

Référentiels d'activités, de compétences et de certification

CQP Coordinateur(trice) logistique

Le/la titulaire du CQP Coordinateur(trice) logistique **réalise et coordonne des activités logistiques** (la réception, le prélèvement, l'approvisionnement, la mise en stock, la préparation de commandes et l'expédition des matières premières, articles de conditionnement et/ou produits finis pharmaceutiques) au sein d'un service logistique **dans le respect des BPF/ BPD¹, des règles de sécurité, d'ergonomie et de respect de l'environnement.**

Il / elle **suit et analyse les mouvements de stocks et les indicateurs du service.**

Il/ elle **analyse les anomalies, non conformités et dysfonctionnements et les traite** en collaboration avec la hiérarchie et les services pertinents (Assurance de la qualité, Contrôle de la qualité, Production, Maintenance, Achats ...)

Il / elle **conduit des actions d'amélioration** dans son service.

Principales activités :

- Vérification de l'adéquation des matières premières, des produits vrac, des articles de conditionnement, des produits finis pharmaceutiques aux documents associés
- Réalisation et coordination des opérations logistiques (la réception, le prélèvement, l'approvisionnement, la mise en stock, la préparation de commandes et l'expédition)
- Vérification de la conformité des équipements, outils et installations du service
- Coordination des opérations d'entretien et de maintenance des équipements, outils et installations du service
- Gestion des flux (produits, informations ...)
- Utilisation du système informatisé de gestion des stocks
- Suivi, enregistrement et traitement des indicateurs du service
- Renseignement et vérification des documents ou outils de traçabilité des opérations logistiques
- Rédaction de documents techniques (modes opératoires, procédures)
- Transmission d'informations (auprès des collègues, de la hiérarchie, des autres services)
- Formation au poste de travail
- Conduite d'action d'amélioration

¹ Bonnes Pratiques de Fabrication / Bonnes Pratiques de Distribution

Le référentiel CQP est constitué de quatre blocs de compétences :

- ✓ **Bloc de compétences 1 : Contrôle de la conformité des produits (matières premières, des articles de conditionnement, des produits finis pharmaceutiques...), des équipements, installations et outils de son périmètre » dans le respect des règles de qualité (BPF/ BPD², ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement**
- ✓ **Bloc de compétences 2 : Pilotage et coordination des activités logistiques dans le respect des règles de qualité (BPF/ BPD, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement**
- ✓ **Bloc de compétences 3 : Gestion des mouvements et flux logistiques**
- ✓ **Bloc de compétences 4 : Suivi, traitement des informations techniques et conduite d'actions d'amélioration**

Pour obtenir le CQP dans sa totalité, le candidat doit être évalué positivement sur les 4 blocs de compétences.

Il est proposé également de valider un **bloc de compétences optionnel 5 : Travail en Zone à Atmosphère Contrôlée.**

² Bonnes Pratiques de Fabrication / Bonnes Pratiques de Distribution

Référentiel de compétences

Bloc de compétences 1 : Contrôle de la conformité des produits (matières premières, des articles de conditionnement, des produits finis pharmaceutiques...), des équipements, installations et outils de son périmètre » dans le respect des règles de qualité (BPF/ BPD³, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement

- Identifier les différents produits stockés sur le site
- Identifier les caractéristiques des matières, articles et/ou produits finis pharmaceutiques du site et leurs conditions de stockage
- Vérifier l'adéquation d'une matière première, d'un article de conditionnement ou d'un produit fini aux documents associés
- Identifier les équipements, les outils et les systèmes de gestion des stocks utilisés et expliquer leur fonctionnement
- Vérifier la conformité des équipements et outils utilisés (état, entretien, fonctionnement, qualification ...)
- Identifier les non-conformités des produits, les dérives ou dysfonctionnements des équipements et des installations et leur degré de gravité.
- Analyser les causes et prendre les mesures adaptées en suivant les procédures : traitement d'une anomalie avec les services pertinents, gestion d'un litige avec les services pertinents, arrêt de l'équipement ou installation, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, solutions provisoires de dépannage, remplacement...
- Réaliser et/ou coordonner les interventions techniques sur les équipements, outils et installations du service
- Appliquer les règles de qualité, les règles d'hygiène (par exemple : lavage des mains, port de tenue de travail) et de déplacement dans l'entreprise
- Appliquer les règles de sécurité, les mesures de protection de l'environnement et les règles d'ergonomie dans toute intervention de préparation et de contrôle
- Expliquer la procédure à suivre pour la qualification des équipements et la validation des procédés

