

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Préparateur de commandes en entrepôt

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	1/30

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel	5
Contexte de l'examen du titre professionnel	5
Liste des activités	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	6
Fiche emploi type	7
Fiches activités types de l'emploi	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	11
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	21
Glossaire technique	23
Glossaire du REAC	27

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	3/30

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

Le titre professionnel « Préparateur de commandes en entrepôt » comporte, comme dans ses versions précédentes, une seule activité-type. L'éventail et le contenu des compétences ont été actualisés. Les opérations liées aux déplacements des charges avec un chariot de manutention et à la préparation des commandes étaient couvertes par une seule compétence. Elles font maintenant l'objet de compétences distinctes.

Contexte de l'examen du titre professionnel

Ces dernières années, un nouvel enjeu est apparu pour les producteurs et les marchands. La dématérialisation des données a fait évoluer les modes de consommations et a favorisé leur multiplicité (e-commerce, drive...). L'entreprise marchande compétitive est celle qui combine plusieurs canaux de distribution afin de proposer à ses clients de commander leurs produits en ligne et de se les faire livrer soit à domicile, soit en point relais, soit en magasin. L'excellence opérationnelle dans la préparation des commandes, qui se traduit par la rapidité et la fiabilité dans le traitement des produits, est cruciale.

Le développement de l'automatisation qui, répond aux enjeux de performance des logistiques, devient un levier de compétitivité incontournable. Toutefois, l'automatisation ne convient à tous les types de flux ou d'activités. Sur les sites logistiques qui la mettent en place, le tout automatisé n'est pas systématiquement la solution adoptée et différents degrés d'automatisation ont été observés : totale, partielle, solutions incorporant l'usage de chariots autoguidés ou de robots pour le déplacement des unités de charge logistiques. Conséquemment, pour répondre à la diversité des flux, différentes modalités et techniques de préparation de commandes sont mises en place : « pick and pack » (prélever en emballant), « pick then pack » (prélever puis emballer), « picking goods to man » (les produits sont acheminés automatiquement jusqu'au préparateur), éclatement, allotissement, etc. La reconfiguration du périmètre de la compétence « Préparer et emballer les commandes » vise à mettre en valeur la mise en œuvre par le préparateur de ces différentes techniques.

Les connaissances en matière d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail, ont été actualisées, notamment pour prendre en compte les évolutions de la recommandation CACES® R489 de la Caisse Nationale d'Assurance Maladie concernant les chariots de manutention à conducteur porté. L'importance du respect des principes du développement durable ainsi que celle de l'application des règles de qualité et de sûreté tout au long de l'activité du préparateur de commandes ont été chacune valorisées par une compétence transversale. De la même façon, l'importance de la capacité à travailler en équipe a été soulignée.

Liste des activités

Ancien TP : Préparateur de commandes en entrepôt

Activités :

- Effectuer les opérations permettant d'assurer la préparation des commandes en utilisant un chariot automoteur de manutention à conducteur porté de catégorie 1

Nouveau TP : Préparateur de commandes en entrepôt

Activités :

- Préparer, emballer et expédier les commandes à l'aide d'un chariot à conducteur porté de la catégorie 1A

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	5/30

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Préparer, emballer et expédier les commandes à l'aide d'un chariot à conducteur porté de la catégorie 1A	1	Conduire en sécurité les chariots de manutention à conducteur porté de la catégorie 1A
		2	Préparer et emballer les commandes
		3	Charger, décharger les véhicules routiers à partir d'un quai et expédier les marchandises
		4	Identifier, signaler et corriger les anomalies dans l'entrepôt

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	6/30

FICHE EMPLOI TYPE

Préparateur de commandes en entrepôt

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Le préparateur de commandes en entrepôt prépare les produits pour les clients et les emballe pour l'expédition. Il conduit des chariots de manutention industrielle à conducteur porté de catégorie 1A en sécurité et utilise des terminaux informatiques fixes, embarqués ou portables reliés au système de gestion de l'entrepôt.

Il participe à la politique de Responsabilité Sociale de l'Entreprise. Il respecte les procédures de sécurité, de sûreté, de qualité et de protection de la santé au travail. Il veille à la bonne conservation des biens et des équipements et maintient les zones d'évolution propres et rangées.

Selon les organisations et les modes de préparation, le préparateur de commandes sélectionne les supports de manutention et les fournitures adaptés, prélève manuellement les produits dans le stock, éclate ou répartit les lots de produits et les emballe. Il constitue des colis ou des charges palettisées équilibrées et stables et appose les pictogrammes et les étiquettes requises. Il reçoit ses instructions, saisit et valide les données relatives aux prélèvements et aux mouvements des produits par l'intermédiaire de terminaux informatiques reliés au système de gestion de l'entrepôt.

