone d'entreposage est respecté et contrôlé.</p> <p>Les solutions de stockage sont étudiées afin d'optimiser l'espace, de faciliter l'accès aux produits (manutention, temps de déplacement...) et d'assurer la circulation des engins ou des personnes en toute sécurité.</p> <p>Une veille technologique permet de proposer de nouvelles solutions de stockage (magasin automatisé, table élévatrice, robotique...).</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel...) liés aux mouvements à effectuer sont utilisés conformément aux procédures.</p> <p>Les équipements de stockage sont adaptés aux besoins et répondent aux normes en vigueur.</p> <p>Les équipements de manutention sont utilisés conformément aux instructions et leur manipulation garantie la sécurité de la zone de travail.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p>

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.
ET AVIS DE L'ENTREPRISE :
L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Les règles de stockage, d'adressage et de signalétique sont expliqués aux agents logistiques.

Les solutions de stockage sont définies avec les services concernés (production, logistique...) et proposées au responsable hiérarchique pour validation.

Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.

En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :

Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.

Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour manipuler les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.

La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).

Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.

En matière de résultats :

Le stockage et l'implantation des produits sont organisés et optimisés en fonction des contraintes de fréquence d'utilisation, de manutention, de résistance, de taille, de poids...

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La conduite de la gestion des stocks en lien avec la production</p> <p>L'activité consiste à s'assurer de la disponibilité des produits, en anticipant les approvisionnements et en gérant les stocks afin que la production ne soit pas interrompue. Pour cela le pilote opérationnel en logistique de production consulte le technicien méthodes logistique industrielle, le service ordonnancement ou le service production pour recueillir les informations nécessaires (programme de production, objectifs...).</p> <p>Les demandes d'approvisionnements sont déclenchées, en prenant en compte les délais de livraison et selon les modalités et consignes définies par l'entreprise (procédures commandes fournisseurs, validation des bons de commandes...).</p> <p>Cette activité consiste également à organiser la distribution des produits vers les ateliers en fonction des priorités ou des instructions données, en suivant une routine établie ou en répondant aux demandes et appels ponctuels de la production. Les instructions peuvent être consultées sur différents supports (listing, terminal numérique, guidage vocal...). La traçabilité des informations de mouvement est assurée en utilisant</p>	<p>Veiller à l'approvisionnement des produits en fonction du programme de production</p> <p>A partir du programme de production (planning, objectifs de production, ordonnancement, tableaux de bord...).</p> <p>A partir de l'état des stocks.</p> <p>A partir des données fournisseurs (délai de livraison, disponibilité...).</p> <p>Selon les cas, le travail peut être réalisé en collaboration avec un ou des agents logistique.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise 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.</p> <p>ET/OU 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</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La disponibilité des produits, en adéquation avec les programmes de production en cours et à venir, est vérifiée.</p> <p>Les changements de programmes ou de production sont pris en compte et anticipés.</p> <p>Les demandes d'approvisionnement sont réalisées en respectant les procédures de l'entreprise et dans le périmètre de responsabilité défini.</p> <p>Les délais de livraison et d'approvisionnement des produits sont évalués et pris en compte.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les tableaux de bords et indicateurs (point de réapprovisionnement ou point de commande), documents de production sont utilisés pour anticiper les besoins en produits pour la ligne de production.</p> <p>Les logiciels de gestion de la production (ERP, WMS) sont utilisés pour consulter l'état des stocks et les demandes de la production (ordres de fabrication, quantités, délais...).</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (service production, service qualité, responsable, technicien méthode logistique industrielle, agent logistique...).</p> <p>Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.</p>

<p>des outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel de gestion de production et de stocks...).</p> <p>L'acheminement vers les ateliers, est assuré en utilisant différents moyens de manutention. Le stockage des produits dans les ateliers doit être gardé à un seuil optimal pour éviter les encombrements. Le pilote opérationnel en logistique de production organise également la collecte des produits finis, des déchets et des emballages.</p> <p>Cette activité a pour finalité le bon approvisionnement et la régulation des produits entrants et sortants des ateliers.</p>		<p>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.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</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. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour manipuler les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.</p> <p>La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).</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><u>En matière de résultats :</u></p> <p>L'approvisionnement des produits permet de respecter le programme de production.</p>
---	--	--	---