³ Bonnes Pratiques de Fabrication / Bonnes Pratiques de Distribution

Bloc de compétences 2 : Pilotage et coordination des activités logistiques dans le respect des règles de qualité (BPF/ BPD, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement

- Réaliser l'ensemble des opérations logistiques dans le respect des procédures et des BPD (réception, mise en stock, préparation de commandes, expédition)
- Utiliser les outils et équipements de manutention adaptés dans le respect des règles de sécurité et d'ergonomie
- Coordonner les activités logistiques en prenant en compte le planning, les priorités et les contraintes des services en amont et aval
- Expliquer l'impact des activités logistiques sur les autres services (production, achats, ordonnancement ...)
- Identifier et analyser les non-conformités et dysfonctionnements
- Concevoir et mettre en œuvre les actions correctives adaptées en relation avec la hiérarchie et les services pertinents
- Evaluer la conformité des activités réalisées, des locaux et zones de stockage, des équipements aux BPF/ BPD et aux règles d'hygiène et de sécurité
- Analyser la mise en œuvre des règles des BPF/BPD, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée
- Réaliser et organiser les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements en appliquant les BPF/BPD et les procédures
- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- Appliquer les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise
- Apporter un support technique et méthodologique aux membres de l'équipe dans la réalisation des opérations logistiques et le diagnostic d'une dérive ou non-conformité

Bloc de compétences 3 : Gestion des mouvements et flux logistiques

- Enregistrer les opérations de réception, transfert ou expédition en utilisant les outils appropriés
- Consulter et vérifier les mouvements de stocks à l'aide des outils adaptés et de systèmes informatisés de gestion de stocks
- Vérifier la cohérence entre les flux physiques et les flux informatiques
- Réaliser et coordonner les opérations d'inventaire dans le respect des procédures
- Identifier toute anomalie et mettre en œuvre les mesures correctives appropriées

Bloc de compétences 4 : Suivi, traitement des informations et conduite d'actions d'amélioration

- Enregistrer l'ensemble des données concernant les activités logistiques en respectant les règles BPF
- Rechercher et traiter des informations complexes liées à la logistique
- Communiquer avec des interlocuteurs différents dans des situations variées (réunions, entretiens, ...)
- Former et assister des membres de son équipe sur la pratique des activités professionnelles
- Rédiger tout ou partie d'un document en fonction des exigences pharmaceutiques (procédures, modes opératoires...)
- Utiliser les fonctionnalités courantes liées au traitement des informations dans un environnement informatique usuel
- Analyser et interpréter des résultats du suivi d'indicateurs
- Intégrer la qualité, l'ergonomie, la réduction des coûts et l'amélioration des délais dans l'organisation de l'activité courante
- Conduire une action d'amélioration au sein de l'équipe logistique pour réaliser un objectif donné

Bloc de compétences optionnel 5 : Travail en Zone à Atmosphère Contrôlée

- Expliquer les exigences de l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)
- Identifier les contrôles d'environnement en ZAC (température, hygrométrie, différentiel de pression, ...)
- Appliquer les règles d'habillage, d'hygiène, d'entrée, de sortie, d'action et de déplacement en ZAC, en lien avec la ou les zone(s) et les interventions du candidat
- Intervenir en ZAC en appliquant les exigences spécifiques
- Identifier les risques spécifiques et prendre les mesures appropriées

Référentiel de certification

Bloc de compétences 1 : Contrôle de la conformité des produits (matières premières, des articles de conditionnement, des produits finis pharmaceutiques...), des équipements, installations et outils de son périmètre » dans le respect des règles de qualité (BPF/ BPD⁴, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement

- Identifier les différents produits stockés sur le site
- Identifier les caractéristiques des matières, articles et/ou produits finis pharmaceutiques du site et leurs conditions de stockage
- Vérifier l'adéquation d'une matière première, d'un article de conditionnement ou d'un produit fini aux documents associés
- Identifier les équipements, les outils et les systèmes de gestion des stocks utilisés et expliquer leur fonctionnement
- Vérifier la conformité des équipements et outils utilisés (état, entretien, fonctionnement, qualification ...)
- Identifier les non-conformités des produits, les dérives ou dysfonctionnements des équipements et des installations et leur degré de gravité.
- Analyser les causes et prendre les mesures adaptées en suivant les procédures : traitement d'une anomalie avec les services pertinents, gestion d'un litige avec les services pertinents, arrêt de l'équipement ou installation, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, solutions provisoires de dépannage, remplacement...
- Réaliser et/ou coordonner les interventions techniques sur les équipements, outils et installations du service
- Appliquer les règles de qualité, les règles d'hygiène (par exemple : lavage des mains, port de tenue de travail) et de déplacement dans l'entreprise
- Appliquer les règles de sécurité, les mesures de protection de l'environnement et les règles d'ergonomie dans toute intervention de préparation et de contrôle
- Expliquer la procédure à suivre pour la qualification des équipements et la validation des procédés

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation
Les différents produits stockés sur le site sont cités	<i>Les principaux produits présents sur le site sont cités sans erreur</i>
Les principales caractéristiques des matières, produits, des articles de conditionnement et des consommables stockés sur le site sont citées	<i>Les caractéristiques physiques des principaux produits stockées sur le site (contenant, aspect, forme galénique, risques et précautions à prendre lors de leur manipulation, statut) sont citées et sont correctes.</i>
Les conditions et précautions de stockage (ex : humidité et température contrôlées, zone ATEX, ...) de tous les composants du site sont cités	<i>Les précautions à prendre et les conditions de stockage sont citées sans erreur</i>

⁴ Bonnes Pratiques de Fabrication / Bonnes Pratiques de Distribution

<p>Les principales informations liées aux matières, articles et produits sont citées et expliquées.</p>	<p><i>Les principales informations sont identifiées (n° de lot, date de péremption, code article, date de réception, ...)</i> <i>Les explications sont pertinentes.</i> <i>Les statuts des matières, articles et produits finis et la signification de ces statuts (quarantaine, libéré, ...) sont expliqués sans erreur</i></p>
<p>Les informations nécessaires à la vérification des produits sont recherchées (numéro de commande, ...)</p>	<p><i>La place des différentes informations sur un document est identifiée</i> <i>Les informations recherchées sont exactes</i></p>
<p>Les contrôles quantitatifs et qualitatifs (aspect, intégrité, identification, étiquetage ...) sont réalisés conformément aux procédures et enregistrés</p>	<p><i>Tous les contrôles requis sont expliqués et réalisés dans le respect des procédures</i> <i>La saisie des résultats des contrôles est réalisée sans erreur</i></p>
<p>Les équipements, outils et systèmes informatiques utilisés sont cités</p>	<p><i>Tous les équipements, outils et systèmes utilisés sont cités sans erreur et sans omission</i></p>
<p>Les caractéristiques techniques des équipements, outils et systèmes informatiques, leur fonctionnement et leur spécificité sont expliqués</p>	<p><i>L'explication est claire et complète.</i> <i>Les informations clés sont citées</i> <i>Le lien entre le fonctionnement de l'équipement, de l'outil, des systèmes informatique et les différentes opérations logistiques est établi.</i> <i>Les réglages, paramétrage et/ou contrôles effectués sont expliqués.</i></p>
<p>Les contrôles sur les équipements, outils et systèmes sont réalisés conformément aux procédures et enregistrés</p>	<p><i>Tous les contrôles requis (état, entretien, qualification...) sont réalisés dans le respect des procédures</i> <i>Le bon état de marche est vérifié (charge, signalisation, éléments de sécurité, etc...).</i> <i>La saisie des résultats des contrôles est réalisée sans erreur</i></p>
<p>Les non-conformités des produits, les dérives ou dysfonctionnements sur les équipements et les installations sont détectés et leur degré de gravité est identifié</p>	<p><i>Toutes les non conformités ou anomalies, toutes les dérives ou tous les dysfonctionnements sont identifiés</i> <i>Le degré de gravité est identifié sans erreur</i></p>
<p>Les causes des non-conformités, les dérives ou dysfonctionnements sont analysées et les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées</p>	<p><i>L'analyse des causes est pertinente</i> <i>Les risques associés sont expliqués</i> <i>Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité des produits sont expliquées sans erreur</i></p>
<p>Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (traitement d'une anomalie avec les services pertinents, gestion d'un litige avec les services pertinents, arrêt de l'équipement ou installation, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, solutions provisoires de</p>	<p><i>Les mesures sont prises en toute autonomie</i> <i>Les mesures sont pertinentes et adaptées à la gravité de l'incident</i> <i>L'interlocuteur pertinent est alerté à bon escient</i> <i>Toutes les informations critiques sont transmises</i></p>