À l'aide de son chariot de manutention, le préparateur de commandes en entrepôt déplace des palettes de produits ou d'autres contenants dans l'entrepôt. Il charge et décharge les camions ou les remorques à partir d'un quai. Il vérifie les marchandises et leurs supports ou contenants en quantité et en qualité.

Il identifie les anomalies et les dysfonctionnements, les corrige dans le cadre de ses attributions ou alerte les personnes concernées.

Le préparateur de commandes en entrepôt travaille au sein d'une équipe, sous la responsabilité d'un coordinateur ou d'un chef d'équipe. Il est en relation avec ses collègues préparateurs de commandes ou caristes, les autres opérateurs de l'entrepôt, les conducteurs routiers, le service maintenance et les responsables logistiques.

Il manipule des charges avec des volumes, des poids différents et contenant des produits de natures variées. Il travaille généralement debout. Selon l'environnement et les types de produits, le préparateur de commandes en entrepôt peut être exposé à un niveau sonore important, à des poussières ou à des températures négatives. Il porte des équipements de protection individuelle. Il contribue à l'atteinte des niveaux de service et de productivité attendus. Ses horaires de travail peuvent être décalés ou postés.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :
Les entrepôts et les plateformes des entreprises du commerce de gros, de la grande distribution, de l'industrie, de la distribution spécialisée, du commerce en ligne, des prestataires logistiques.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Préparateur de commandes
Préparateur logistique en entrepôt
Étiqueteur Pointeur
Agent logistique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	7/30

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Préparer, emballer et expédier les commandes à l'aide d'un chariot à conducteur porté de la catégorie 1A
Conduire en sécurité les chariots de manutention à conducteur porté de la catégorie 1A
Préparer et emballer les commandes
Charger, décharger les véhicules routiers à partir d'un quai et expédier les marchandises
Identifier, signaler et corriger les anomalies dans l'entrepôt

Compétences transversales de l'emploi

Travailler au sein d'une équipe
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail
Intégrer les principes de développement durable dans son travail
Appliquer des règles de qualité et de sûreté tout au long de son activité
Manœuvrer, manipuler en sécurité des engins ou des machines

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)

Convention(s) :

Conventions collectives et accords de branche selon l'activité économique de l'entreprise
ou Convention Collective Nationale des transports routiers et activités auxiliaires pour les entreprises
identifiées sous le code « 63-1 E Entreposage non frigorifique », exerçant à titre principal, dans le secteur
de transport routier, pour le compte de tiers, une activité de prestations logistiques sur des marchandises
qui ne leur appartiennent pas et qui leur sont confiées (décret 2022-1622 du 31 décembre 2002).

Code(s) NSF :

311t--Tri, préparation des commandes, magasinage

Fiche(s) Rome de rattachement

N1103 Magasinage et préparation de commandes

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	8/30

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

Préparer, emballer et expédier les commandes à l'aide d'un chariot à conducteur porté de la catégorie 1A

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

Le préparateur de commandes en entrepôt prépare les produits pour les clients et les emballe pour l'expédition. Il conduit des chariots de manutention industrielle à conducteur porté de catégorie 1A en sécurité et utilise des terminaux informatiques fixes, embarqués ou portables reliés au système de gestion de l'entrepôt.

Il participe à la politique de Responsabilité Sociale de l'Entreprise. Il respecte les procédures de sécurité, de sûreté, de qualité et de protection de la santé au travail. Il veille à la bonne conservation des biens et des équipements et maintient les zones d'évolution propres et rangées.

Selon les organisations et les modes de préparation, le préparateur de commandes sélectionne les supports de manutention et les fournitures adaptés, prélève manuellement les produits dans le stock, éclate ou répartit les lots de produits et les emballe. Il constitue des colis ou des charges palettisées équilibrées et stables et appose les pictogrammes et les étiquettes requises. Il reçoit ses instructions, saisit et valide les données relatives aux prélèvements et aux mouvements des produits par l'intermédiaire de terminaux informatiques reliés au système de gestion de l'entrepôt.

À l'aide de son chariot de manutention, le préparateur de commandes en entrepôt déplace des palettes de produits ou d'autres contenants dans l'entrepôt. Il charge et décharge les camions ou les remorques à partir d'un quai. Il vérifie les marchandises et leurs supports ou contenants en quantité et en qualité.

Il identifie les anomalies et les dysfonctionnements, les corrige dans le cadre de ses attributions ou alerte les personnes concernées.

Le préparateur de commandes en entrepôt travaille au sein d'une équipe, sous la responsabilité d'un coordinateur ou d'un chef d'équipe. Il est en relation avec ses collègues préparateurs de commandes ou caristes, les autres opérateurs de l'entrepôt, les conducteurs routiers, le service maintenance et les responsables logistiques.

