

production
d'eaux embouteillées

boissons
rafraîchissantes
sans alcool

bières



filière

Agent logistique

logistique



*CQP validé par la CPNE
de la branche « Production
d'eaux embouteillées,
boissons rafraîchissantes
sans alcool et bières »
du 09 décembre 2004*

Introduction

3

Dans le livret « Faites avancer votre projet, pensez CQP », vous avez pu découvrir ce qu'est un CQP, ce qu'il peut vous apporter, à vous et à votre entreprise, et la meilleure façon de le mettre en place.

Le document que vous avez entre les mains vous permettra d'aller plus loin dans vos démarches en vous apportant tous les éléments d'information nécessaires quant au CQP « Agent logistique ».

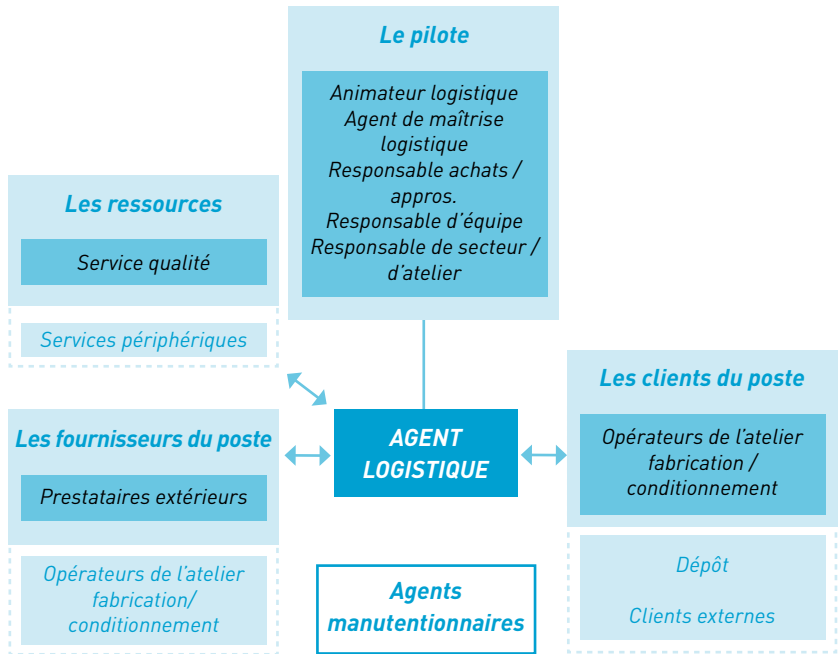
Vous y trouverez l'ensemble des référentiels, ainsi que la définition de l'emploi et des relations fonctionnelles pour le métier d' « Agent logistique ».

Il existe des livrets comme celui-ci pour chacun des CQP définis par la CPNEF des activités de production d'eaux embouteillées, boissons rafraîchissantes sans alcool et bières.

Sommaire

Les différentes relations fonctionnelles	4
La définition de l'emploi	5
Le référentiel emploi	6
Le référentiel compétences	8
Les compétences par domaine	13
La grille de synthèse des résultats du CQP « Agent logistique »	15

Les différentes relations fonctionnelles



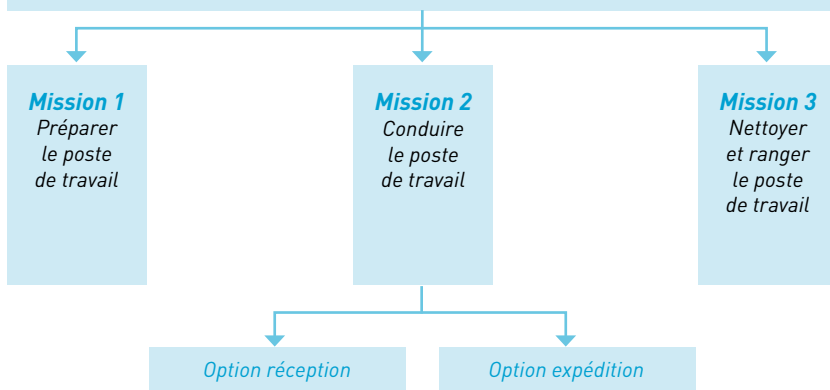
Lors des changements d'équipes, l'agent logistique passe les consignes (travail en cours, problèmes rencontrés, etc.) à des homologues.