dépannage, dépannage...) sont mises en œuvre conformément aux procédures	
Les interventions techniques à réaliser sont identifiées	<i>Les interventions techniques à réaliser sont identifiées et sont pertinentes</i>
Les interventions techniques nécessaires sont réalisées et/ou coordonnées selon les procédures en vigueur dans l'entreprise	<i>Le choix de l'outillage est adapté à l'intervention La chronologie de réalisation des interventions et le temps d'intervention sont expliqués et respectés Les modes opératoires sont appliqués sans erreur Les normes de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement sont respectées L'équipement est opérationnel après l'intervention</i>
Les règles de qualité, les règles d'hygiène, de lavage des mains, de port de tenue de travail et de déplacement sont appliquées et justifiées lors de la préparation de la production et les contrôles	<i>Les règles sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
Les règles de sécurité sont appliquées et justifiées. Les appareils et les équipements de sécurité mis à disposition sont utilisés	<i>Les règles de sécurité sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
Les mesures de protection de l'environnement, les postures de travail et les règles d'ergonomie sont expliquées et appliquées	<i>Les mesures de protection de l'environnement (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...) sont expliquées et justifiées Les postures de travail et règles d'ergonomie sont expliquées et justifiées Elles sont appliquées sans erreur</i>
Les principales procédures à respecter sont citées	<i>Les principales procédures sont citées sans oubli majeur Pour toute situation, la procédure est localisée facilement</i>
Les BPF/BPD sont appliquées et justifiées lors de la réalisation d'activités logistiques et d'interventions techniques	<i>Les BPF sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
Les principales étapes de la procédure à suivre pour la qualification des équipements et la validation des procédés sont indiquées	<i>Les différentes étapes de la procédure à suivre pour la qualification des équipements et la validation des procédés sont expliquées sans erreur et sans omission Les explications sont cohérentes</i>

Bloc de compétences 2 : Pilotage et coordination des activités logistiques dans le respect des règles de qualité (BPF/ BPD, ISO ...), des règles d'hygiène, de sécurité, d'ergonomie et de protection de l'environnement

- Réaliser l'ensemble des opérations logistiques dans le respect des procédures et des BPD (réception, mise en stock, préparation de commandes, expédition)
- Utiliser les outils et équipements de manutention adaptés dans le respect des règles de sécurité et d'ergonomie
- Coordonner les activités logistiques en prenant en compte le planning, les priorités et les contraintes des services en amont et aval
- Expliquer l'impact des activités logistiques sur les autres services (production, achats, ordonnancement ...)
- Identifier et analyser les non-conformités et dysfonctionnements
- Concevoir et mettre en œuvre les actions correctives adaptées en relation avec la hiérarchie et les services pertinents
- Evaluer la conformité des activités réalisées, des locaux et zones de stockage, des équipements aux BPF/ BPD et aux règles d'hygiène et de sécurité
- Analyser la mise en œuvre des règles des BPF/BPD, de sécurité et de protection de l'environnement dans toute action réalisée
- Réaliser et organiser les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements en appliquant les BPF/BPD et les procédures
- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- Appliquer les règles d'ergonomie en vigueur dans l'entreprise
- Apporter un support technique et méthodologique aux membres de l'équipe dans la réalisation des opérations logistiques et le diagnostic d'une dérive ou non-conformité

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation
Les opérations logistiques sont réalisées selon les procédures et les BPD	<i>Toutes les opérations logistiques (réception, mise en stock, préparation de commandes, expédition) sont expliquées sans erreur et sans omission Les opérations logistiques sont réalisées dans le respect des procédures, des BPD et dans le respect du planning</i>
Les matières, articles et produits à déplacer, grouper, dégroupier, regrouper ou préparer sont identifiés et localisés	<i>Les matières, articles et produits sont identifiés et localisés sans erreur</i>
Les matières, articles et produits sont placés dans la zone adaptée et au bon endroit	<i>Les produits sont stockées dans la zone appropriée L'utilisation des aires de stockage sont optimisées Les règles FIFO⁵ et du FEFO sont respectées</i>

