



PRODUCTION

Logistique industrielle

leem
les entreprises
du médicament

Technicien(ne) logistique/supply chain

Le/la technicien(ne) logistique/supply chain gère et suit l'état des stocks, l'approvisionnement ainsi que le plan de charge de travail de son périmètre d'exploitation. Il/elle prévient les risques de rupture et propose les ajustements nécessaires en fonction des différents aléas pouvant survenir. Il/elle contribue à l'optimisation des processus, méthodes et outils dans une démarche d'amélioration de la gestion des flux physiques et d'information afin de garantir une réponse continue à la demande client.

ACTIVITÉS

Organisation et gestion opérationnelle des flux

- Vérification de la disponibilité des matières premières, des pièces et/ou équipements, organisation des inventaires
- Anticipation et traitement des commandes
- Planification des besoins et détermination des approvisionnements adaptés
- Réception des matières premières / produits commandés aux fournisseurs et vérification de leur conformité
- Rédaction/diffusion des documents de production et suivi de l'avancement des ordres de fabrication
- Contrôle de la réalisation des opérations de manutention, d'entreposage, de transport réalisées en interne et sous-traitées
- Suivi de l'expédition de marchandises : transfert des produits vers le quai d'expédition, emballage et transport
- Renseignement des indicateurs de performance propres à son activité, remontée des problématiques identifiées et proposition d'actions correctives si nécessaire

Gestion des relations sous-traitants, fournisseurs, partenaires et clients

- Participation au choix des fournisseurs en fonction du rythme d'approvisionnement défini
- Coordination de la sous-traitance d'une partie ou de la totalité de la logistique du site
- Réalisation du suivi de l'expédition (transfert de produits, emballage, transport)
- Communication sur les délais de disponibilité des produits et gestion des litiges

Gestion des stocks, des approvisionnements et des commandes

- Lancement des demandes d'approvisionnement en tenant compte des commandes, des délais de fabrication et de livraison
- Rationalisation des stocks avec l'identification des surplus, des risques de ruptures, gestion de la zone de stockage, remontée de l'information et proposition de solutions

Adaptation et optimisation des flux et process du site

- Participation à l'optimisation des données de gestion des flux et mise à jour des systèmes d'informations
- Identification des sources d'amélioration dans sa zone de responsabilité et proposition de solutions opérationnelles dans le respect du triptyque coût-délai-qualité
- Participation à l'optimisation des process, méthodes, outils et au déploiement de l'amélioration continue
- Participation à la gestion de projets logistiques, communication et coordination auprès des différents services/acteurs



Profil de recrutement :

Métier accessible à partir de 3 à 5 ans d'expérience en logistique ou en supply chain, en fonction de la formation initiale.



Formations

Parcours recommandés :

- Bac +2/Bac +3 type DUT/BTS/ Licence professionnelle en achats, transport, logistique ou supply chain
- Bac +4/5 spécialisé : Master en supply chain, logistique, transports, achats
- Formation commerciale ou d'ingénieur généraliste de niveau Bac +5 avec une spécialité en logistique, transports, achats, gestion de production
- Une formation technique de moindre qualification peut permettre d'accéder à cette fonction avec une expérience de plusieurs années en entreprise

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



Passerelles métier :

Au sein de la filière métier :

- Technicien(ne) développement/emballage
- Acheteur/euse industriel(le)
- Chef(fe) de projet supply chain

Hors filière métier :

- Technicien(ne) Environnement Hygiène Sécurité (EHS)

Pour aller plus loin :

www.macarrieredanslapharma.org



Autres appellations :

- Technicien(ne) planning
- Technicien(ne) flux
- Technicien(ne) logistique
- Ingénieur(e) supply chain

COMPÉTENCES CLÉS

←|→ Transverses

- Disposer d'une culture QEHS et d'un état d'esprit ouvert à l'amélioration continue
- Appliquer et suivre les procédures avec rigueur et fiabilité, connaître celles à suivre en cas d'urgence
- Raisonner différemment pour résoudre une situation complexe et l'envisager comme une opportunité d'évolution
- Adapter ses actions en anticipant les dysfonctionnements potentiels et en tirant des enseignements des situations
- Apprécier les suggestions de ses collègues, proposer et anticiper dans le cadre de sa mission
- Réaliser son activité et répondre aux aléas des fournisseurs ou des clients finaux, les anticiper autant que possible
- Anticiper les problèmes pouvant survenir sur son périmètre et faire preuve d'initiative pour les éviter
- Organiser son travail de façon autonome et respecter les priorités définies
- Maîtriser le vocabulaire technique et/ou scientifique en anglais propre à la logistique internationale et aux produits pharmaceutiques



Métier

- Connaître la chaîne de production et identifier les zones logistiques de l'entreprise (réception, expédition, etc)
- Maîtriser la gestion des stocks (processus et outils)
- Communiquer avec les parties prenantes, mettre à jour le planning de réalisation du projet
- Analyser les risques de façon qualitative et quantitative et proposer des actions correctives
- Evaluer la conformité et la qualité des processus dans le respect des réglementations en vigueur (locales et internationales)
- Préserver la qualité des produits pharmaceutiques soumis à des fluides industriels (gaz, liquides...) ou des conditions de stockage spécifiques (systèmes frigorifiques)
- Identifier et appliquer les différents processus et méthodes existantes dans l'entreprise
- 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 efficiente, 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. Elles doivent faire face à des menaces et contraintes géopolitiques, économiques, environnementales et/ou sanitaires accrues où la gestion du risque représente devient prédominante, ainsi qu'à la complexification des flux mondialisés.

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 ». Le pilotage des flux (physiques et d'informations) se voit renforcé : prévision de commandes via des outils d'analyse de signaux externes grâce au big data, mise en place de nouvelles solutions numériques pour faciliter le réassort, renforcement de la sécurité des systèmes d'information, avec à la clé une optimisation des plannings de production, une réduction des coûts de stockage et une fiabilisation des délais de livraison des clients.

Ces métiers requièrent des compétences accrues en communication client, fournisseurs et autres partenaires. La technicité métier logistique et la connaissance de l'environnement pharmaceutique (qualité, HSE, réglementaire...) sont renforcées. De façon plus transversale, la compréhension et la maîtrise de la logistique intégrée et des systèmes d'information qui la composent (ERP, suivi informatisé...) devient prédominante au même titre que la gestion des risques, le pilotage de projet, la coopération transversale ou la capacité à faire preuve d'adaptabilité et d'agilité. Le/la technicien(ne) logistique / supply chain voit son rôle accru en matière d'anticipation des risques et d'intégration de l'expérience clients. Il/elle travaille également davantage en coordination avec les autres acteurs sur les projets structurants de la chaîne logistique de l'entreprise.

