



Opérateur logistique sur chaîne automatisée

Ingénierie de formation

Afin d'accompagner les mutations économiques, 13 branches de l'Opcommerce ont signé un Engagement de Développement de l'Emploi et des Compétences (EDEC) avec le Ministère du Travail sur une offre de formation **pour le métier d'opérateur logistique sur chaîne automatisée**.

Cette **ingénierie de formation** s'appuie sur le constat fait dans l'étude prospective « les impacts du digital sur le commerce » de l'émergence de nouvelles compétences dans les métiers de la logistique.

Face à la réorganisation et à la digitalisation des entrepôts pour accueillir de nouvelles technologies, les métiers de la logistique évoluent. Ils sont de plus en plus amenés à se tourner vers des tâches de contrôle qualité des productions des machines au détriment des tâches d'exécution.

Un premier état de l'offre de formation qualifiante/certifiante indique qu'il n'existe pas d'offre de formation spécifique aux évolutions du métier d'opérateur sur chaîne logistique automatisée.

C'est pourquoi, ce travail a eu pour objectif de créer une offre de formation complémentaire à l'offre de formation du métier d'opérateur de chaîne logistique pour répondre aux besoins en compétences nouvelles liées aux activités amenées à se transformer du fait de l'automatisation de ces chaînes logistiques.

LES 7 BRANCHES DU COMMERCE COMMANDITAIRES DU PROJET

- Bricolage
- Commerce à distance
- Commerce de détail de l'horlogerie-bijouterie
- Commerce de détails non alimentaire
- Commerce succursaliste de la chaussure
- Commerce succursaliste de l'habillement
- Grands magasins et Magasins populaires

FORMATION



Présentiel

modalité de formation



16 participants

Modalité de formation



Connaissance des opérations logistiques

souhaitées (réception, préparation de commandes, stockage, expédition)

Prérequis



Tous publics



70 heures

Durée de formation

MÉTIER D'OPÉRATEUR LOGISTIQUE SUR CHAÎNE AUTOMATISÉE

Fiche synoptique de l'emploi type :

► Finalité globale de l'emploi type

Dans le cadre des procédures internes de l'entreprise, l'opérateur logistique sur chaîne automatisée **réalise** les opérations logistiques telles que **la réception, la préparation de commandes, le stockage et l'acheminement des produits** vers des zones dédiées. Il signale les anomalies impactant le déroulement des opérations logistiques pilotées par la chaîne automatisée afin d'atteindre les objectifs de qualité, de production et de service client.

► Fil conducteur de l'emploi

Au sein de l'unité logistique, l'opérateur logistique :

- réceptionne et contrôle les produits,
- traite et valide les informations relatives à la réception des produits,
- prélève et prépare les produits,
- traite et valide l'enregistrement des opérations de préparation de commandes,
- appréhende et applique les procédures logistiques de stockage en fonction des caractéristiques et de la nature des produits,
- contrôle l'acheminement automatique des produits,
- identifie et met en œuvre les règles et procédures en matière de d'hygiène, de qualité, de santé et de sécurité au travail et d'environnement,
- identifie les dysfonctionnements de la chaîne automatisée.

Fiche descriptive de l'emploi type :

► Description de la mise en œuvre de l'emploi-type

Dans le respect des procédures internes de l'entreprise, l'opérateur logistique sur chaîne automatisée **réalise des opérations de réception, de préparation et de mise en stock des produits**. En tenant compte des caractéristiques et de la nature des produits, **il réalise ces opérations logistiques sur la chaîne automatisée**, en appliquant les gestes et postures de manutention et les règles de sécurité et de qualité.

Pour assurer le bon déroulement des opérations logistiques de la chaîne automatisée, l'opérateur logistique sur chaîne automatisée appréhende et met en œuvre des règles et des procédures en matière d'hygiène, de qualité, de santé et de sécurité au travail et d'environnement.

Garant opérationnel de ces règles et procédures, **il détermine les anomalies de la chaîne automatisée ayant un impact sur la réalisation des opérations logistiques**. Il alerte les interlocuteurs concernés (hiérarchie, services informatique, maintenance, etc.). Il est amené à appliquer les procédures Qualité internes de l'entreprise pour signaler les dysfonctionnements de la chaîne automatisée.

► Relations hiérarchiques

Chef d'équipes Logistique,
Responsable Logistique,
Directeur logistique,
Directeur exploitation logistique.

► Relations fonctionnelles internes

Service maintenance et équipes logistiques

► Relations fonctionnelles externes

RAS

► Qualités recherchées par les employeurs

- Vigilant – Rigoureux – Organisé
- Rapide – Efficace
- Autonome
- Esprit d'équipe
- Réactif face aux aléas
- Capacité d'adaptation – Sens de la communication
- Dynamisme et ténacité, sens de l'initiative

► Conditions générales d'exercice

L'opérateur logistique sur chaîne automatisée exerce son activité au sein d'une unité logistique (entrepôt, plate-forme logistique, zone logistique d'un entrepôt, etc.). Cette activité s'inscrit dans le cadre des dispositifs réglementaires en matière d'hygiène, de qualité, de santé et de sécurité au travail et des procédures internes de l'entreprise.