Il manipule des charges avec des volumes, des poids différents et contenant des produits de natures variées. Il travaille généralement debout. Selon l'environnement et les types de produits, le préparateur de commandes en entrepôt peut être exposé à un niveau sonore important, à des poussières ou à des températures négatives. Il porte des équipements de protection individuelle. Il contribue à l'atteinte des niveaux de service et de productivité attendus. Ses horaires de travail peuvent être décalés ou postés.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Conduire en sécurité les chariots de manutention à conducteur porté de la catégorie 1A
Préparer et emballer les commandes
Charger, décharger les véhicules routiers à partir d'un quai et expédier les marchandises
Identifier, signaler et corriger les anomalies dans l'entrepôt

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	9/30

Compétences transversales de l'activité type

Travailler au sein d'une équipe

Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail

Intégrer les principes de développement durable dans son travail

Appliquer des règles de qualité et de sûreté tout au long de son activité

Manœuvrer, manipuler en sécurité des engins ou des machines

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	10/30

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Conduire en sécurité les chariots de manutention à conducteur porté de la catégorie 1A

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Vérifier l'adéquation du chariot, à conducteur porté de la catégorie 1A, à la tâche à réaliser. Faire les vérifications et la maintenance requises lors des prises, des fins de poste et en cours d'utilisation. Déplacer des charges dans l'entrepôt en respectant les règles d'hygiène, de sécurité et le plan de circulation. Adapter sa conduite à l'environnement et aux charges transportées. Repérer les anomalies sur son chariot et sur les zones d'évolutions, y remédier dans la limite de ses attributions ou alerter l'interlocuteur concerné, afin de préserver la sécurité des personnes, la bonne conservation des marchandises et du matériel.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence nécessite une attention soutenue.

Les chariots sont à motorisation électrique et sont équipés de batteries de traction qui sont mises en charges dans un local spécifique, ou de piles à combustible qui se rechargent à une station hydrogène.

Les manœuvres et déplacements s'effectuent dans les différentes zones de l'entrepôt et dans un flux de circulation d'autres engins et de piétons

Critères de performance

Les vérifications requises sont effectuées

La maintenance requise est effectuée

Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées

Le plan de circulation est respecté

La conduite du chariot est adaptée à l'environnement et aux charges transportées

Les anomalies sont rectifiées dans la limite des attributions du préparateur

L'interlocuteur concerné est alerté

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité du local ou de la zone de charge des chariots

Procéder aux contrôles de prise et de fin de poste sur les chariots de catégorie 1A

Utiliser les équipements de protection individuelle adaptés aux opérations à réaliser

Rechercher les informations contenues dans les livrets techniques des chariots automoteurs de manutention à conducteur porté de catégorie 1A et respecter les conseils d'utilisation indiqués

Identifier les principaux éléments d'une batterie de traction

Effectuer l'entretien de premier niveau sur les chariots de catégorie 1A

Identifier les principaux organes des chariots de catégorie 1A et caractériser leur fonction

Identifier les dispositifs de sécurité des chariots de catégorie 1A et caractériser leur fonction

Identifier les principaux facteurs de risques d'accidents lors de l'utilisation d'un chariot de catégorie 1A et d'un transpalette à conducteur accompagnant

Respecter les informations de la plaque de charge des chariots automoteurs de manutention à conducteur porté de catégorie 1A

Identifier les anomalies sur les chariots et sur les zones d'évolutions

Traiter les anomalies de son ressort

Identifier les différents engins de la classification R489 de la Caisse nationale d'assurance maladie

Identifier les équipements de stockage

Identifier les différents types de supports de charge

Adapter la manutention des charges aux indications des pictogrammes de dangers physiques, pour la santé et pour l'environnement présents sur les produits ou colis

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	11/30

Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité liées aux zones d'évolutions
Respecter le plan de circulation
Manœuvrer avec habileté et en sécurité un chariot de catégorie 1A