La définition de l'emploi

Finalité / fonction

(Il s'agit de la raison d'être d'une situation de travail au sein d'une organisation)

Assurer d'une manière autonome la réception, le contrôle, l'enregistrement, le stockage et l'expédition des matières premières vers les ateliers de fabrication/conditionnement et des produits finis vers les clients en respectant les standards de sécurité, qualité, hygiène et productivité.



Situation hiérarchique

Sous la responsabilité d'un agent de maîtrise logistique, d'un animateur logistique ou d'un responsable de secteur / d'atelier.

Le référentiel emploi

Assurer d'une manière autonome la réception, le contrôle, l'enregistrement, le stockage et l'expédition des matières premières vers les ateliers de fabrication/conditionnement et des produits finis vers les clients en respectant les standards de sécurité, qualité, hygiène et productivité.

M1 / Préparer le poste de travail

M1A1* - Arriver au poste de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise (port des chaussures de sécurité, charlotte, combinaison, etc.)

M1A2 - Contrôler l'état de propreté de son poste de travail.

M1A3 - S'informer des consignes de l'équipe précédente.

M1A4 - Effectuer toutes les opérations préalables et indispensables au démarrage des équipements (quais, laser, chariots électriques, banderoleuses, etc.) en respectant les consignes de sécurité. Mettre en service son poste de travail (PC, consoles informatiques, etc.).

M1A5 - Préparer l'organisation de son activité (suivi des flux sur le tableau d'expédition/réception).

M1A6 - Procéder à une vérification hygiène et sécurité (fuites d'eau, détérioration, etc.) des zones de stockage et des rayonnages.

M 2 / Conduire le poste de travail

M2A1 - Consulter le planning des réceptions et des expéditions.

M2A2 - Effectuer les activités de sorties, contrôles et constitutions de palettes au sol.

M2A3 - Accueillir les chauffeurs.

M2A4 - Stocker les produits dans les rayonnages ou en stockage de masse.

M2A5 - Utiliser tous les équipements spécifiques pour le stockage et le déstockage, le chargement ou le déchargement des camions et le transfert des produits.

M2A6 - Rechercher à l'aide de l'outil informatique les références posant des problèmes de gestion (ruptures, manquants, anomalies) et effectuer les mouvements informatiques adéquats aux régularisations des écarts.

M2A7 - Appliquer les procédures d'utilisation et de maintien des équipements et matériels (mise en charge des batteries de chariot, fermeture des portes de quai, déconnexions des systèmes informatiques).

M2A8 - Effectuer les mouvements divers (retours, non qualité, écarts d'inventaire, etc.), les identifier et réaliser les transactions informatiques nécessaires à la traçabilité des produits. Les justifier par écrit auprès de l'animateur logistique.

M2A9 - Participer aux inventaires du magasin.

M2A10 - Détecter les non-conformités et les dysfonctionnements éventuels par rapport aux produits et aux équipements. En cas d'anomalie, remplir une fiche de non-conformité.

M2A11 - Peut être amené à conduire des engins de manutention ou à coordonner des agents manutentionnaires

* M1A1 : Mission 1 – Activité 1

M2 / OPTION RÉCEPTION

M2AR1 - S'assurer que les livraisons et les expéditions ateliers soient effectuées.

M2AR2 - Effectuer les activités de réception, stockage, livraisons ateliers, déchargements, préparations prélèvements, récupération et tri des palettes vides.

M2AR3 - Vérifier les documents de transports et formuler des réserves si besoin.

M2AR4 - Effectuer le déchargement des camions et signaler le cas échéant les non conformités (sécurité, palettisation, camions, etc.) ou de faire effectuer ces contrôles.

M2AR5 - Renseigner et valider les documents de réception après contrôle de la livraison /commande

M2AR6 - Effectuer et enregistrer informatiquement les réceptions et les commandes de livraisons ateliers.

M2AR7 - S'assurer des livraisons aux ateliers et des chargements de camions dans les délais et la qualité requis.

M2 / OPTION EXPÉDITION

M2AE1 - Effectuer les activités de chargement et d'expédition.