⁵ Premier entré, premier sorti

<p>Les règles de manutention sont appliquées</p>	<p><i>Les règles de sécurité d'ergonomie, de répartition des charges sont respectées</i> <i>Les équipements de manutention utilisés correspondent à l'opération à réaliser et à l'habilitation du candidat</i></p>
<p>Les règles liées aux spécificités des produits (inflammables, explosifs, température dirigée, toxiques, ...) sont appliquées</p>	<p><i>Les conditions et précautions de stockage sont adaptées aux produits</i> <i>Le port des EPI est adapté aux produits et à l'activité logistique</i> <i>Les précautions de manutention sont prises sans erreur</i></p>
<p>L'organisation des activités logistiques est adaptée au planning, aux besoins et aux priorités des clients internes ou externes et aux imprévus et aléas (ex : manque de personnel, panne des équipements, retard de livraison...)</p>	<p><i>Les demandes des clients internes ou externes sont analysées à partir de la connaissance des autres services de l'entreprise</i> <i>Les priorités sont identifiées</i> <i>Le responsable hiérarchique est sollicité à bon escient pour identifier les priorités</i> <i>Les décisions d'organisation sont cohérentes avec le planning et les priorités</i> <i>L'activité des intervenants externes est prise en compte</i> <i>Les modifications de l'organisation des activités logistiques sont argumentées</i></p>
<p>L'affectation des collaborateurs tient compte des profils et compétences, des objectifs et de la charge de travail La méthode appliquée pour affecter les collaborateurs est expliquée</p>	<p><i>Les postes critiques sont pourvus correctement</i> <i>Les habilitations des personnes sont vérifiées</i> <i>Les propositions d'affectation sont validées par le responsable hiérarchique et permettent d'optimiser l'activité en fonction de la charge de travail</i></p>
<p>La disponibilité des moyens matériels nécessaires aux opérations logistiques est assurée</p>	<p><i>Les dysfonctionnements des différents types d'équipements, outils et installations sont identifiés et traités</i> <i>Les services compétents sont sollicités à bon escient</i> <i>La gestion des consommables (étiquettes, encre, ...) est suivie</i> <i>Les retards ou ruptures liés à des problèmes de disponibilité des moyens matériels sont maîtrisés</i></p>
<p>Les problèmes d'organisation sont anticipés et les besoins éventuels en effectifs supplémentaires et en moyens sont déterminés</p>	<p><i>L'adéquation entre l'activité et les moyens humains et matériels à disposition est analysée</i> <i>Les propositions de modifications de l'organisation sont validées par le responsable hiérarchique et permettent d'atteindre les objectifs</i> <i>Les moyens demandés sont cohérents par rapport à l'activité</i></p>

Les opérations logistiques sont documentées	<i>Les renseignements apportés sur les documents et outils de suivis sont exacts et exhaustifs</i>
La gestion des flux documentaires est assurée	<i>Les délais de transmission des documents en fonction des procédures du site sont respectés</i>
Le candidat situe son activité et les activités logistiques dans l'organisation de son entreprise et identifie l'impact des activités logistiques sur les autres services de l'entreprise	<i>Le rôle et le fonctionnement du service et des services en amont et en aval sont expliqués. Les conséquences d'un retard ou d'une rupture sont expliquées sans erreur Les besoins et les demandes des clients internes ou externes sont expliqués sans erreur L'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe est expliqué sans erreur</i>
Les non-conformités des produits, les dérives ou dysfonctionnements sur les équipements et les installations sont détectés et leur degré de gravité est identifié	<i>Toutes les non conformités ou anomalies, toutes les dérives ou tous les dysfonctionnements sont identifiés Le degré de gravité est identifié sans erreur</i>
Les causes des non-conformités, les dérives ou dysfonctionnements sont analysées et les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité du produit sont expliquées	<i>L'analyse des causes est pertinente Les risques associés sont expliqués Les conséquences sur le fonctionnement des installations et sur la qualité des produits sont expliquées sans erreur</i>
Des mesures correctives immédiates relevant de son activité (traitement d'une anomalie avec les services pertinents, arrêt de l'équipement ou installation, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, solutions provisoires de dépannage, dépannage) sont mises en œuvre conformément aux procédures	<i>Les mesures sont prises en toute autonomie Les mesures sont pertinentes et adaptées à la gravité de l'incident L'interlocuteur pertinent est alerté à bon escient Toutes les informations critiques sont transmises</i>
Les règles d'hygiène et d'habillement sont appliquées dans les différentes zones et justifiées	<i>Les règles sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
Les règles de déplacement entre les différentes zones sont appliquées et justifiées	<i>Les règles sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
Les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements sont réalisées	<i>Les opérations sont réalisées selon les procédures et le planning prévu</i>
Les BPF/ BPD sont appliquées et justifiées lors de la réalisation d'activités logistiques et d'interventions techniques	<i>Les BPF/BPD sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
Les certifications de l'entreprise et leurs impacts sont expliqués	<i>Les certifications obtenues par l'entreprise sont citées (ISO ...) Les impacts sur son activité sont expliqués</i>
Les consignes générales d'utilisation du matériel sont appliquées et justifiées	<i>Les consignes sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>

