



# Technicien(ne) de planification industrielle et logistique

TOUS SECTEURS

SUPPLY CHAIN

## En quelques mots

Le/la technicien(ne) de planification industrielle et logistique doit faire en sorte que les commandes soient respectées, et que la chaîne industrielle ne souffre pas de manque d'approvisionnement en matière première notamment, tel est globalement le rôle du technicien en gestion logistique et industrielle. Il travaille au sein d'entreprises industrielles, en relation avec différents services et intervenants comme la production, les achats, la qualité, les fournisseurs, les sociétés de transport et les prestataires logistiques.

## Autres appellations

*Gestionnaire en logistique industrielle*



## Environnement de travail

Le/la technicien(ne) de planification industrielle et logistique réalise ses missions généralement au sein d'un entrepôt et travaille avec les intervenants de la chaîne logistique.



## Comment accéder à ce métier ?

Ce métier est accessible avec un diplôme de niveau Bac à Bac+2 en gestion de production, de logistique, de gestion de flux ou dans le secteur de l'entreprise. En outre, la maîtrise d'un ou plusieurs logiciels de Production Assistée par Ordinateur et autres progiciels de gestion de production et de flux est requise.

## Perspectives professionnelles

Après quelques années d'expérience professionnelle, il/elle peut évoluer et acquérir de nouvelles responsabilités notamment en s'orientant vers le métier de responsable planning où il/elle aura l'opportunité de manager une équipe et de coordonner les opérations logistiques.



## Ils parlent de leur métier

“ J'ai travaillé cinq ans en tant qu'agent comptable dans différentes sociétés avant d'intégrer ma société en tant que technicien de planification industrielle et logistique. Je gère la planification de fabrication, le conditionnement des produits, traite les commandes et gère la qualité et le service après-vente. Je suis l'interface entre d'un côté des unités de production et de l'autre, le client. Il n'y a pas de routine dans le travail, je suis en contact aussi bien avec l'assistant commercial, le transporteur, les autres usines et le client. Je me déplace sur le terrain pour faire les inventaires, échanger avec les responsables du conditionnement, etc.

”



# Technicien(ne) de planification industrielle et logistique

---

## Connaissances

- Connaître et intégrer les contraintes matières premières et fournisseurs (éloignement, délais, volumes, profondeur de process... et contrats d'achats)
- Connaître les outils et méthodes d'amélioration continue
- Connaître et respecter les procédures d'approvisionnement et de gestion des stocks (consommables, matières premières, composants...)
- Connaître les techniques de gestion de stock
- Connaître les techniques de magasinage
- Connaître la codification entreprise et fournisseur des produits et composants
- Connaître l'organisation et l'implantation des magasins de stockage produits finis, composants, matières...
- Posséder le BASICS
- Connaître et appliquer les règles de la politique transport définies par l'entreprise
- Connaître la réglementation des transports (international, douanes, cmr...)
- Connaître les différents modes de transport (capacités, contraintes...) utilisés par l'entreprise
- Connaître les outils de calcul de charge logistique
- Connaître les exigences logistiques de l'entreprise (fréquence, volumes, lieux, contenants, emballages, modes d'appel...)
- Connaître la dangerosité des produits, matières 1ère et les consignes de sécurité associées
- Connaître les différentes technologies de l'entreprise

## Compétences techniques

- Analyser un niveau de stock client en fonction d'une consommation
- Estimer la consommation moyenne de matière première, consommables, composants...
- Modifier un programme de livraison en fonction des aléas
- Maîtriser les pratiques d'appel de livraisons des clients et réagir à tout dysfonctionnement
- Argumenter et négocier avec un client, un fournisseur ou d'autres services de l'entreprise
- Ordonner et gérer les flux de matières et de produits
- Accueillir téléphoniquement et qualifier une demande client (interne ou externe)
- Participer à des réunions de progrès avec les fournisseurs et les clients
- Participer aux chantiers d'amélioration continue (Kaizen, 5S, TPM...)
- Lire, comprendre, exploiter un profil de stock
- Rechercher, analyser et expliquer un écart de stock
- Assurer l'approvisionnement du ou des centres de distribution et le suivi des commandes internes ou externes
- Définir et optimiser l'organisation des lieux de stockage de l'entreprise
- Maîtriser les pratiques de gestion des emballages des clients et réagir à tout dysfonctionnement
- Identifier les besoins en approvisionnement et réaliser les commandes en conséquence
- Concevoir et élaborer un tableau de bord des performances à partir d'indicateurs pertinents
- Analyser, exploiter le carnet de commande en cours et anticiper les besoins par une planification adaptée
- Identifier, diagnostiquer des écarts de planification/production et apporter mesure corrective
- Adapter le programme de fabrication en fonction des urgences et des aléas
- Utiliser les fonctions avancées du ou des logiciels applicatif(s) dédié(s) à son poste de travail (exemples : SAP, Cégid, Qualiact, Premium RH...)
- Etablir les planning de production à partir des prévisions de vente, des stocks existants, des moyens et des capacités de production



# Technicien(ne) de planification industrielle et logistique

---

## Compétences comportementales

- Faire preuve de vigilance et de rigueur dans la réception et l'expédition des commandes
- Faire des suggestions d'amélioration (technique, organisationnelle...)
- Faire preuve de vigilance et de rigueur dans la gestion des stocks
- Faire preuve de rigueur et de vigilance dans la planification et l'organisation de la production
- Satisfaire les besoins du client interne en termes de délais et qualité de service