



PRODUCTION

Logistique industrielle

leem
les entreprises
du médicament

Responsable magasins / réception / distribution

Le/la responsable magasins / réception / distribution met à disposition des clients internes et externes les produits, matières et articles en quantité, qualité et selon les délais prévus dans le respect des bonnes pratiques de distribution et de fabrication.

ACTIVITÉS

Pilotage de l'activité responsable magasin / réception / distribution

- Organisation des activités de réception, de stockage, de préparation et de distribution des marchandises
- Coordination de la préparation des ordres de production
- Organisation du contrôle des stocks (rotation des stocks...), des approvisionnements (volume, qualité) et des inventaires
- Gestion de la remontée terrain des litiges et contentieux avec les transporteurs et/ou les fournisseurs
- Organisation des visites des personnes externes au magasin

Suivi de la performance de l'activité, amélioration continue

- Etablissement et suivi des tableaux de bord magasins
- Identification des éventuelles anomalies ou dysfonctionnements sur son périmètre et de leurs causes
- Optimisation de l'organisation logistique : identification des besoins en équipements et matériels (charriots élévateurs, appareils de manutention, etc.)
- Adaptation de l'organisation aux enjeux liés au respect de l'environnement et au développement durable
- Déploiement sur son périmètre des best practices et des standards logistiques
- Veille technique et technologique

Animation des équipes

- Animation des équipes magasins, distribution, emballage et expédition
- Evaluation, gestion et développement des compétences et des performances individuelles des collaborateurs/trices
- Animation de la performance de son équipe sur les missions permanentes, les objectifs annuels et la façon de les atteindre
- Veille au respect et à l'application par ses équipes des procédures en matière d'hygiène et de sécurité



Profil de recrutement :

Bac +2 à Bac +5 avec une expérience supérieure à 5 ans comme chef d'équipe logistique dans le secteur pharmaceutique.



Formations

Parcours recommandés :

- Ingénieur débutant avec une spécialité en logistique
 - DUT avec de l'expérience
- Domaine : logistique, gestion de production

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



Passerelles métier :

- Responsable logistique
- Responsable des services généraux
- Responsable planning / ordonnancement

Pour aller plus loin :

www.macarrieredanslapharma.org



Autres appellations :

- Préparateur/trice de commandes
- Agent(e) logistique magasinage



COMPÉTENCES CLÉS

←|→ Transverses

- Contribuer au changement et collaborer efficacement avec différentes personnes pour faire émerger de nouvelles idées
- Dépasser une situation complexe et partager avec son équipe le bilan de cette étape vers un objectif d'amélioration
- Adapter ses actions en anticipant les dysfonctionnements potentiels et en tirant des enseignements des situations
- Encourager la prise d'initiative et l'anticipation par des rites managériaux
- Ajuster sa relation, son fonctionnement et son management en s'adaptant à l'autre et à la situation
- Partager une culture du collectif et promouvoir l'entraide comme une activité à part entière
- Apporter des solutions pertinentes et des méthodes à appliquer face à des situations ne pouvant être anticipées
- Prioriser ses activités, planifier son travail et adapter ses actions en intégrant les contraintes/aléas
- Maîtriser le vocabulaire technique et/ou scientifique anglais propre à la logistique internationale et aux produits pharmaceutiques



Métier

- Maîtriser les process logistiques (pilotage des flux, gestion des stocks) et les indicateurs de performance logistique
- Connaître l'ensemble des acteurs de la chaîne logistique (fournisseurs, transporteurs, plateformes logistiques) et les relations contractuelles avec ces acteurs
- Connaître les procédures de contrôle physique et qualitatif de la marchandise
- Analyser les risques de façon qualitative et quantitative et proposer des actions correctives
- Lire et analyser des données en gardant un esprit critique
- Identifier et appliquer les différents processus et méthodes existantes dans l'entreprise
- Identifier et suivre les référentiels, réglementations et normes applicables (BPF, BPD, BRC, HACCP, ATP...) et tenir compte de leurs évolutions
- Améliorer la qualité de process existants en diminuant les variations de résultats (temps de production et de distribution, optimisation des stocks...)
- Exploiter les fonctionnalités des outils numériques disponibles pour assurer le transfert d'informations

Les entreprises évoluent dans un environnement complexe, incertain, et en constant changement où les repères deviennent flous et les transformations rapides. Elles doivent faire face à des menaces et contraintes géopolitiques, économiques, environnementales et/ou sanitaires accrues où la gestion du risque représente devient prédominante.

Pour répondre à ces enjeux, le secteur de la logistique industrielle se modernise grâce notamment à l'automatisation des magasins et à la généralisation d'outils de pilotage et de suivi informatique. Ces évolutions s'appuient notamment sur les outils de big data, favorisant l'analyse et la prise de décision en permettant notamment aux entreprises pharmaceutiques de disposer d'une vision globale de leur chaîne d'approvisionnement et de livraison. D'autre part, elles bénéficient des progrès de la robotisation pour automatiser les tâches les plus basiques de la chaîne logistique et faciliter la réalisation de certaines tâches (gestes répétitifs, ports de charges lourdes, déplacements).

Les métiers de la logistique industrielle évoluent vers le modèle de « supply chain management », visant à une gestion optimale des plannings de production, une réduction des coûts de stockage et une fiabilisation des délais de livraison des clients.

La gestion des magasins évolue du fait des méthodes de lean management permettant d'en améliorer la sécurité et l'ordonnancement. Les processus de gestion logistique sont de plus en plus souvent informatisés, permettant plus de fiabilité et de réactivité.

Le/la responsable magasins / réception / distribution contribue à l'intégration des méthodes d'amélioration continue et au développement des compétences de ses équipes sur les standards qualité et EHS (environnement-hygiène-sécurité) et la prise en main des systèmes informatiques de gestion logistique.