Les règles de sécurité sont appliquées et justifiées. Les appareils et les équipements de sécurité mis à disposition sont utilisés	<i>Les règles de sécurité sont expliquées et justifiées Les règles sont appliquées sans erreur</i>
Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie...)	<i>Les mesures de protection de l'environnement sont expliquées et justifiées Elles sont appliquées sans erreur</i>
Les postures de travail et les règles d'ergonomie sont expliquées et appliquées.	<i>Les postures de travail et règles d'ergonomie sont expliquées et justifiées Elles sont appliquées sans erreur</i>
Les principales procédures à respecter sont citées	<i>Les principales procédures sont citées sans oubli majeur Pour toute situation, la procédure est localisée facilement</i>
Le candidat ne réalise aucune action hors de son champ de responsabilité	<i>Le champ de responsabilité est expliqué sans erreur Toutes les actions sont réalisées dans son champ de responsabilité</i>
Les explications nécessaires concernant la réalisation des opérations logistiques et le diagnostic d'une dérive ou non-conformité sont apportées aux membres de l'équipe et aux intervenants externes	<i>Les besoins des membres de l'équipe sont identifiés Les explications et consignes apportées aux membres de l'équipe sont claires et pertinentes La compréhension et l'application des consignes sont vérifiées Les explications permettent aux membres de l'équipe de mener à bien l'activité</i>

Bloc de compétences 3 : Gestion des mouvements et flux logistiques

- Enregistrer les opérations de réception, transfert ou expédition en utilisant les outils appropriés
- Consulter et vérifier les mouvements de stocks à l'aide des outils adaptés et de systèmes informatisés de gestion de stocks
- Vérifier la cohérence entre les flux physiques et les flux informatiques
- Réaliser et coordonner les opérations d'inventaire dans le respect des procédures
- Identifier toute anomalie et mettre en œuvre les mesures correctives appropriées

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation
La saisie et l'enregistrement des données lors de toute opération : réception, prélèvement, expédition, transfert, ... est réalisée	<i>La saisie et l'enregistrement des données sont réalisés sans erreur et sans omission</i>
Les informations pertinentes sont recherchées (numéro de commande, état des stocks, statut des produits ...)	<i>La bonne information est recherchée dans les outils ou documents adaptés</i>
Les mouvements de stocks sont vérifiés	<i>Les mouvements de stocks des produits sont consultés régulièrement et sont contrôlés</i>
Le système de gestion de stocks est renseigné Les différentes fonctionnalités sont utilisées	<i>Toutes les informations nécessaires sont consignées sans erreur Les différentes fonctionnalités utilisées par le candidat sont expliquées et justifiées</i>
La cohérence entre les flux physiques et les flux informatiques est vérifiée	<i>Les explications concernant le lien entre les mouvements informatiques et physiques sont exactes et exhaustives Le contrôle de cohérence entre les flux physiques et les flux informatique est réalisé régulièrement dans le respect des procédures Tout écart est identifié et consigné Les actions correctives adaptées sont réalisées dans le respect des procédures</i>
Des inventaires sont réalisés périodiquement et contrôlés	<i>L'inventaire est réalisé et coordonné dans le respect des procédures et des délais définis Les résultats de l'inventaire sont contrôlés Tout écart est identifié et consigné</i>
Les anomalies sont détectés et leur degré de gravité est identifié	<i>Toutes les anomalies sont identifiées Le degré de gravité est identifié sans erreur</i>
Les conséquences d'une erreur dans l'enregistrement d'une opération logistique sont expliquées	<i>L'impact d'une erreur d'enregistrement sur la tenue des stocks et la traçabilité est expliqué L'impact comptable d'une erreur lors d'une activité logistique est expliqué</i>
Des mesures correctives relevant de son activité sont mises en œuvre conformément aux procédures	<i>Les mesures sont prises en toute autonomie Les mesures sont pertinentes et adaptées à la gravité de l'incident L'interlocuteur pertinent est alerté à bon escient Toutes les informations critiques sont transmises</i>

