

Public et prérequis

- Connaissances des opérations logistiques souhaitées (réception, préparation de commandes, stockage, expédition)
- Tous publics

Durée

- 70 heures

Modalités pédagogiques

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

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.

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

Modalités de la formation

- Présentiel
- Effectif : 16 participants

Documents administratifs remis

- Attestation de fin de formation remise au participant
- Attestation de présence

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

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

PROGRAMME

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
/	Identifier les objectifs et étapes de la formation	/
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification du respect des prérequis ▪ Présentation du centre, de l'équipe pédagogique et des moyens matériels ▪ Présentation de la formation ▪ Modalités pratiques ▪ Tour de table 		MOYENS A PLANIFIER
		Salle équipée d'un ensemble multimédia

Bloc de compétences 1 : Effectuer les opérations de réception des produits pilotées par une chaîne automatisée

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
1	Réceptionner et contrôler les produits en appliquant les procédures de l'entreprise	10 h 30
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Présentation de la zone réception d'un entrepôt ▪ Accueil du transporteur, contrôle de la conformité de la livraison avec le document de transport et la marchandise ▪ Contrôle les produits livrés afin d'en valider la conformité ▪ Identification des pictogrammes de sécurité ▪ Respect des procédures internes ▪ Evaluation de fin de séquence 		MOYENS A PLANIFIER
		Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
2	Traiter et valider les informations relatives à la réception de produits	07 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Saisie dans le système d'informations des mouvements relatifs aux réceptions ▪ Utilisation des outils d'identification des marchandises ▪ Evaluation de sa charge de travail et gestion des priorités ▪ Réalisation de compte-rendu d'activité, communication orale, signalement des anomalies ▪ Prise en compte des documents de la réception et du circuit de transmission des documents ▪ Identification des pictogrammes de stockage et de conservation des marchandises ▪ Evaluation de fin de séquence 		MOYENS A PLANIFIER
		Salle équipée d'un ensemble multimédia

Bloc de compétences 2 : Traiter les opérations de préparation de commandes pilotées par une chaîne automatisée

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
3	Prélever et préparer les produits en appliquant les procédures de l'entreprise	10 h 30
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Présentation de la zone de préparation de commandes d'un entrepôt ▪ Identification et étiquetage des produits ▪ Détermination des différents supports de charge, pictogrammes de manutention et de stockage liés aux caractéristiques des produits ▪ Maintien de la zone propre et rangée ▪ Respect des principes du Développement Durable liés au contexte de son activité ▪ Utilisation des équipements de protection individuels adaptés ▪ Evaluation de la charge de travail et gestion des priorités ▪ Repérage et signalement des anomalies liées à la commande et/ou à son traitement ▪ Edition des documents nécessaires à la préparation de commande ▪ Evaluation de fin de séquence 		MOYENS A PLANIFIER
		Salle équipée d'un ensemble multimédia

L'utilisation du genre masculin dans le texte permet de l'alléger mais ne peut être perçue comme de la discrimination en référence à la loi du 4 août 2014 pour l'égalité réelle entre les hommes et les femmes.

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
4	Traiter et valider l'enregistrement des opérations de préparation de commandes	07 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Recherche de la cause des écarts si besoin ▪ Communication des résultats des contrôles au demandeur ▪ Respect des procédures et consignes de travail ▪ Evaluation de la charge de travail et gestion des priorités ▪ Compte-rendu de son activité et signalement des anomalies rencontrées ▪ Identification du circuit de transmission des documents ▪ Evaluation de fin de séquence 		MOYENS A PLANIFIER Salle équipée d'un ensemble multimédia

Bloc de compétences 3 : Mettre en stock les produits et assurer le suivi du stock physique et informatisé.

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
5	Appliquer les procédures logistiques de stockage et d'inventaire en fonction des caractéristiques et de la nature des produits	14 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Comprendre le stockage des produits ▪ Connaître les matériels de stockage des produits ▪ Réaliser les opérations d'inventaire régulier ou ponctuel dans le respect des procédures ▪ Réalisation des comptages ▪ Respect des règles de stockage ▪ Identification des adresses de stockage ▪ Réalisation des opérations de rangement des produits ▪ Evaluation de fin de séquence 		MOYENS A PLANIFIER Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
6	Alimenter les produits sur la chaîne automatisée vers les zones de destination paramétrées	07 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dépôt des produits sur une chaîne automatisée ▪ Choix des emballages appropriés aux caractéristiques des produits adéquats ▪ Application des principes de prévention des risques liés à l'activité professionnelle ▪ Constitution des unités de manutention adaptées aux modes de transport ▪ Respect des procédures internes ▪ Identification des pictogrammes de manutention liés aux caractéristiques des produits ▪ Evaluation de la charge de travail et gestion des priorités ▪ Détermination des différentes unités de conditionnement, des différents supports de charge, et leurs caractéristiques ▪ Evaluation de fin de séquence 		MOYENS A PLANIFIER Salle équipée d'un ensemble multimédia

**Bloc de compétences 4 : Appliquer les règles et les procédures
des opérations logistiques de la chaîne automatisée**

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
7	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	07 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des principes de prévention des risques physiques liés à l'activité professionnelle ▪ Identification des pictogrammes de manutention et de transport ▪ Application des règles d'hygiène, de sécurité, de sûreté et des principes de développement durable ▪ Identification et utilisation des équipements de protection individuels (EPI) ▪ Evaluation de fin de séquence 		MOYENS A PLANIFIER Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE LA FORMATION	DUREE
8	Identifier les dysfonctionnements de la chaîne automatisée impactant le déroulement des opérations logistiques et alerter le service maintenance	07 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification des anomalies et signalement des anomalies ▪ Transmission des informations aux interlocuteurs adéquats ▪ Respect des procédures internes ▪ Application des principes de prévention des risques physiques liés à l'activité professionnelle ▪ Respect des règles d'alerte et de retrait ▪ Evaluation de fin de séquence 		MOYENS A PLANIFIER Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
9	Bilan et synthèse du stage	/
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bilan de la formation ▪ Synthèse du stage ▪ Evaluation de satisfaction de la formation 		MOYENS A PLANIFIER Salle équipée d'un ensemble multimédia