Faire les vérifications avec méthode

Alerter l'interlocuteur concerné en cas d'anomalie

Connaissance des risques liés au local de charge des chariots de manutention
Connaissance des risques liés à la mise en œuvre des batteries de traction
Connaissance des spécificités des différents engins à conducteur porté de catégorie 1A et des chariots transpalettes à conducteur accompagnant
Connaissance des principaux organes des chariots de catégorie 1A
Connaissance des vérifications et des opérations de maintenance de premier niveau des chariots de catégorie 1A
Connaissance des conditions requises par la réglementation pour conduire et utiliser un chariot de manutention à conducteur porté et des responsabilités qui en découlent
Connaissance des responsabilités des différents acteurs de l'entrepôt au regard des obligations concernant les chariots de manutention
Connaissance de la classification des chariots automoteurs de manutention du référentiel de la recommandation R 489 de la Caisse nationale d'assurance maladie (CNAM)
Connaissance des pictogrammes de manutention et de stockage liés aux caractéristiques des produits
Connaissance du système de classification et d'étiquetage du règlement CLP (Classification, Labelling and Packaging)
Connaissance des règles d'incompatibilité de stockage des produits dangereux
Connaissance des panneaux de signalisation en entrepôt
Connaissance des risques liés aux circulations internes à l'entreprise
Connaissance des risques d'incendie et de la conduite à tenir en cas de sinistre

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	12/30

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Préparer et emballer les commandes

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Préparer les commandes de produits selon différentes techniques, les emballer, constituer des unités de manutention équilibrées, stables, adaptées aux caractéristiques des produits, aux modes de transports, aux consignes des clients et y apposer l'étiquetage adéquat. Utiliser des terminaux informatiques, fixes, portables et embarqués pour rechercher et consulter les informations nécessaires aux opérations et pour les valider. Respecter les règles de qualité, d'hygiène et de sécurité afin de contribuer à l'atteinte du niveau de service client visé. Respecter les temps opératoires de référence afin de participer à l'optimisation de la production.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence nécessite une attention soutenue et des actions répétitives.

En fonction des entreprises, le préparateur prépare les commandes selon différentes techniques et modalités : pick and pack (prélever en emballant), pick then pack (prélever puis emballer), éclatement, allotissement, etc.

- Selon les organisations des entreprises, le préparateur de commandes utilise différents outils reliés au système d'information : poste fixe, terminal embarqué sur son chariot, terminal portable équipé d'un lecteur laser, mains libres et à guidage vocal (technologie de reconnaissance vocale).

- Il utilise les équipements de protection individuelle requis selon les opérations (chaussures de sécurité, gants de protection, ...) et les environnements de travail (entrepôt sous température dirigée...).

Critères de performance

Les unités de manutention sont adaptées aux caractéristiques des produits et aux modes de transports

Les consignes des clients sont respectées

L'utilisation des terminaux informatique est maîtrisée

L'étiquetage des unités de manutention est adéquat

Les règles de qualité, d'hygiène et de sécurité sont respectées

Les temps opératoires de référence sont respectés

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Identifier les différentes zones de l'entrepôt : réception, stockage, prélèvement, expéditions

Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité liées aux zones d'évolutions

Appliquer les consignes relatives à la prévention des risques liés au travail au froid et à la chaleur

Utiliser les équipements de protection individuelle adaptés aux opérations à réaliser

Respecter le plan de circulation

Identifier les matériels et les types de structures de stockage

Repérer les emplacements de stockages à partir de leurs adresses

Appliquer les principes de sécurité et d'économie d'effort lors des manutentions manuelles de charges

Privilégier les manutentions mécaniques aux manutentions manuelles

Respecter les processus de préparation des commandes

Identifier les unités de conditionnement à prélever

Effectuer des comptages

Identifier les différents types de supports de charge

Identifier les différents types de conditionnements et d'emballages

Identifier les caractéristiques des produits à partir des pictogrammes

Respecter les règles de rotation de stocks

Adapter la manutention et l'emballage des produits à leurs natures et à leurs caractéristiques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	13/30

Repérer les correspondances entre les mouvements physiques et les données du système de gestion d'entrepôt
Reconnaître les codes d'identification des produits tel que le GTIN-13 (Global Trade Item Number) et leurs codes-barres associés
Reconnaître les codes d'identification des unités logistiques tel que le SSCC (Serial Shipping Container Code) et leurs codes-barres associés
Utiliser un terminal informatique équipé d'un lecteur de codes-barres
Utiliser un terminal informatique équipé d'un système de reconnaissance vocale
Éditer des documents ou des étiquettes à l'aide d'un terminal informatique relié au système de gestion d'entrepôt
Utiliser les fonctions de base d'un système de gestion d'entrepôt pour rechercher, saisir et valider les informations relatives aux prélèvements, mouvements, réapprovisionnements et expéditions des produits.
Utiliser les documents liés à la préparation et à l'expédition des produits : bon de préparation, bon de livraison, liste de colisage, étiquette d'expédition
Respecter les différentes étapes d'une procédure de remplacement
Renseigner les documents liés à la préparation et à l'expédition des produits : bon de commande, bon de préparation, bon de livraison, liste de colisage, étiquette d'expédition
Comprendre les pictogrammes de manutention et de stockage liés aux caractéristiques des produits
Respecter les règles d'incompatibilité de préparation des produits dangereux
Adapter l'emballage des produits à leurs caractéristiques et aux modes de transport
Identifier les différents types de support de manutention
Réaliser un emballage et un suremballage manuellement et à l'aide de l'appareil adapté : dérouleur de film étirable, banderoleuse, cerceuse, pistolet de rétraction.
Évaluer la position du centre de gravité d'une charge
Constituer une charge équilibrée et stable
Respecter un plan de palettisation
Étiqueter les unités de manutention dans le respect des règles de qualité
Veiller au rangement et au nettoyage des zones de travail
Respecter les règles de tri sélectif

