

## 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
/	<b>Identifier les objectifs et étapes de la formation</b>	/
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Vérification du respect des prérequis</li> <li>▪ Présentation du centre, de l'équipe pédagogique et des moyens matériels</li> <li>▪ Présentation de la formation</li> <li>▪ Modalités pratiques</li> <li>▪ Tour de table</li> </ul>		<b>MOYENS A PLANIFIER</b>
		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	<b>Réceptionner et contrôler les produits en appliquant les procédures de l'entreprise</b>	10 h 30
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Présentation de la zone réception d'un entrepôt</li> <li>▪ Accueil du transporteur, contrôle de la conformité de la livraison avec le document de transport et la marchandise</li> <li>▪ Contrôle les produits livrés afin d'en valider la conformité</li> <li>▪ Identification des pictogrammes de sécurité</li> <li>▪ Respect des procédures internes</li> <li>▪ Evaluation de fin de séquence</li> </ul>		<b>MOYENS A PLANIFIER</b>
		Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
2	<b>Traiter et valider les informations relatives à la réception de produits</b>	07 h 00
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Saisie dans le système d'informations des mouvements relatifs aux réceptions</li> <li>▪ Utilisation des outils d'identification des marchandises</li> <li>▪ Evaluation de sa charge de travail et gestion des priorités</li> <li>▪ Réalisation de compte-rendu d'activité, communication orale, signalement des anomalies</li> <li>▪ Prise en compte des documents de la réception et du circuit de transmission des documents</li> <li>▪ Identification des pictogrammes de stockage et de conservation des marchandises</li> <li>▪ Evaluation de fin de séquence</li> </ul>		<b>MOYENS A PLANIFIER</b>
		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	<b>Prélever et préparer les produits en appliquant les procédures de l'entreprise</b>	10 h 30
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Présentation de la zone de préparation de commandes d'un entrepôt</li> <li>▪ Identification et étiquetage des produits</li> <li>▪ Détermination des différents supports de charge, pictogrammes de manutention et de stockage liés aux caractéristiques des produits</li> <li>▪ Maintien de la zone propre et rangée</li> <li>▪ Respect des principes du Développement Durable liés au contexte de son activité</li> <li>▪ Utilisation des équipements de protection individuels adaptés</li> <li>▪ Evaluation de la charge de travail et gestion des priorités</li> <li>▪ Repérage et signalement des anomalies liées à la commande et/ou à son traitement</li> <li>▪ Edition des documents nécessaires à la préparation de commande</li> <li>▪ Evaluation de fin de séquence</li> </ul>		<b>MOYENS A PLANIFIER</b>
		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	<b>Traiter et valider l'enregistrement des opérations de préparation de commandes</b>	07 h 00
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Recherche de la cause des écarts si besoin</li> <li>▪ Communication des résultats des contrôles au demandeur</li> <li>▪ Respect des procédures et consignes de travail</li> <li>▪ Evaluation de la charge de travail et gestion des priorités</li> <li>▪ Compte-rendu de son activité et signalement des anomalies rencontrées</li> <li>▪ Identification du circuit de transmission des documents</li> <li>▪ Evaluation de fin de séquence</li> </ul>		<b>MOYENS A PLANIFIER</b>  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	<b>Appliquer les procédures logistiques de stockage et d'inventaire en fonction des caractéristiques et de la nature des produits</b>	14 h 00
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Comprendre le stockage des produits</li> <li>▪ Connaître les matériels de stockage des produits</li> <li>▪ Réaliser les opérations d'inventaire régulier ou ponctuel dans le respect des procédures</li> <li>▪ Réalisation des comptages</li> <li>▪ Respect des règles de stockage</li> <li>▪ Identification des adresses de stockage</li> <li>▪ Réalisation des opérations de rangement des produits</li> <li>▪ Evaluation de fin de séquence</li> </ul>		<b>MOYENS A PLANIFIER</b>  Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF DE LA SEQUENCE DE FORMATION	DUREE
6	<b>Alimenter les produits sur la chaîne automatisée vers les zones de destination paramétrées</b>	07 h 00
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Dépôt des produits sur une chaîne automatisée</li> <li>▪ Choix des emballages appropriés aux caractéristiques des produits adéquats</li> <li>▪ Application des principes de prévention des risques liés à l'activité professionnelle</li> <li>▪ Constitution des unités de manutention adaptées aux modes de transport</li> <li>▪ Respect des procédures internes</li> <li>▪ Identification des pictogrammes de manutention liés aux caractéristiques des produits</li> <li>▪ Evaluation de la charge de travail et gestion des priorités</li> <li>▪ Détermination des différentes unités de conditionnement, des différents supports de charge, et leurs caractéristiques</li> <li>▪ Evaluation de fin de séquence</li> </ul>		<b>MOYENS A PLANIFIER</b>  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
<b>7</b>	<b>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</b>	<b>07 h 00</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Respect des principes de prévention des risques physiques liés à l'activité professionnelle</li> <li>▪ Identification des pictogrammes de manutention et de transport</li> <li>▪ Application des règles d'hygiène, de sécurité, de sûreté et des principes de développement durable</li> <li>▪ Identification et utilisation des équipements de protection individuels (EPI)</li> <li>▪ Evaluation de fin de séquence</li> </ul>		<b>MOYENS A PLANIFIER</b>  Salle équipée d'un ensemble multimédia

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

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