M2AE2 - Remettre le document de transport après vérification du lot à expédier.

M2AE3 - Effectuer et enregistrer informatiquement les déstockages et expéditions.

M2AE4 - Suivre les sorties pour l'expédition des palettes de produit finis du magasin.

M2AE5 - S'assurer des expéditions et des chargements de camions dans les délais et la qualité requis.

M2AE6 - Peut être amené à préparer les commandes en fonction du planning et conformément aux documents de commande.

M 3 / Nettoyer et ranger le poste de travail

M3A1 - Procéder au nettoyage systématique des installations, du matériel et de l'environnement des équipements, en référence aux consignes et procédures.

M3A2 - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.

Le référentiel compétences

M1 / Préparer le poste de travail

M1A1 - Arriver au poste de travail avec une tenue conforme aux standards d'hygiène et de sécurité de l'entreprise (port des chaussures de sécurité, charlotte, combinaison, etc.)

M1A2 - Contrôler l'état de propreté de son poste de travail.

M1A3 - S'informer des consignes de l'équipe précédente.

M1A4 - Effectuer toutes les opérations préalables et indispensables au démarrage des équipements (quais, laser, chariots électriques, banderoleuses, etc.) en respectant les consignes de sécurité. Mettre en service son poste de travail (PC, consoles informatiques, etc.).

M1A5 - Préparer l'organisation de son activité (suivi des flux sur le tableau d'expédition/réception).

M1A6 - Procéder à une vérification hygiène et sécurité (fuites d'eau, détérioration, etc.) des zones de stockage et des rayonnages.

Connaissances

HC2 - Citer les règles de base en matière d'hygiène.

SC1 - Citer les zones à risque et les différents types de danger.

SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.

OIC1 - Identifier les équipements et les matériels et décrire leur utilisation.

CC1 - Récupérer les informations utiles à son poste.

FPC1 - Se situer dans une relation client-fournisseur (nature, contenu et circuit des flux : réception, expédition, livraison de bien, réception et stockage produit matières, produits semi-finis, produits finis).

OIC2 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition et apprécier leur état de fonctionnement.

CC3 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à sa disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement des consignes ...).

QC2 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste (standards, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service qualité.

CC2 - Situer son activité par rapport à l'activité de l'entreprise..

QC3 - Expliquer la notion client/fournisseur dans l'entreprise (expliquer l'impact de la qualité de son activité sur le client interne).

SC4 - Expliquer le rôle et le fonctionnement du CHSCT.

QC1 - Expliquer son rôle dans la traçabilité des produits.

Savoir-faire

HSF2 - Appliquer des mesures préventives concernant les risques de corps étrangers.

HSF4 - Etre capable de rigueur et de vigilance vis-à-vis des risques liés à l'hygiène.

SSF3 - Utiliser les protections individuelles et collectives.

OISF1 - Maintenir les équipements en bon état de fonctionnement.

QSF2 - Exécuter les contrôles définis sur son poste.

CSF1 - Transmettre des informations à ses différents interlocuteurs internes et externes.

CSF5 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition.

CSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs, amont et aval, les informations utiles à son activité.

FPSF2 - Interpréter les documents qui fixent les conditions de flux (ordre de commande, de transfert, d'expédition) et intervenir le cas échéant (réserve sur les documents de transport).

FPSF1 - Utiliser les outils informatiques.

OISF3 - Identifier les dysfonctionnements des équipements et les signaler à l'animateur logistique.

SSF6 - Assurer une vigilance dans le respect des consignes de sécurité et signaler le cas échéant.

CSF4 - Alerter les services concernés en cas de non-conformité.

CSF6 - Mener à bien la résolution d'un problème ou d'une action d'amélioration avec accompagnement..

CSF2 - Accueillir et former un nouvel arrivant.

Codage

FP : Flux Produit
OI : Outils Installation
C : Communication
SF : Savoir-faire

S : Sécurité
Q : Qualité
H : Hygiène
C : Connaissances

M 2 / Conduire le poste de travail

M2A1 - Consulter le planning des réceptions et des expéditions.

M2A2 - Effectuer les activités de sorties, contrôles et constitutions de palettes au sol.

M2A3 - Accueillir les chauffeurs.