Anticiper la constitution et l'équilibre de la charge au fur et à mesure des prélèvements
Saisir et valider les informations au fur et à mesure des opérations
Maintenir la zone de prélèvement propre et rangée

Informers les collègues ou la hiérarchie en cas de nécessité

Connaissance de base de la fonction logistique des entreprises
Connaissance de la politique de RSE (responsabilité sociale de l'entreprise) de son entreprise
Connaissance des principes du développement durable appliqués dans son entreprise
Connaissance des objectifs de la fonction préparation de commandes et expéditions
Connaissance globale de l'organisation d'un entrepôt
Connaissance globale de l'organisation d'un « drive »
Connaissance de la signalisation en entrepôt (panneaux, marquage au sol...)
Connaissance des différentes structures de stockage et de leurs caractéristiques
Connaissance du principe de l'adressage dans un entrepôt
Connaissance des risques liés au travail au froid et à la chaleur
Connaissance des risques liés aux manutentions, aux gestes répétitifs et aux postures pénibles
Connaissance des gestes et postures adaptés à la manutention
Connaissance des principales méthodes de préparation des commandes
Connaissance des techniques et règles de prélèvement en picking
Connaissance des unités de gestion, de conditionnement et de vente des produits
Connaissance des règles de rotation des produits
Connaissance des pictogrammes de manutention et de stockage liés aux caractéristiques des produits
Connaissance du système de classification et d'étiquetage du règlement CLP (Classification, Labelling and Packaging)
Connaissance des spécificités de stockage des produits en fonction de leurs caractéristiques
Connaissance des règles d'incompatibilité de stockage des produits dangereux
Connaissance de base du système de codification des articles
Connaissance de base du système d'identification par les codes-barres
Connaissance des fonctionnalités de base des terminaux informatiques fixes, embarqués et portables
Connaissance des principes de base des modes de gestion des pools de palettes ouverts et fermés

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	14/30

Connaissance des règles de constitution des charges palettisées
Connaissance des méthodes de contrôle de la commande et des catégories d'erreurs de préparation
Connaissance du contrat type général applicable aux transports publics de marchandises pour la partie concernant le conditionnement, l'emballage et l'étiquetage des marchandises
Connaissance des principaux modes de transport et de leurs caractéristiques
Connaissance des matériaux de calage, de protection, d'emballage et de suremballage
Connaissance des méthodes et des outils d'emballage et de suremballage.
Connaissance des règles de base d'emballage selon les caractéristiques des produits ou du mode de transport
Connaissances des documents à joindre à l'expédition des produits
Connaissance des règles d'hygiène, de sécurité, de qualité et de sûreté de son entreprise

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	15/30

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Charger, décharger les véhicules routiers à partir d'un quai et expédier les marchandises

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Effectuer les contrôles préalables au chargement ou au déchargement en sécurité d'un camion ou d'une remorque à partir d'un quai et à l'aide d'un chariot de catégorie 1A. Vérifier l'adéquation entre les caractéristiques du véhicule, du chariot, du pont de liaison, des charges à déplacer et la configuration du quai afin de préserver sa sécurité, celle des autres personnes, la bonne conservation et la sûreté des marchandises. Respecter les consignes portées sur l'ordre de chargement ou de déchargement, vérifier les quantités et la qualité des marchandises et de leurs supports.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce sur les quais de chargement et de déchargement, en relation avec les personnes présentes sur cette zone dont principalement les conducteurs.

