

CQP Pilote opérationnel en logistique de production

RNCP41410 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	311m
Formacode(s)	31845
Code(s) ROME	H1403, N1303
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	27/10/2025
Date d'échéance	27/10/2030

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

25 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 24 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 CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
AFPI ITIBANOR	78071405100056	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400095	Former et organiser l'évaluation
ASS DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L INDUSTRIE LYON	41158137400013	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE ISERE	48414887900014	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIA DE FORM PROFESS DE L'INDUSTRIE	42156068100106	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L INDUSTRIE DU POITOU CHARENTES	78156617900037	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE FRANCHE-COMTE	42156068100122	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE GRAND OUEST NORMANDIE	78071405100031	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.

L'activité consiste également à organiser 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'organiser 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.

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.

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.

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

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Assurer et contrôler la réception et l'expédition des produits

Contrôler et mettre à jour les stocks

Organiser le stockage et l'implantation des produits

Assurer la distribution des produits en fonction du programme de production

Réguler l'acheminement entrant et sortant des produits
Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration
Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions

Blocs de compétences

RNCP41410BC01 — Pilotage de la réception, préparation et expédition des produits

LISTE DE COMPÉTENCES

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

MODALITÉS D'ÉVALUATION

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.

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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

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

RNCP41410BC02 — Conduite de la gestion des stocks en lien avec la production

LISTE DE COMPÉTENCES

Assurer la distribution des produits en fonction du programme de production
Réguler l'acheminement entrant et sortant des produits

MODALITÉS D'ÉVALUATION

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.

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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

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

RNCP41410BC03 — Contribution à un projet d'amélioration

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration

Conduire les actions correctives confiées dans le cadre de plans d'actions

MODALITÉS D'ÉVALUATION

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.

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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

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

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...

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Pilote opérationnel en logistique de production

Agent logistique leader

Technicien de la logistique, de l'ordonnancement-planification et des méthodes de production

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

En fonction de la zone d'activité ou d'intervention, le Pilote opérationnel en logistique de production pourra être titulaire de différentes habilitations spécifiques délivrées par le site client, ces habilitations ne sont pas intégrées dans le CQP.

Marché du travail

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

Tension de recrutement (DARES 2024)	Modérée (3/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 2 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Conditions de travail contraignantes, Non-attractivité salariale, Non-durabilité de l'emploi
Salaire médian (mensuel)	1 795 €

Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés · tension 2/5 (Faible) J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés · tension 3/5 (Modérée) J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) · tension 5/5 (Très élevée) 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 J0X33 — Magasiniers et préparateurs de commandes peu qualifiés J0X34 — Magasiniers et préparateurs de commande qualifiés J1X80 — Responsable du magasinage et de la logistique (non cadres) J6X92 — Cadres de la logistique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel ou en ayant validé une certification professionnelle de niveau à minima n-1 du cadre national des certifications professionnelles soit après une expérience professionnelle.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, 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.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Base légale

Date de décision	27/10/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans

Date d'échéance de l'enregistrement 27/10/2030

Date de dernière délivrance possible 26/10/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	13	0	88 %	33 %
2022	11	0	100 %	80 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP37330

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP36311

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41410/>