	<p>Réguler l'acheminement entrant et sortant des produits</p> <p>A partir du programme de production (planning, objectifs de production, ordonnancement, tableaux de bord...).</p> <p>Les moyens de manutentions sont fournis pour acheminer les différents produits (composants, produits semi-finis ou finis, déchets, emballages...).</p> <p>Selon les cas, le travail peut être réalisé en collaboration avec un ou des agents logistique.</p> <p>A partir des consignes de sécurité et avec les équipements de protection individuelle mis à disposition.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise 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.</p> <p>ET/OU 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.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les acheminements entrants et sortants des produits sont préparés et traités en fonction des priorités ou des instructions données.</p> <p>Le temps de préparation est connu ou estimé pour anticiper de manière optimale l'acheminement des produits.</p> <p>Les produits sont prélevés méthodiquement (linéaire, alternance, FIFO, LIFO, FEFO, PCAO...).</p> <p>La traçabilité des informations de mouvement est assurée en utilisant les instructions et procédures de l'entreprise (saisie informatique, étiquetage...).</p> <p>Les produits sont distribués ou collectés en fonction d'une routine établie ou en fonction des demandes ou appels ponctuels de la production.</p> <p>Les différents produits (composants, produits semi-finis ou finis, déchets, emballages...) sont acheminés et déposés aux endroits signalés dans les services de production, ou d'expédition.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel...) liés aux mouvements à effectuer sont utilisés conformément aux procédures.</p> <p>Les moyens contenant les instructions de préparation (listing, terminal numérique, voyant lumineux, guidage vocal...) sont utilisés.</p> <p>Le matériel de manutention mis à disposition (chariot de picking, transpalette, engin, convoyeur...) est utilisé.</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (service production, service qualité, responsable, technicien méthode logistique industrielle, agent logistique...).</p> <p>Les anomalies détectées et traitées sont signalées au responsable hiérarchique ou aux services concernés.</p>
--	---	--	---

ET AVIS DE L'ENTREPRISE :
L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :

Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont appliquées et respectées.

Les règles de circulation dans l'entreprise et dans les zones de production sont respectées.

Les règles de manutention, gestes et postures sont respectées. Les engins ou moyens de conduite utilisés pour charger ou décharger les produits font l'objet d'une autorisation ou d'une habilitation.

La remontée d'informations est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).

Les règles « Qualité Hygiène Sécurité Environnement » et « 5S » appropriées à la zone de travail et aux produits manipulés sont connues et appliquées.

En matière de résultats :

L'acheminement des produits entrants et sortants correspondent aux besoins exprimés, en quantités et en délais.

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La contribution à l'amélioration continue</p> <p>L'activité consiste à identifier les dysfonctionnements techniques ou organisationnels et à les analyser en utilisant les méthodes et outils d'analyse les plus adaptés afin de proposer une ou plusieurs solutions d'amélioration.</p> <p>L'activité consiste également à conduire une ou plusieurs actions correctives dans le cadre d'un projet industriel, à travers un travail d'équipe. Les actions mises en place, répondent aux exigences de l'entreprise en termes de méthode, planification, supports et outils. La conduite des actions correctives est faite méthodiquement et répond à des choix argumentés et communiqué au hiérarchique et à l'équipe projet.</p> <p>Cette activité a pour finalité d'identifier les dysfonctionnements, de proposer des solutions, et de conduire méthodiquement une ou plusieurs actions correctives.</p>	<p>Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration</p> <p>Sous la responsabilité d'un chef d'équipe.</p> <p>A partir de l'organisation de l'entreprise.</p> <p>Pour au moins un des deux domaines, l'un technique, l'autre organisationnel.</p> <p>A partir d'une remontée d'un membre de l'équipe ou à partir d'une observation en propre.</p> <p>Dans son secteur.</p> <p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à un secteur déterminé, une unité autonome de production, un périmètre de production.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise 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.</p> <p>ET/OU 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</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Les dysfonctionnements techniques ou organisationnels sont remontés ou identifiés et analysés en utilisant les méthodes et outils d'analyse les plus adaptés au contexte (descriptifs existants, recueils des avis, synthèse des solutions, risques coûts – délais – sécurité – environnement...).</p> <p>En cas de dysfonctionnement technique, un diagnostic du besoin d'intervention d'un service support est réalisé (maintenance, informatique...).</p> <p>La méthode de résolution de problème appliquée par l'entreprise est déployée (8D, PDCA, DMAIC, QRQC...) et permet une analyse exploitable de la problématique ainsi que l'identification des pistes d'amélioration réalisables techniquement.</p> <p>Les argumentaires écrits et oraux sont suffisamment clairs et pertinents pour donner au responsable et service support les éléments de prise de décision. (Description, moyens, objectifs, délais, implication...).</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Les supports prévus dans l'entreprise pour faire remonter les dysfonctionnements sont renseignés et communiqués afin de garantir la traçabilité.</p> <p>Des réunions d'échanges, et/ou des groupes de travail avec les membres de l'équipe de production et/ou des fonctions supports sont prévus et permettent d'assurer la remontée des dysfonctionnements.</p>