M2A4 - Stocker les produits dans les rayonnages ou en stockage de masse.

M2A5 - Utiliser tous les équipements spécifiques pour le stockage et le déstockage, le chargement ou le déchargement des camions et le transfert des produits.

M2A6 - Rechercher à l'aide de l'outil informatique les références posant des problèmes de gestion (ruptures, manquants, anomalies) et effectuer les mouvements informatiques adéquats aux régularisations des écarts.

M2A7 - Appliquer les procédures d'utilisation et de maintien des équipements et matériels (mise en charge des batteries de chariot, fermeture des portes de quai, déconnexions des systèmes informatiques).

M2A8 - Effectuer les mouvements divers (retours, non qualité, écarts d'inventaire, etc.), les identifier et réaliser les transactions informatiques nécessaires à la traçabilité des produits. Les justifier par écrit auprès de l'animateur logistique.

M2A9 - Participer aux inventaires du magasin

M2A10 - Détecter les non-conformités et les dysfonctionnements éventuels par rapport aux produits et aux équipements. En cas d'anomalie, remplir une fiche de non-conformité.

M2A11 - Peut être amené à conduire des engins de manutention.

Compétences

Connaissances

CC1 - Récupérer les informations utiles à son poste.

FPC2 - Identifier les différents produits, connaître la codification (matières premières, emballage, produits finis).

FPC3 - Maîtriser les connaissances de base liées aux aspects juridiques du transport.

OIC2 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition et apprécier leur état de fonctionnement.

OIC4 - Citer les différents modes de stockage et les justifier selon les produits.

OIC3 - Citer les étapes des modes opératoires.

QC2 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste (standards, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service qualité.

QC1 - Expliquer son rôle dans la traçabilité des produits.

QC3 - Expliquer la notion client/fournisseur dans l'entreprise (expliquer l'impact de la qualité de son activité sur le client interne)..

QC4 - Situer son activité dans l'environnement interne et externe de l'entreprise.

HC3 - Citer les zones à risque et citer les sources de contamination et les différents types de dangers liés à la sécurité alimentaire.

SC2 - Expliquer les comportements, actions conformes et non-conformes en particulier pour les engins de manutention.

Savoir-faire

FPSF2 - Interpréter les documents qui fixent les conditions du flux (ordre de commande, de transfert, d'expédition) et intervenir le cas échéant (réserve sur les documents de transport).

FPSF3 - S'orienter dans l'espace pour assurer avec efficacité le flux.

SSF2 - Appliquer les gestes et postures.

FPSF1 - Utiliser les outils informatiques

OISF2 - Maîtriser les transactions informatiques nécessaires à son activité.

SSF4 - Utiliser les matériels spécifiques aux différentes activités (nacelle, chariots grande hauteur).

FPSF4 - Repérer les anomalies (palette non identifiée ou introuvable) et les traiter avec méthode.

OISF3 - Identifier les dysfonctionnements des équipements et les signaler à l'animateur logistique.

QSF1 - Exécuter son activité en fonction des impératifs qualité liés à son poste.

QSF2 - Exécuter les contrôles définis sur son poste

OISF1 - Maintenir les équipements en bon état de fonctionnement

HSF1 - Exécuter son activité dans le respect des procédures.

HSF3 - Adapter son comportement vis-à-vis de l'endroit où il se trouve.



Compétences

Savoir-faire

QSF3 - Identifier les non-conformités et y remédier ou les signaler.

CSF4 - Alerter les services concernés en cas de non-conformité.

SSF1 - Exécuter son activité en respectant les procédures et consignes de sécurité.

SSF5 - Appliquer les consignes de sécurité en matière de stockage.

SSF6 - Assurer une vigilance dans le respect des consignes de sécurité et signaler le cas échéant.

CSF2 - Accueillir et former un nouvel arrivant

Qualités / Aptitudes : attentif, méthodique, organisé, rigoureux, vigilant, réactif, consciencieux, se repérer dans l'espace.

M 2 / Conduire le poste de travail (activités spécifiques à la réception ou l'expédition)

Option réception

M2AR1 - S'assurer que les livraisons et les expéditions ateliers soient effectuées.

M2AR2 - Effectuer les activités de réception, stockage, livraisons ateliers, déchargements, préparations prélèvements, récupération et tri des palettes vides.