Critères de performance

Les contrôles préalables au chargement ou au déchargement sont correctement effectués
La sécurité des autres personnes est préservée
La bonne conservation et la sûreté des marchandises sont préservées
Les consignes sont respectées
Les quantités, la qualité des marchandises et de leurs supports sont correctement vérifiés

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Identifier les principaux types et ensembles de véhicules de transport routier de marchandises
Respecter le plan de circulation de l'entreprise
Respecter le protocole de sécurité de son entreprise pour les opérations de chargement et de déchargement
Identifier les principaux risques d'accident liés à la circulation des véhicules dans l'entreprise
Respecter le plan de circulation de la zone d'évolution
Identifier un ordre de chargement ou de déchargement
Respecter un plan de chargement
Vérifier la charge maximale admissible d'un pont de liaison à partir de sa plaque de capacité
Calculer la charge utile d'un véhicule ou d'un ensemble routier à partir des informations portées sur la ou les plaques de tare
Respecter la capacité nominale de son chariot
Manœuvrer en sécurité un chariot de catégorie 1A
Comprendre les pictogrammes de manutention et de stockage liés aux caractéristiques des produits
Vérifier l'adéquation de l'emballage des produits à leurs caractéristiques et aux modes de transport
Identifier les différents types de support de manutention

Optimiser la répartition des charges dans le volume utilisable d'un véhicule

Échanger des informations avec les conducteurs
Transmettre les consignes de sécurité aux personnes présentes sur la zone d'évolution
Informers les collègues ou la hiérarchie en cas de nécessité

Connaissance de base du rôle du transport routier et de sa place dans la chaîne logistique
Connaissance du contrat type général applicable aux transports publics routiers de marchandises pour la partie concernant le conditionnement, l'emballage et l'étiquetage des marchandises

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	17/30

Connaissance du contrat type général applicable aux transports publics routiers de marchandises pour la partie concernant les rôles et responsabilité des parties lors des opérations de chargement et de déchargement

Connaissance du contrat type général applicable aux transports publics routiers de marchandises pour la partie concernant l'identification du véhicule et les durées de mise à disposition en vue du chargement ou du déchargement

Connaissance du système de classification et d'étiquetage du règlement CLP (Classification, Labelling and Packaging)

Connaissance de la signification de l'étiquette de danger et de la signalisation orange concernant le stockage, la manipulation, le transport et la distribution des marchandises dangereuses (chapitre 1.3 de l'Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route - ADR - formation de base)

Connaissance des principes de base des modes de gestion des pools de palettes ouverts et fermés

Connaissance des documents liés à l'expédition et au transport des marchandises

Connaissance du protocole de sécurité pour les opérations de chargement et de déchargement selon le code du travail

Connaissance de la recommandation R432 de l'Institut national de recherche et de sécurité (INRS) pour le chargement et le déchargement des poids lourds à quai

Connaissance des conditions requises par la réglementation pour conduire et utiliser un chariot de manutention à conducteur porté et des responsabilités qui en découlent

Connaissance des règles de sécurité relatives au chargement et au déchargement des véhicules de transport à l'aide d'un chariot de manutention à conducteur porté de catégorie 1A

Connaissance des dimensions et carrosseries des principaux véhicules de transport de marchandises

Connaissance de base des plaques de tare des véhicules de transport automobiles et remorqués

Connaissance des plans de chargement types en fonction des dimensions des véhicules

Connaissance des mesures de sûreté de l'entreprise

Connaissance des risques liés aux chutes de hauteur depuis un quai

Connaissance des risques liés aux chutes depuis un véhicule avec son chariot en cours de chargement ou de déchargement

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	18/30

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Identifier, signaler et corriger les anomalies dans l'entrepôt

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Identifier les anomalies sur les produits, les supports de charges, les équipements de stockage, les matériels et sur les zones d'évolution. Les corriger dans le cadre de ses attributions ou prévenir l'interlocuteur concerné afin de préserver la qualité du travail, la bonne conservation des biens et des équipements et la sûreté des marchandises. Alerter en présence d'un risque pour la santé et la sécurité des personnes. Rendre compte oralement des anomalies ou des risques de façon précise aux interlocuteurs concernés. Maintenir les zones d'évolution propres et rangées dans le respect des consignes. Respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce constamment au cours de la réalisation des activités dans l'entrepôt.

Critères de performance

Les anomalies sont corrigées

L'interlocuteur concerné est prévenu en cas d'anomalies

L'alerte est donnée en présence d'un risque pour la santé et la sécurité des personnes

Les comptes rendus oraux sont précis

Les zones d'évolution sont maintenues propres et rangées dans le respect des consignes

Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Vérifier l'adéquation de l'emballage des produits à leurs caractéristiques et aux modes de transport

Réaliser un emballage et un suremballage manuellement et à l'aide de l'appareil adapté : dérouleur de film étirable, banderoleuse, cerceuse, pistolet de rétraction

Appliquer les modes opératoires lors des inventaires

Effectuer des comptages

Comprendre les pictogrammes de manutention et de stockage liés aux caractéristiques des produits