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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE :
L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

En matière de liens professionnels / relationnels :

Toute difficulté ou incident relevé est signalé auprès de l'interlocuteur appropriés (responsable hiérarchique) avec le vocabulaire adapté.
Si cela dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (RH, responsable qualité, support, maintenance...).

En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :

Les remontées de dysfonctionnement tiennent compte des contraintes techniques, de qualité, environnementale et de sécurité.

En matière de résultats :

Les dysfonctionnements techniques et/ou organisationnels sont appréhendés et relevés.
Une ou plusieurs solutions d'amélioration sont proposées sur la base d'une analyse méthodique.

	<p>Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions</p> <p>Sous la responsabilité d'un chef d'équipe.</p> <p>A partir de l'organisation de l'entreprise.</p> <p>Pour au moins un des deux domaines, l'un technique, l'autre organisationnel.</p> <p>A partir d'une remontée d'un membre de l'équipe ou à partir d'une observation en propre.</p> <p>Dans son secteur.</p> <p>A partir des documents, outils mis à disposition et des procédures propres à un secteur déterminé, une unité autonome de production, un périmètre de production.</p>	<p>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 d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>ET/OU 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</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les actions issues du plan d'action attribuées sont mises en place, animées. Elles répondent aux exigences de l'entreprise en termes de méthode, planification, supports et outils.</p> <p>La conduite des actions correctives est faite méthodiquement et répond à des choix argumentés et communiqué au hiérarchique et à l'équipe :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Choix de travail individuel ou groupe de travail, • Choix des participants, • Choix de la méthode retenue, • Choix de la communication, • Echéances de résultat. <p>Les membres de l'équipe sont informés de leur implication ou de toute modification ou de toute autre action nouvelle qui découlent des actions du plan d'actions et pouvant avoir un impact sur les objectifs de l'équipe.</p> <p>Les propositions d'amélioration sont applicables techniquement.</p> <p>Les effets de ces actions sont analysés et mesurés par rapport aux objectifs convenus et le suivi des actions est partagé.</p> <p>Les dérives sont signalées.</p> <p>Le suivi est assuré dans le cadre du plan d'action.</p> <p>Une alerte argumentée est faite en cas de dérive ou de décalage temporel.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les supports prévus dans l'entreprise sont renseignés et communiqués auprès des membres de l'équipe. Les indicateurs rattachés à l'action d'amélioration sont renseignés.</p> <p>Des réunions d'échanges, et/ou des groupes de travail avec les membres de l'équipe de production et/ou des fonctions supports sont prévus et permettent d'assurer le suivi.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p>

		<p>référentiel de certification sont satisfaites. ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p>Si cela est nécessaire, un contact est pris avec les ilots ou équipes concernées par la résolution de l'action d'amélioration.</p> <p>Toute action corrective validée est communiquée à l'équipe.</p> <p>Toute difficulté ou incident relevé est signalé auprès de l'interlocuteur appropriés (responsable hiérarchique) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Si cela dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (RH, responsable qualité, support, maintenance...).</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les actions proposées tiennent compte des contraintes techniques, de qualité, environnementale et de sécurité.</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>Suite à la remontée d'un dysfonctionnement, ou dans le cadre d'un projet industriel, la conduite d'une ou plusieurs actions correctives est réalisée.</p> <p>Le plan d'action et l'action corrective est compris, et sont identifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le(s) rôle(s), • Les participants, • Les missions, • Les délais, • Le suivi...
--	--	---	---