M2AR3 - Vérifier les documents de transports et formuler des réserves si besoin.

M2AR4 - Effectuer le déchargement des camions et signaler le cas échéant les non conformités (sécurité, palettisation, camions, etc.).

M2AR5 - Renseigner et valider les documents de réception après contrôle.

M2AR6 - Effectuer et enregistrer informatiquement les réceptions et les commandes de livraisons ateliers.

M2AR7 - S'assurer des livraisons aux ateliers et des chargements de camions dans les délais et la qualité requis.

option expédition

M2AE1 - Effectuer les activités de chargement et d'expédition.

M2AE2 - Remettre le document de transport après vérification du lot à expédier.

M2AE3 - Effectuer et enregistrer informatiquement les déstockages et expéditions.

M2AE4 - Suivre les sorties pour l'expédition des palettes de produit finis du magasin.

M2AE5 - S'assurer des expéditions et des chargements de camions dans les délais et la qualité requis.

M2AE6 - Peut être amené à préparer les commandes en fonction du planning et conformément aux documents de commande.

Codage

FP : Flux Produit
OI : Outils Installation
C : Communication
SF : Savoir-faire

S : Sécurité
Q : Qualité
H : Hygiène
C : Connaissances

M 2 / Conduire le poste de travail (activités spécifiques à la réception ou l'expédition)

	Connaissances	Savoir-faire
Compétences	QC4 - Situer son activité dans l'environnement interne et externe de l'entreprise	CSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs, amont et aval, les informations utiles à son activité.
	CC1 - Récupérer les informations utiles à son poste.	FPSF2 - Interpréter les documents qui fixent les conditions du flux (ordre de commande, de transfert, d'expédition) et intervenir le cas échéant (réserve sur les documents de transport).
	QC3 - Expliquer la notion client/fournisseur dans l'entreprise (expliquer l'impact de la qualité de son activité sur le client interne).	FPSF3 - S'orienter dans l'espace pour assurer avec efficacité le flux.
	FPC2 - Identifier les différents produits, connaître la codification (matières premières, emballage, produits finis).	SSF2 - Appliquer les gestes et postures.
	FPC3 - Maîtriser les connaissances de base liées aux aspects juridiques du transport.	SSF4 - Utiliser les matériels spécifiques aux différentes activités (nacelle, chariots grande hauteur).
	OIC3 - Citer les étapes des modes opératoires.	FPSF1 - Utiliser les outils informatiques.
	OIC4 - Citer les différents modes de stockage et les justifier selon les produits.	OISF2 - Maîtriser les transactions informatiques nécessaires à son activité.
	QC1 - Expliquer son rôle dans la traçabilité des produits.	CSF5 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition.
	QC2 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste (standards, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service qualité.	QSF1 - Exécuter son activité en fonction des impératifs qualité liés à son poste.
	SC2 - Expliquer les comportements, actions conformes et non-conformes en particulier pour les engins de manutention.	QSF2 - Exécuter les contrôles définis sur son poste.
		HSF1 - Exécuter son activité dans le respect des procédures.
		HSF3 - Adapter son comportement vis-à-vis de l'endroit où il se trouve.
		SSF1 - Exécuter son activité en respectant les procédures et consignes de sécurité.

Qualités / Aptitudes : attentif, méthodique, organisé, rigoureux, vigilant, réactif, consciencieux, se repérer dans l'espace.

Codage

FP : Flux Produit
OI : Outils Installation
C : Communication
SF : Savoir-faire

S : Sécurité
Q : Qualité
H : Hygiène
C : Connaissances

M 3 / Nettoyer et ranger le poste de travail

M3A1 - Procéder au nettoyage systématique des installations du matériel et de l'environnement des équipements, en référence aux consignes et procédures.

M3A2 - Ranger le matériel aux emplacements prévus à cet effet.