Comprendre la signalisation de l'entrepôt

Appliquer les règles de conservation des produits liées à la rotation des stocks

Respecter les règles d'incompatibilité de stockage des produits dangereux

Identifier les différents types de support de manutention

Identifier les principaux facteurs de risques d'accidents

Veiller au rangement et au nettoyage des zones de travail

Adopter un comportement adapté en cas de départ de feu

Vérifier la charge maximale admissible d'un rayonnage à partir de sa plaque de capacité

Repérer les éléments défectueux sur les structures de stockage

Maintenir les portes coupe-feu et les issues de secours dégagées

Intégrer les principes du développement durable dans son travail

Respecter les règles de protection de l'environnement tel que le tri sélectif

Baliser les zones de danger

Conserver la maîtrise de soi en cas de risque immédiat

Maintenir son attention de façon continue

Rendre compte oralement de façon précise

Signaler les zones de danger à ses collègues, à la hiérarchie et aux autres personnes présentes sur l'entrepôt

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	19/30

Connaissance des règles d'hygiène, de sécurité, de qualité et de sûreté sur ses zones d'évolution
 Connaissance des fonctions des services réception, préparation et expédition
 Connaissance des principes de prévention des risques physiques liés à l'activité professionnelle
 Connaissance globale de l'organisation d'un entrepôt
 Connaissance de la politique de développement durable de son entreprise
 Connaissance des types d'inventaires
 Connaissance du protocole de sécurité pour les opérations de chargement et de déchargement selon le code du travail
 Connaissance des principes de base des modes de gestion des pools de palettes ouverts et fermés
 Connaissances des documents à joindre à l'expédition des produits
 Connaissance des unités de gestion, de conditionnement et de vente des produits
 Connaissance des techniques et règles de palettisation
 Connaissance du système de classification et d'étiquetage du règlement CLP (Classification, Labelling and Packaging)
 Connaissance des spécificités de stockage des produits en fonction de leurs caractéristiques
 Connaissance des différentes structures de stockage et de leurs caractéristiques
 Connaissance des jeux fonctionnels recommandés par l'Institut national de recherche et de sécurité (INRS) pour le stockage classique en rayonnage
 Connaissance de base des modes de gestion des supports de charge en fonction de leurs caractéristiques
 Connaissance des règles de base de palettisation et d'emballage selon les caractéristiques des produits ou du mode de transport

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	20/30

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Travailler au sein d'une équipe

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Sous la responsabilité d'un hiérarchique, exécuter son travail en coopérant et en collaborant avec les collègues dans le but d'atteindre les objectifs de l'entreprise ou du service. Faire des propositions d'amélioration le cas échéant. Tenir compte de l'activité des collègues et des autres personnes présentes dans l'environnement de travail.

Critères de performance

L'exécution du travail se fait en coopérant et collaborant avec les collègues
L'activité des collègues et des autres personnes présentes dans l'environnement de travail est prise en compte

Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Respecter les règles d'hygiène et de sécurité tout au long du déroulement des activités. Appliquer les consignes visant à préserver la santé des personnes au travail. Porter ses équipements de protection individuelle. Maintenir l'environnement de travail propre et rangé. Respecter la signalisation et le plan de circulation.

Critères de performance

Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées
Les consignes sont appliquées
Le port des équipements de protection individuelle est respecté
L'environnement de travail est maintenu propre et rangé
La signalisation et le plan de circulation sont respectés

Intégrer les principes de développement durable dans son travail

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Respecter les consignes d'entretien du matériel et des machines et celles relatives aux économies d'énergie et à la consommation optimale des matières premières. Respecter les précautions liées au stockage des matières dangereuses. Appliquer les règles pour la gestion des déchets tel que le tri ou le recyclage.

Critères de performance

Les consignes d'entretien du matériel sont respectées
Les consignes relatives aux économies d'énergie et à la consommation optimale des matières premières sont respectées
Les précautions liées au stockage des matières dangereuses sont respectées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	21/30

Appliquer des règles de qualité et de sûreté tout au long de son activité

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Afin de contribuer à l'atteinte du niveau de service client visé, vérifier les quantités, les références et l'état des produits selon les critères de qualité de l'entreprise. Appliquer les consignes relatives à la sûreté des marchandises afin de concourir à leur sécurisation et à la préservation des biens de l'entreprise

Critères de performance

Les quantités, les références et l'état des produits sont vérifiés selon les critères de qualité de l'entreprise
Les consignes relatives à la sûreté des marchandises sont appliquées

Manœuvrer, manipuler en sécurité des engins ou des machines

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Manœuvrer, manipuler des engins ou des machines afin de réaliser efficacement des opérations professionnelles. Appliquer les consignes de sécurité et assurer l'entretien de premier niveau du matériel.