Bloc de compétences 4 : Suivi, traitement des informations et conduite d'actions d'amélioration

- Enregistrer l'ensemble des données concernant les activités logistiques en respectant les règles BPF
- Rechercher et traiter des informations complexes liées à la logistique
- Communiquer avec des interlocuteurs différents dans des situations variées (réunions, entretiens, ...)
- Former et assister des membres de son équipe sur la pratique des activités professionnelles
- Rédiger tout ou partie d'un document en fonction des exigences pharmaceutiques (procédures, modes opératoires...)
- Utiliser les fonctionnalités courantes liées au traitement des informations dans un environnement informatique usuel
- Analyser et interpréter des résultats du suivi d'indicateurs
- Intégrer la qualité, l'ergonomie, la réduction des coûts et l'amélioration des délais dans l'organisation de l'activité courante
- Conduire une action d'amélioration au sein de l'équipe logistique pour réaliser un objectif donné

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation
Les informations nécessaires sont transmises par écrit ou par oral à l'équipe, aux services en amont et en aval, à la hiérarchie et aux interlocuteurs externes (transporteurs, dépositaires ...)	<i>Les messages transmis sont clairs et précis Toutes les informations critiques sont transmises (nature des incidents, interventions,...) Toutes les informations nécessaires lors du changement d'équipe sont transmises Le délai de transmission des informations est adapté à la situation</i>
Le dossier ou outil de suivi est renseigné. Les calculs liés aux opérations d'inventaire sont réalisés Toute non-conformité est identifiée et traitée	<i>Toutes les informations nécessaires sont consignées (dates et heures des opérations, nom du responsable, initiales, visas ou signature des opérateurs, relevés des vérifications et des contrôles,..) Tous les échantillons et modèles nécessaires sont enregistrés Tout problème particulier est consigné Les calculs réalisés sont exacts</i>
Le cahier de route ou « log-book » des équipements et installations est renseigné	<i>Les messages transmis sont clairs et précis Toutes les informations critiques sont transmises (nature des incidents, interventions,...)</i>
L'accueil et le tutorat des nouveaux collaborateurs au sein de l'équipe sont réalisés selon les procédures	<i>La procédure d'accueil est appliquée Les documents de tutorat et de suivi sont renseignés, le cas échéant Des entretiens de suivi sont réalisés régulièrement</i>

<p>La formation ou transmission de savoir faire est adaptée au public</p>	<p><i>Les explications nécessaires sont apportées La compréhension par la personne est vérifiée Les activités confiées à la personne prennent en compte ses acquis et les objectifs de sa formation La bonne réalisation de ces activités est appréciée Un retour est effectué auprès de la personne et des explications complémentaires sont apportées</i></p>
<p>La communication est assurée au sein de l'équipe ou par la participation à des réunions</p>	<p><i>Des exemples sont cités et expliqués</i></p>
<p>Les documents ou parties de documents sont rédigés en fonction des objectifs et des règles qualité</p>	<p><i>Des exemples de documents rédigés sont apportés (modes opératoires, procédures, ...) Les documents créés sont clairs, lisibles et exploitables Les documents correspondent aux actions à réaliser Les règles qualité de rédaction des documents sont appliquées</i></p>
<p>Des fonctionnalités courantes liées au traitement des informations dans un environnement informatique usuel sont utilisées (exemples : utilisation d'un tableur, du courrier électronique, ...)</p>	<p><i>Un exemple est donné. Les fonctionnalités courantes (saisie, sauvegarde, impression, ...) sont utilisées correctement</i></p>
<p>Les indicateurs utilisés dans le service et leur signification sont expliqués (exemple : qualité, sécurité, productivité, planning, service client ...)</p>	<p><i>Tous les indicateurs sont cités L'explication de leur signification est exacte</i></p>
<p>Les résultats du suivi de ces indicateurs sont analysés et interprétés</p>	<p><i>Le suivi et l'analyse des indicateurs réalisés par le candidat sont expliqués L'analyse est pertinente Le cas échéant, la mesure des indicateurs pertinents est réalisée en amont et en aval de l'action d'amélioration</i></p>
<p>Les objectifs de l'action d'amélioration sont déterminés avec le responsable hiérarchique</p>	<p><i>Les objectifs fixés sont pertinents</i></p>
<p>Les informations à recueillir sont déterminées en fonction des objectifs</p>	<p><i>Le choix des informations est pertinent Toutes les sources d'information potentielles sont identifiées</i></p>
<p>Un plan de mise en œuvre de l'action est défini avec le responsable hiérarchique</p>	<p><i>Le plan d'action proposé est clair et réaliste</i></p>
<p>Les objectifs de l'action et le plan d'action sont présentés</p>	<p><i>La présentation est claire et exhaustive</i></p>

