



P

PRODUCTION

Logistique industrielle

leem
les entreprises
du médicament

Magasinier(ère)

Le/la magasinier/ère assure la réception, le stockage et les sorties de matières premières, articles de conditionnement et produits finis dans le respect des procédures.



Profil de recrutement :

Accessible aux débutant(e)s.
Une expérience en logistique dans le secteur pharmaceutique ou d'un secteur s'en rapprochant, tel que l'agroalimentaire, la chimie, la distribution, est un plus.



Formations Parcours recommandés :

• Minimum : CAP
Domaine : Logistique

Pour aller plus loin : <https://imfis.fr>



Passerelles métier :

Au sein de la filière métier :
• Technicien(ne) supply-chain

Hors filière métier :
• Opérateur/trice en production
• Technicien(ne) de fabrication et/ou conditionnement

Pour aller plus loin :
www.macarrieredanslapharma.org



Autres appellations :

• Préparateur/trice de commandes

ACTIVITÉS

Identification des matières, articles ou produits et appréciation de leur conformité aux documents associés

- Identification des caractéristiques des matières, articles et produits finis pharmaceutiques et leurs conditions de stockages
- Identification des informations spécifiques aux matières, articles et produits finis pharmaceutiques
- Identification de la conformité d'une matière, d'un article ou d'un produit au regard des documents associés
- Identification des anomalies et traitement à un premier niveau

Réalisation des opérations de rangement et de manutention des matières, articles ou produits dans le respect des règles de sécurité

- Utilisation des accessoires et matériels de manutention adaptés dans le respect des règles de sécurité
- Suivi et respect des règles de déplacement, de manutention, de chargement et déchargement
- Localisation des différentes zones liées aux opérations de logistique et repérage de l'emplacement des matières, produits et articles
- Réalisation des opérations d'entretien de premier niveau sur les matériels et accessoires utilisés

Préparation des commandes et enregistrement et suivi des mouvements de stocks

- Localisation et identification des produits à préparer
- Prélèvement, groupement et dégroupement des produits
- Placement des bonnes quantités de produits dans les bons contenants
- Constitution d'une palette en optimisant chaque préparation
- Enregistrement d'une opération de réception, transfert ou expédition en utilisant les outils appropriés
- Consultation des mouvements de stocks et identification des conséquences d'un mouvement de stock
- Comptage des produits selon les procédures en vigueur lors des opérations d'inventaire et réalisation des opérations de report de stockage





Application des règles BPF / qualité et les règles de sécurité

- Réalisation de l'ensemble des contrôles et vérifications requis de manière fiable
- Utilisation des documents en vigueur en appliquant les BPF/BPD
- Application des règles d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement dans l'entreprise
- Application des règles de sécurité dans toute intervention

Utilisation d'un système informatisé

- Utilisation d'un système informatisé
- Enregistrement des informations liées à son activité
- Identification de la signification des informations affichées

COMPÉTENCES CLÉS

←|→ Transverses

- Faire face aux difficultés en les acceptant, en alertant son manager et en trouvant collectivement des solutions
- Partager et travailler efficacement avec les équipes et autres partenaires pour trouver des solutions gagnant-gagnant
- Adapter ses actions en anticipant les dysfonctionnements potentiels et en tirant des enseignements des situations
- Comprendre son fonctionnement et celui des autres face aux décisions difficiles ou aux imprévus
- Réaliser sa mission en respectant les procédures, consignes et modes opératoires
- Utiliser un langage compréhensible de tous, synthétiser les points clés
- Identifier les informations pertinentes, établir des liens et vérifier leur cohérence
- Analyser des problématiques quotidiennes simples et trouver des solutions de façon autonome
- Remonter des informations claires et vérifiées et respecter le planning de travail



Métier

- Disposer des habilitations CACES 1, 3 et 5 selon les besoins
- Identifier les risques et les dysfonctionnements dans sa mission au quotidien en appliquant les bonnes pratiques d'analyse des risques
- Lire et analyser des données en gardant un esprit critique
- Structurer les données produites et collectées au sein de différentes sources en utilisant les outils adaptés
- Connaître et appliquer les procédures de gestion des fluides industriels et de produits thermosensibles
- Identifier et suivre les référentiels, réglementations et normes applicables (BPF, BPD, BRC, HACCP, ATP...) et tenir compte de leurs évolutions
- Améliorer la qualité des process existants en diminuant les variations de résultats (temps de production et de distribution, optimisation des stocks...)
- Utiliser les outils numériques à disposition de manière efficace, comprendre l'intérêt final et les dimensions impactées

Les entreprises évoluent dans un environnement complexe, incertain, et en constant changement où les repères deviennent flous et les transformations rapides. Pour répondre à ces enjeux, le secteur de la logistique industrielle se modernise grâce notamment à l'automatisation des magasins et à la généralisation des outils de pilotage et de suivi informatique.

Les métiers opérationnels (magasiniers/ères, caristes, préparateurs/trices de commandes) effectuent leur mission avec une utilisation accrue des outils numériques, connectés au logiciel de gestion des stocks. Ces outils permettent d'agir sur le découplage des tâches entre les activités amont (réception des marchandises) et aval (préparation et expédition des commandes).

Au vu de la dématérialisation et de l'automatisation des commandes, les missions du/de la magasinier/ère peuvent être redistribuées et transférées vers d'autres fonctions de la production ou de la logistique.

Certaines de ses tâches étant en partie assurées par les systèmes informatiques, le/la magasinier/ère doit démontrer une polyvalence de plus en plus forte pour s'adapter à de nouvelles missions, parfois hors de son périmètre d'origine.

Il est indispensable que le / la magasinier/ière sache se servir d'un système de données informatisées et fasse preuve d'adaptabilité : il/elle est en effet de plus en plus guidé(e) dans son travail par un terminal numérique ou par un dispositif de guidage vocal (voice picking). L'obtention d'un CQP de la branche peut par exemple permettre cette évolution de compétences.