Intégré à une équipe logistique, il est seul au sein de la chaîne automatisée, sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique (chef d'équipes logistiques). **L'opérateur logistique sur chaîne automatisée intègre au quotidien les règles et procédures liées à la réalisation des opérations logistiques.**

► Champ d'intervention et de responsabilité

Autonome dans son activité, l'opérateur logistique sur chaîne automatisée se **doit d'alerter** sa hiérarchie lorsqu'il identifie les **dysfonctionnements** impactant le déroulement des opérations logistiques.

RÉFÉRENTIEL D'ACTIVITÉS ET DE COMPÉTENCES

Blocs de compétences	Compétences professionnelles
B1 Effectuer les opérations de réception des produits pilotées par une chaîne automatisée	C1 Effectuer les opérations de réception des produits pilotées par une chaîne automatisée C2 Traiter et valider les informations relatives à la réception de produits
B2 Traiter les opérations de préparation de commandes pilotées par une chaîne automatisée	C3 Prélever et préparer les produits en appliquant les procédures de l'entreprise C4 Traiter et valider l'enregistrement des opérations de préparation de commandes
B3 Mettre en stock les produits et assurer le suivi du stock physique et informatisé	C5 Appliquer les procédures logistiques de stockage et d'inventaire en fonction des caractéristiques et de la nature des produits C6 Alimenter les produits sur la chaîne automatisée vers les zones de destination paramétrées
B4 Appliquer les règles et les procédures des opérations logistiques de la chaîne automatisée	C7 Identifier et mettre en œuvre les règles et procédures en matière d'hygiène, de qualité, de santé et de sécurité au travail et d'environnement C8 Identifier les dysfonctionnements de la chaîne automatisée impactant le déroulement des opérations logistiques et alerter le service maintenance

FICHE FORMATION OPÉRATEUR LOGISTIQUE SUR CHAÎNE AUTOMATISÉE

Objectifs généraux

- Réceptionner et contrôler les produits en appliquant les procédures de l'entreprise;
- Traiter et valider les informations relatives à la réception de produits;
- Prélever et préparer les produits en appliquant les procédures de l'entreprise;
- Traiter et valider l'enregistrement des opérations de préparation de commandes;
- Appliquer les procédures logistiques de stockage et d'inventaire en fonction des caractéristiques et de la nature des produits;
- Alimenter les produits sur la chaîne automatisée vers les zones de destination paramétrées;
- Identifier et mettre en œuvre les règles et procédures en matière d'hygiène, de qualité, de santé et de sécurité au travail et d'environnement;
- Identifier les dysfonctionnements de la chaîne automatisée impactant le déroulement des opérations logistiques et alerter le service maintenance.

Principaux contenus

- Réalisation des opérations de réception des produits pilotées par une chaîne automatisée.
- Traitement des opérations de préparation de commandes pilotées par une chaîne automatisée.
- Mise en stock des produits et suivi du stock physique et informatisé .
- Application des règles et des procédures des opérations logistiques de la chaîne automatisée.

Les plus de la formation

- Des intervenants qualifiés, aux compétences techniques et pédagogiques actualisées;
- Une formation active et inter active alliant apports de contenus et mises en situation professionnelle.

Mode d'évaluation des acquis

- Evaluation au fur et à mesure de la progression;
- Appréciation par le participant du niveau d'amélioration de ses connaissances et compétences.

Validation

- Attestation de formation.

Profil formateur

- Formateur magasinage intervenant sur les thèmes relevant des fonctions physiques d'entreposage (niveau 3);
- Compétences en formation (Animation des thèmes suivants) : Réception, expédition, préparation de commandes, tenue des stocks, implantation matériels de manutention, structures de stockage;
- Expérience professionnelle souhaitée en lien avec les différents thèmes animés;
- Dans le cadre de la formation, une expérience dans le domaine de la Distribution est souhaitable.

Modalités pédagogiques

- Ateliers pédagogiques,
- Mise en situation professionnelle (Entrepôt Ecole),
- Témoignages professionnels,
- Quiz interactif.

SOURCES ET MÉTHODOLOGIE

Etude menée par l'AFTRAL et pilotée par l'Observatoire prospectif du commerce de décembre 2019 à mars 2020.

L'OBSERVATOIRE PROSPECTIF DU COMMERCE A POUR MISSION :



de réaliser un état des lieux quantitatif des emplois, des qualifications et de la formation.



de contribuer à adapter l'offre de formation et à faire évoluer l'offre de certification.



d'assurer une veille sur l'évolution des métiers, des qualifications et détecter les métiers en tension ou émergents.

Retrouvez toutes les publications de l'observatoire sur

www.lopcommerce.com/Branche/ObservatoireProspectifDuCommerce

Directeur de la publication : Philippe Huguenin-Génie

Directeur de rédaction : Emilie Rousseau

Rédaction : Jennifer Rouyère