<p>Une démarche d'analyse est mise en œuvre (ex : analyse des causes de non-conformité, analyse de l'existant, interprétation du suivi des indicateurs, ...)</p>	<p><i>L'analyse est réaliste, pertinente et exhaustive. L'ensemble des risques et leur degré de gravité sont déterminés L'ensemble des causes sont déterminées Une méthode d'analyse (5M...) a été correctement utilisée</i></p>
<p>Des actions d'amélioration sont proposées</p>	<p><i>Les actions portent effectivement sur les causes ou les différents éléments identifiés Les propositions sont pertinentes et réalistes Si une procédure est mise en place, elle est applicable</i></p>
<p>Les opérateurs sont associés à la mise en place des actions correctives</p>	<p><i>Les explications apportées sont pertinentes L'adhésion des collaborateurs est recherchée et vérifiée</i></p>
<p>Les résultats obtenus par les actions correctives sont suivis et visualisés</p>	<p><i>La présentation des résultats est claire et précise Le ou les indicateurs choisi(s) permettant de mesurer les résultats de l'action est(sont) pertinents Il(s) est (sont) mesuré(s) en amont et en aval du projet</i></p>
<p>Un rapport présentant les actions menées, les résultats obtenus et les améliorations à poursuivre est rédigé</p>	<p><i>Le rapport rédigé est pertinent et exhaustif</i></p>
<p>Le suivi de l'action d'amélioration est effectué</p>	<p><i>Les résultats du suivi de l'action sont présentés et commentés</i></p>

Bloc de compétences optionnel 5 : Travail en Zone à Atmosphère Contrôlée

- Expliquer les exigences de l'activité en zone à atmosphère contrôlée (ZAC)
- Identifier les contrôles d'environnement en ZAC (température, hygrométrie, différentiel de pression, ...)
- Appliquer les règles d'habillement, d'hygiène, d'entrée, de sortie, d'action et de déplacement en ZAC, en lien avec la ou les zone(s) et les interventions du candidat
- Intervenir en ZAC en appliquant les exigences spécifiques
- Identifier les risques spécifiques et prendre les mesures appropriées

Critères d'évaluation	Indicateurs d'évaluation
Les exigences de l'activité en ZAC sont décrites et les risques sont explicités	<i>Aucun oubli majeur Explications cohérentes</i>
Les contrôles sur les paramètres d'environnement sont expliqués	<i>Absence d'oubli majeur Cohérence de l'explication</i>
Les règles d'hygiène et d'habillement sont appliquées dans la zone	<i>Absence de non conformité</i>
Les règles de déplacement entre les différentes zones d'entrée, de sortie et de déplacement en ZAC sont appliquées	<i>Absence de non conformité</i>
Les BPF et les règles spécifiques (gestuelle, ...) sont appliquées dans toutes les situations (production, contrôle, nettoyage, interventions techniques ...)	<i>Absence de non conformité</i>
Les mesures pertinentes sont prises en cas de non-conformité ou de risque de non-conformité	<i>Délai de réaction court Prise en compte des causes de la non-conformité Délai adapté de transmission de l'information L'ensemble des informations nécessaires est réuni</i>
Les mesures permettant d'éviter tout risque de contamination sont prises en cas d'incident	<i>Délai de réaction adapté Mesures de circonscription, d'isolement et de nettoyage adaptées Sécurisation d'une partie du lot Délai de transmission de l'information L'ensemble des informations nécessaires est réuni</i>
L'ensemble des procédures à utiliser sont citées	<i>Aucun oubli</i>
L'impact du non respect des règles est expliqué	<i>Aucun oubli majeur Explications cohérentes</i>
L'impact de toute action sur la contamination de la zone est expliqué	<i>Aucun oubli majeur Explications cohérentes</i>