	Connaissances	Savoir-faire
Compétences	OIC1 - Identifier les équipements et les matériels et décrire leur utilisation.	OISF1 - Maintenir les équipements en bon état de fonctionnement.
	OIC2 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition et apprécier leur état de fonctionnement.	OISF3 - Identifier les dysfonctionnements des équipements et les signaler à l'animateur logistique.
	QC2 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste (standards, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service qualité.	QSF2 - Exécuter les contrôles définis sur son poste.
	HC1 - Citer les produits et les règles de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.	QSF3 - Identifier les non-conformités et y remédier ou les signaler.
	HC2 - Citer les règles de base en matière d'hygiène.	HSF2 - Appliquer des mesures préventives concernant les risques de corps étrangers.
	HC3 - Citer les zones à risque et citer les sources de contamination et les différents types de dangers liés à la sécurité alimentaire.	HSF4 - Etre capable de rigueur et de vigilance vis-à-vis des risques liés à l'hygiène.
	SC1 - Citer les zones à risques et les différents types de danger.	SSF1 - Exécuter son activité en respectant les procédures et consignes de sécurité.
	SC2 - Expliquer les comportements, actions conformes et non-conformes en particulier pour les engins de maintenance.	SSF5 - Appliquer les consignes de sécurité en matière de stockage.
		SSF6 - Assurer une vigilance dans le respect des consignes de sécurité et signaler le cas échéant.
		CSF4 - Alerter les services concernés en cas de non-conformité

Qualités / Aptitudes : attentif, méthodique, organisé, rigoureux, vigilant, réactif, consciencieux, se repérer dans l'espace.

Les compétences par domaine

	FLUX PRODUIT	OUTILS INSTALLATION	QUALITÉ
Connaissances	<p>FPC1 - Se situer dans une relation client-fournisseur (nature, contenu et circuit des flux : réception, expédition, livraison de bien, réception et stockage produit matières, produits semi-finis, produits finis).</p> <p>FPC2 - Identifier les différents produits, connaître la codification (matières premières, emballage, produits finis).</p> <p>FPC3 - Maîtriser les connaissances de base liées aux aspects juridiques du transport.</p>	<p>OIC1 - Identifier les équipements et les matériels et décrire leur utilisation.</p> <p>OIC2 - Citer, reconnaître les différents outils mis à sa disposition et apprécier leur état de fonctionnement.</p> <p>OIC3 - Citer les étapes des modes opératoires.</p> <p>OIC4 - Citer les différents modes de stockage et les justifier selon les produits.</p>	<p>QC1 - Expliquer son rôle dans la traçabilité des produits.</p> <p>QC2 - Citer les critères qualité de l'entreprise et de son poste (standards, paramètres, critères de conformité) et citer les contrôles effectués par lui-même ou le service qualité.</p> <p>QC3 - Expliquer la notion client/fournisseur dans l'entreprise (expliquer l'impact de la qualité de son activité sur le client interne).</p> <p>QC4 - Situer son activité dans l'environnement interne et externe de l'entreprise.</p>
Savoir-faire	<p>FPSF1 - Utiliser les outils informatiques.</p> <p>FPSF2 - Interpréter les documents qui fixent les conditions du flux (ordre de commande, de transfert, d'expédition) et intervenir le cas échéant (réserve sur les documents de transport).</p> <p>FPSF3 - S'orienter dans l'espace pour assurer avec efficacité le flux.</p> <p>FPSF4 - Repérer les anomalies (palette non identifiée ou introuvable) et les traiter avec méthode.</p>	<p>OISF1 - Maintenir les équipements en bon état de fonctionnement.</p> <p>OISF2 - Maîtriser les transactions informatiques nécessaires à son activité.</p> <p>OISF3 - Identifier les dysfonctionnements des équipements et les signaler à l'animateur logistique.</p>	<p>QSF1 - Exécuter son activité en fonction des impératifs qualité liés à son poste.</p> <p>QSF2 - Exécuter les contrôles définis sur son poste.</p> <p>QSF3 - Identifier les non-conformités et y remédier ou les signaler.</p>
<p>Qualités / Aptitudes : attentif, méthodique, organisé, rigoureux, vigilant, réactif, consciencieux, se repérer dans l'espace.</p>			

