

Public

- Tout candidat souhaitant intégrer la chaîne logistique au sein d'une entreprise des industries chimiques

Prérequis

- Etre âgé de 18 ans minimum, sauf dérogation

Modalités d'admission

- Sur dossier

Durée

- 245 heures

Modalités et méthodes pédagogiques

- Présentiel
- En langue française
- Méthodes d'animation actives et interactives alternant des apports théoriques, des activités, des échanges autour de cas pratiques et des mises en situation

Qualité des formateurs

- Formateurs experts métier ayant validé un parcours de qualification pédagogique

Documents remis

- Attestation de formation

Les personnes en situation de handicap sont invitées à contacter le référent Handicap local afin d'étudier les possibilités de suivre la formation

Nous contacter

www.aftral.com
0809 908 908



CQP Agent logistique des industries chimiques

Objectifs généraux

- ◆ Etre capable de réaliser les activités de gestion physique des produits et des articles de conditionnement, de leur réception, au conditionnement et à la livraison chez le client interne en utilisant éventuellement les engins et moyens de transport à disposition, dans le cadre des règles de qualité et de sécurité

Les plus de la formation



- ◆ Des moyens matériels performants et innovants
- ◆ Une formation active et inter active avec des mises en situation pratiques

Mode d'évaluation des acquis

- ◆ Evaluation finale : épreuve de mise en situation professionnelle, entretien avec le jury

Validation

- ◆ CQP d'Agent logistique des industries chimiques, délivré par l'Observatoire des industries chimiques, si réussite
- ◆ Niveau : Sans niveau spécifique
- ◆ Possibilité de valider un/des blocs de compétences : Sans objet
- ◆ Code RNCP/RS : Sans objet
- ◆ Certificateur : CPNE des industries chimiques
- ◆ Code Certif Info : 84651
- ◆ Certificat d'aptitude à conduire en sécurité (CACES) - Recommandation 489 catégories 1A/1B/3/5, si résultat positif. En cas d'échec, attestation des compétences acquises/non acquises
- ◆ Sans niveau spécifique
- ◆ Possibilité de valider un/des blocs de compétences
- ◆ Equivalences, passerelles, débouchés :
<https://certificationprofessionnelle.fr/recherche/rs/6866>
<https://certificationprofessionnelle.fr/recherche/rs/6867>
<https://certificationprofessionnelle.fr/recherche/rs/6869>
<https://certificationprofessionnelle.fr/recherche/rs/6870>
- ◆ Codes RS : 6866 (1A) / 6867 (1B) / 6869 (3) / 6870 (5)
- ◆ Certificateur : Institut national recherche sécurité (date de décision : 31/10/2024)
- ◆ Codes Certif Info : 106691 (1A) / 106693 (1B) / 106699 (3) / 106703 (5)



Agrément

- ◆ GLOBAL Certification®

PROGRAMME

N° SEQUENCE		DUREE
0	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 ▪ Test de positionnement 		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Salle équipée d'un ensemble multimédia

N° SEQUENCE	OBJECTIF	DUREE
1	Etre capable de réaliser les activités de gestion physique des produits et des articles de conditionnement, de leur réception, au conditionnement et à la livraison chez le client interne en utilisant éventuellement les engins et moyens de transport à disposition, dans le cadre des règles de qualité et de sécurité	245 h 00
<ul style="list-style-type: none"> ▪ La Logistique ▪ Le système de gestion d'un entrepôt ▪ La réception ▪ La préparation de commande ▪ La gestion des stocks ▪ L'expédition ▪ La sécurité ▪ La prise de poste en entreprise 		MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES Aire d'évolution comprenant une zone de réception, d'expédition et un poste d'emballage Matériels de manutention : chariots automoteur, transpalette, diable, roll-palette Matériels de préparation : magasin pédagogique, colis, marchandises, divers supports de charges, pictogrammes, etc. Matériels pour l'emballage, l'étiquetage et la protection des marchandises, petit outillage Matériel informatique : PC, logiciel de gestion
<ul style="list-style-type: none"> - Présentation et fonctionnement d'un entrepôt Les structures de stockage et leur implantation Les matériels et outils de manutention Le travail en équipe Le système qualité, sécurité et environnement en entreprise - Les informations présentes L'utilisation Les différents terminaux - Procédure de réception Les documents et contrôles à réaliser - Procédure et méthodologie de préparation L'emballage, le marquage et l'étiquetage - La mise en stock Les différents niveaux de stocks Les inventaires - La procédure d'expédition Les documents Les opérations de chargement et de déchargement - Les spécificités des produits et matières des industries chimiques, leur emballage et conditions de stockage Les règles d'hygiène et de sécurité - CACES® R489 cat.1A, 1B, 3, 5 - Le poste de préparateur Le retour des commandes Le prélèvement des produits L'inventaire des stocks Le stockage et le transport des produits 		

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