

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Agent Logistique

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la qualification

L'agent logistique organise les opérations et assure un rôle d'intermédiaire entre les différentes étapes de la chaîne logistique, selon les procédures qualité, sécurité et dans le respect des délais.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples 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 ;*
- *....*

1.2. Environnement de travail

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 ...).

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'agent logistique agit sous la responsabilité d'un hiérarchique et dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité.

2. REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU CQPM

2.1. Capacités professionnelles du CQPM

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

Capacités Professionnelles	Intitulé des regroupements de capacités professionnelles en unités cohérentes ¹
1- Vérifier les documents de livraison avant déchargement ou d'expédition avant chargement	<i>BDC 0054 : La réception, la préparation et l'expédition des produits</i>
2- Réceptionner les produits ou articles	
3- Contrôler la conformité des références, l'aspect et la quantité produit en respectant les modes opératoires	
4- Ranger les produits, cartons ou palettes dans l'aire de stockage dédiée et assurer la mise en stock	
5- 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)	<i>BDC 0055 ; La manutention des produits</i>
6- Préparer et conditionner les produits ou commandes	
7- Manipuler les palettes et conditionnements (rouleaux, boîtes, cartons...) pour les dégroupier ou les grouper	
8- Prélever un produit selon les instructions	
9- Enregistrer les mouvements de stocks (ERP, logiciel de gestion de stock,...), en assurant la traçabilité selon les instructions et procédures	<i>BDC 0056 : La gestion des stocks</i>
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	

¹ Blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP

2.2. Conditions de réalisation et critères d'évaluation des capacités professionnelles du CQPM

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
1-Vérifier les documents de livraison avant déchargement ou d'expédition avant chargement	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<input type="checkbox"/> 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 ...)
		<input type="checkbox"/> Anomalies détectées et signalées
2-Réceptionner les produits ou articles	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<input type="checkbox"/> 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...)
		<input type="checkbox"/> Documents de réception correctement renseignés et annotés si nécessaire selon les instructions (Lettre de voiture, bons de livraison, de réception, commande ...)
		<input type="checkbox"/> 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...)
		<input type="checkbox"/> 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...)
3-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	<input type="checkbox"/> Procédure de contrôle prévue connue et appliquée
		<input type="checkbox"/> Résultat du contrôle de référence, du comptage et du contrôle d'aspect correspondant à la réalité. Anomalies détectées et transmises au responsable
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	<input type="checkbox"/> 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)
		<input type="checkbox"/> 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
		<input type="checkbox"/> Enregistrement de mouvement (outils de scannage et de gestion des flux) (informatisé) correctement utilisés
		<input type="checkbox"/> Anomalies systématiquement détectées et signalées (étiquetage, chocs...)

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
5-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	<input type="checkbox"/> 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...)
		<input type="checkbox"/> Conformité et aspect global des supports (palettes, cartons, rouleaux...) et contenants (cartons, flacons...) vérifiés par rapport aux instructions (bonne fermeture des palettes, filmage, repérages des dégradations, effractions.)
		<input type="checkbox"/> 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.)
		<input type="checkbox"/> Enregistrement du déplacement effectué selon les instructions (saisie informatique, utilisation scanner, renseignement manuel...) et conforme à la réalité du mouvement demandé
		<input type="checkbox"/> 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)
6-Préparer et conditionner les produits ou commandes	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<input type="checkbox"/> Conditionnement/emballage correspondant aux instructions et/ou indicateurs (contenants, calages, nature emballage, protections, repérage...)
		<input type="checkbox"/> Quantité et références produits correspondant aux instructions
		<input type="checkbox"/> 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...)
7-Manipuler les palettes et conditionnements (rouleaux, boîtes, cartons...) pour les dégroupier ou les grouper	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<input type="checkbox"/> Consignes de sécurité (biens et personnes) appliquées (équilibre des charges transportées, gestes et postures, pictogramme de manutention, moyens de manutentions adaptés...) et normes de qualité respectées (non détérioration des produits...)
		<input type="checkbox"/> 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.)
		<input type="checkbox"/> Précautions de manipulation ou de manutention prévues appliquées (ergonomie, conditions hygiène sécurité, environnement, températures, hygrométrie, risques pollution....)
		<input type="checkbox"/> 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)

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence
8-Prélever un produit selon les instructions	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<input type="checkbox"/> Emplacement correctement localisé
		<input type="checkbox"/> Conditions de sécurité prévues respectées (gestes et postures, respect des conditions d'élévation, moyen de manutention utilisé adapté à l'opération à effectuer)
		<input type="checkbox"/> Produit prélevé selon les références, quantités, conditionnement prévus et dans les emplacements désignés.
		<input type="checkbox"/> 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...)
9-Enregistrer les mouvements de stocks (ERP, logiciel de gestion de stock,...), en assurant la traçabilité selon les instructions et procédures	A partir des consignes, des instructions et des procédures établies	<input type="checkbox"/> Outil de saisie utilisé conformément aux instructions (scanner, clavier- écran ...) avec sélection des fonctions correspondant aux mouvements à effectuer
		<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 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
		<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> Comptage des produits effectué selon les procédures et correspondant à la demande et à la réalité (référence, conditionnement, quantité, emplacement...)
		<input type="checkbox"/> Report du comptage correctement effectué selon les instructions (renseignement fiche, saisie d'inventaire...)
		<input type="checkbox"/> Anomalies détectées et signalées selon les procédures (date de péremption, conditions de sécurité, détérioration produit ou conditionnement, risque de pollution ...)

3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats² sous le contrôle du groupe technique paritaire « Qualifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les capacités professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

4. MODALITES D'EVALUATION

4.1. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au CQPM ou blocs de compétences implique une 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 ressources, 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/missions 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.

4.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des capacités professionnelles

L'évaluation des capacités professionnelles est assurée par la commission d'évaluation. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

² Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) 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

b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités 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.

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

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

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