Codage

FP : Flux Produit
OI : Outils Installation
C : Communication
SF : Savoir-faire

S : Sécurité
Q : Qualité
H : Hygiène
C : Connaissances

	HYGIÈNE	SÉCURITÉ	COMMUNICATION
Connaissances	<p>HC1 - Citer les produits et les règles de nettoyage nécessaires à l'entretien de son poste.</p> <p>HC2 - Citer les règles de base en matière d'hygiène.</p> <p>HC3 - Citer les zones à risque et citer les sources de contamination et les différents types de dangers liés à la sécurité alimentaire.</p>	<p>SC1 - Citer les zones à risque et les différents types de danger.</p> <p>SC2 - Expliquer les comportements, actions conformes et non-conformes en particulier pour les engins de manutention.</p> <p>SC3 - Nommer, localiser et justifier les différents moyens de protection individuelle et collective.</p> <p>SC4 - Expliquer le rôle et le fonctionnement du CHSCT.</p>	<p>CC1 - Récupérer les informations utiles à son poste.</p> <p>CC2 - Situer son activité par rapport à l'activité de l'entreprise.</p> <p>CC3 - Lister et expliquer l'utilité de l'ensemble des documents de travail mis à sa disposition au poste (modes opératoires, documents de suivi et d'enregistrement des consignes ...).</p>
Savoir-faire	<p>HSF1 - Exécuter son activité dans le respect des procédures.</p> <p>HSF2 - Appliquer des mesures préventives concernant les risques de corps étrangers.</p> <p>HSF3 - Adapter son comportement vis-à-vis de l'endroit où il se trouve.</p> <p>HSF4 - Être capable de rigueur et de vigilance vis-à-vis des risques liés à l'hygiène.</p>	<p>SSF1 - Exécuter son activité en respectant les procédures et consignes de sécurité.</p> <p>SSF2 - Appliquer les gestes et postures.</p> <p>SSF3 - Utiliser les protections individuelles et collectives.</p> <p>SSF4 - Utiliser les matériels spécifiques aux différentes activités (nacelle, chariots grande hauteur).</p> <p>SSF5 - Appliquer les consignes de sécurité en matière de stockage.</p> <p>SSF6 - Assurer une vigilance dans le respect des consignes de sécurité et signaler le cas échéant.</p>	<p>CSF1 - Transmettre des informations à ses différents interlocuteurs internes et externes.</p> <p>CSF2 - Accueillir et former un nouvel arrivant.</p> <p>CSF3 - Recueillir auprès de ses interlocuteurs amont et aval les informations utiles à son activité.</p> <p>CSF4 - Alerter les services concernés en cas de non-conformité.</p> <p>CSF5 - Utiliser les outils de communication mis à sa disposition.</p> <p>CSF6 - Mener à bien la résolution d'un problème ou d'une action d'amélioration avec accompagnement.</p>
Qualités / Aptitudes attentif, méthodique, organisé, rigoureux, vigilant, réactif, consciencieux, se repérer dans l'espace			

La grille de synthèse des résultats du CQP Agent logistique

OUTIL D'ÉVALUATION	Flux produits	Outils installation	Qualité	Hygiène	Sécurité	Communication
Grille d'évaluation tuteur						
Grille d'évaluation formateur						
Grille Professionnel ou Jury						
Délivrance par domaine						

Attribution d'un domaine

La moyenne des 3 résultats pour un domaine doit être supérieure à 70 %, avec 50% minimum à chacune des épreuves tuteurs (formateur et jury) et 30% minimum à chacun des savoir-faire.

Attribution du CQP

Tous les domaines du CQP doivent être validés.

Attribution partielle du CQP

La totalité des domaines n'est pas validée. Le candidat conserve le bénéfice des domaines validés durant 5 ans.

Procédure

On indique dans chaque case du tableau le résultat obtenu par le candidat exprimé en % d'atteinte d'objectif. Puis on réalise une moyenne des % en colonne.



COMMISSION PARITAIRE NATIONALE DE L'EMPLOI ET DE LA FORMATION

des activités de production d'eaux embouteillées,
boissons rafraîchissantes sans alcool et bières

www.cpnef.info

**Les CQP sont une réalisation commune
des organisations patronales :**

- La Chambre Syndicale des Eaux Minérales
- Le Syndicat National des Boissons Rafraîchissantes
- Le Syndicat des Eaux de Sources
- Les Brasseurs de France

et des syndicats de salariés :

- La FGA-CFDT
- LA FGTA-FO
- La FNASPS-CFTC
- La FNAA-CFE-CGC