

# CQP Pilote opérationnel en logistique de production

RNCP37330 · RNCP · Publiée

## L'essentiel

|                         |                            |
|-------------------------|----------------------------|
| Niveau de qualification | Niveau 4                   |
| Code(s) NSF             | 311                        |
| Formacode(s)            | 31845                      |
| Code(s) ROME            | N1303, H1403               |
| Type d'enregistrement   | Enregistrement sur demande |
| Convention collective   | 3109 — Métallurgie         |
| Date d'enregistrement   | 17/02/2023                 |
| Date d'échéance         | 17/02/2025                 |

## Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission paritaire nationale de l'emploi de la métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/>

## Partenaires habilités

29 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 28 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

| Organisme                                            | SIRET          | Habilitation                     |
|------------------------------------------------------|----------------|----------------------------------|
| AFPI ACM FORMATION                                   | 44531243200138 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI BRETAGNE                                        | 30824995200083 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI CENTRE VAL DE LOIRE                             | 77518765100101 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI INSERTION POITOU CHARENTE                       | 79008626800014 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI ITIBANOR                                        | 78071405100056 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI PAYS DE LA LOIRE                                | 78835426400079 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI PAYS DE LA LOIRE                                | 78835426400095 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI PAYS DE LA LOIRE                                | 78835426400129 | Former et organiser l'évaluation |
| ASS DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L INDUSTRIE LYON | 41158137400013 | Former et organiser l'évaluation |
| ASS FORMATION PROFESSIONN DE L'INDUSTRIE             | 78360423400055 | Former et organiser l'évaluation |

## Résumé de la certification

### OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le pilote opérationnel en logistique de production industrielle garantit l'approvisionnement en produits (composants, pièces matières premières, équipements...) des ateliers (de production, de montage ou d'assemblage...) de son entreprise. Il a pour objectif de s'assurer de la disponibilité des produits dans les conditions optimales de qualité, quantité et délais.

Il travaille au quotidien avec un logiciel de gestion des stocks dans lequel il remonte les données de suivi des stocks (entrées, sorties...) et surveille les ruptures de stock éventuelles. En lien avec les fournisseurs, les transporteurs et les différents services de l'entreprise, il s'assure de l'approvisionnement suffisant des produits nécessaires à la bonne conduite de la production. Il réagit aux différents aléas en suivant les procédures ou les consignes de l'entreprise (livraison en retard, marchandise abîmée...).

Il vérifie la conformité des

livraisons ou des expéditions des produits. Suivant l'organisation de l'entreprise, il peut travailler avec une équipe composée de caristes ou d'agents logistiques. L'utilisation de moyens de manutentions (chariots élévateurs, transpalette...) permet de manipuler les produits et de les stocker au bon emplacement.

Le pilote opérationnel en logistique de production

s'assure de la distribution et de la mise à disposition

des produits

dans les ateliers en respectant les plannings de production. Il participe en tout ou partie à l'acheminement des différents produits (composants, produits semi-finis) et la collecte des pièces finies, des déchets, et des emballages, afin d'éviter l'encombrement des ateliers ou des lignes de production.

Il veille au respect des consignes de sécurité, de la propreté et de l'ordre de son secteur et de son poste de travail.

### ACTIVITÉS VISÉES

- Le pilotage de la réception, préparation et expédition des produits

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...).

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 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.

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.

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.

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...).

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 résistance, de taille, de poids des produits concernés.

- La conduite de la gestion des stocks en lien avec la production

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...).

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...).

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 des outils de gestion informatisée des stocks (scanner, tablette, ordinateur avec logiciel de gestion de production et de stocks...).

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.

Cette activité a pour finalité le bon approvisionnement et la régulation des produits entrants et sortants des ateliers.

- La contribution à un projet d'amélioration

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.

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.

Cette activité a pour finalité d'identifier les dysfonctionnements, de proposer des solutions, et de conduire méthodiquement une ou plusieurs actions correctives.

#### COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Assurer et contrôler la réception et l'expédition des produits
2. Contrôler et mettre à jour les stocks
3. Organiser le stockage et l'implantation des produits
4. Veiller à l'approvisionnement des produits en fonction du programme de production
5. Réguler l'acheminement entrant et sortant des produits
6. Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration
7. Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions

## Blocs de compétences

### RNCP37330BC01 — Le pilotage de la réception, préparation et expédition des produits

#### LISTE DE COMPÉTENCES

1. Assurer et contrôler la réception et l'expédition des produits
2. Contrôler et mettre à jour les stocks
3. Organiser le stockage et l'implantation des produits

#### MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

### RNCP37330BC02 — La conduite de la gestion des stocks en lien avec la production

#### LISTE DE COMPÉTENCES

1. Veiller à l'approvisionnement des produits en fonction du programme de production
2. Réguler l'acheminement entrant et sortant des produits

#### MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle

- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

## RNCP37330BC03 — La contribution à l'amélioration continue en logistique industrielle

### LISTE DE COMPÉTENCES

1. Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration
2. Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions

### MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

## Secteur d'activité et type d'emploi

### SECTEURS D'ACTIVITÉS

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/métier s'exerce au sein d'entreprises industrielles, en relation avec différents services et intervenants (production, achat, qualité, fournisseurs, sociétés de transport, prestataires logistiques...).

Elle 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...).

### TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- animateur logistique
- gestionnaire de stocks, gestionnaire logistique
- technicien magasin

### RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Le pilote opérationnel en logistique de production 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.

## Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

|                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Tension de recrutement (DARES 2024)</b> | Modérée (3/5)<br>Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 2 à 5 sur 5.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Facteurs principaux</b>                 | Conditions de travail contraignantes, Non-attractivité salariale, Non-durabilité de l'emploi                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>Salaire médian (mensuel)</b>            | 1 795 €                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <b>Familles professionnelles (FAP)</b>     | H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée)<br>J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés · tension 2/5 (Faible)<br>J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés · tension 3/5 (Modérée)<br>J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) · tension 5/5 (Très élevée)<br>J6X92 — Cadres de la logistique · tension 2/5 (Faible) |

|                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Projets de recrutement (BMO 2026) | 41 383                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Jugés difficiles à recruter       | 28 %                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Emplois saisonniers               | 31 %                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Familles professionnelles (FAP)   | H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation<br>J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés<br>J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés<br>J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres)<br>J6X92 — Cadres de la logistique |

## Voies d'accès

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Le jury paritaire de délibération est constitué :

- D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.
- D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés. Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

## Base légale

|                                      |            |
|--------------------------------------|------------|
| Date de décision                     | 17/02/2023 |
| Durée de l'enregistrement            | 2 ans      |
| Date d'échéance de l'enregistrement  | 17/02/2025 |
| Date de dernière délivrance possible | 17/02/2029 |

## Statistiques

| Année | Certifiés | Dont VAE | Insertion 6 mois | Métier 2 ans |
|-------|-----------|----------|------------------|--------------|
| 2020  | 23        | 0        | 100 %            | 0 %          |
| 2019  | 16        | 0        | 86 %             | 50 %         |

## Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)  
RNCP41410

## Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/preparer-organiser/pilote-operationnel-en-logistique-de-production>

## Entrées et sorties de formation

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Entrées en formation   | 1                 |
| Parcours menés à terme | 1                 |
| Taux d'achèvement      | 100 %             |
| Période                | 03/2024 – 06/2024 |

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

## Demande CPF — formations engagées

|                        |         |
|------------------------|---------|
| Dossiers CPF engagés   | 1       |
| Montant total engagé   | 3 105 € |
| Coût moyen par dossier | 3 105 € |
| Durée moyenne          | 77 h    |
| Période                | 10/2023 |
| France compétences     | 100 %   |

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.