Critères de performance

Les opérations sont réalisées avec efficacité
L'entretien de premier niveau est effectué
Les consignes de sécurité sont appliquées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	22/30

Glossaire technique

ADR (Accord Européen relatif au transport international des marchandises)

C'est la réglementation spécifique au transport par route, au chargement et au déchargement des marchandises dangereuses, c'est à dire qui présentent un risque pour l'homme ou pour l'environnement.

Adresse

Localisation d'un emplacement de stockage par un code généralement composé de chiffres et de lettres.

Allotissement

Type de préparation de commandes dans lequel l'ensemble des articles d'une même référence sont prélevés puis répartis entre les différentes commandes à traiter.

Article

C'est la plus petite entité physique entreposée dans le magasin. L'article définit la taille, le volume, la couleur, le conditionnement, ou tout ce qui peut différencier deux objets l'un de l'autre.

Banderoleuse

Machine utilisée pour conditionner les palettes en les entourant d'un film plastique pour les protéger et les stabiliser avant leur stockage et leur transport.

Batteries de traction

Le nom de ces batteries vient de leur première utilisation qui est d'alimenter le moteur d'un véhicule électrique, par exemple un chariot élévateur.

Bon de livraison/bon de réception

Document établi par le fournisseur, qui récapitule toutes les informations relatives au contenu de la livraison. C'est un bon établi en deux exemplaires, dont seul l'intitulé change. Le premier exemplaire se nomme « bon de livraison » et il est conservé par le fournisseur. Le second exemplaire se nomme « bon de réception » et il est conservé par le client.

Cercluse

Machine permettant d'entourer un paquet ou une charge palettisée d'un lien ou d'un feuillard sous tension et d'en attacher les deux extrémités.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	23/30

Chariots de manutention industrielle à conducteur porté de la catégorie 1A

Cette catégorie regroupe deux types de chariots :

- Les transpalettes électriques de type chargeur (les bras de fourches sont devant le conducteur). Ce sont des chariots à petite levée destinés à lever légèrement des charges afin de les déplacer dans un entrepôt.

- Les chariots préparateurs de commandes (les bras de fourches sont derrière le conducteur). Ce sont des chariots à petite levée ou à levée jusqu'à 1,20 mètre maximum. Ils sont adaptés à la préparation de commandes en entrepôt.

Le conducteur est embarqué en position debout sur une plate-forme aménagée à cet effet ou en position assise-debout à un poste de conduite.

CLP (Classification, Labelling and Packaging)

En Europe, le règlement CLP établit les règles de classification, d'étiquetage et d'emballage des produits chimiques.

Codification

Action qui consiste à associer un code à chacun des articles d'un stock. La lecture du code permet de donner avec précision l'ensemble des caractéristiques de l'article.

Conditionnement

Regroupement d'articles par unité homogène (carton, box, palette...).

Contrat type général applicable aux transports publics de marchandises

C'est le contrat qui s'applique de fait en cas d'absence de contrat écrit entre un transporteur et son client.

Dérouleur de film étirable

Support de rouleau de film plastique permettant d'aider l'utilisateur à dérouler manuellement le film autour d'une charge palettisée.

Emballage

Protection physique des marchandises sous forme de papier, carton, bois, plastique...

Entrepôt

Lieu de stockage destiné à organiser l'acheminement de marchandises vers différentes entreprises. Il joue un rôle tampon entre producteur et consommateur.

Équipement de protection individuelle (EPI)

Dispositif ou moyen destiné à être porté ou être tenu par une personne en vue de la protéger contre un ou plusieurs risques susceptibles de menacer sa santé ainsi que sa sécurité (chaussures de sécurité, lunettes de protections, gants...).

Gerber

Ranger des palettes de marchandises en hauteur avec un chariot élévateur, soit en palettier, soit en les empilant (gerbage en pile).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	24/30

GTIN 13 (Global Trade Item Number)

Code international de numérotation des articles à 13 chiffres.

Inventaire

Vérification et comptage des articles d'un stock.

Jeux fonctionnels (ou jeux de manutention)

Espaces libres autour et au-dessus des palettes stockées en palettier afin de faciliter et de sécuriser les opérations de manutention.

Liste de colisage

Document détaillant le contenu d'un colis.

Logistique

Ensemble des moyens mis en oeuvre pour mettre à disposition d'un client (interne/externe) un produit au bon moment, au bon endroit, au moindre coût et avec la qualité attendue.

Marchandises

Matières, fournitures, objets, acquis par l'entreprise et destinés à être revendus en l'état.

Palette

Support généralement en bois de dimensions standardisées sur lequel on place les produits afin de faciliter leur déplacement et leur stockage.

Palettier

Rayonnage métallique destiné à stocker des charges, généralement palettisées, dans des emplacements situés à différents niveaux de hauteur. Il est composé de barres verticales appelées échelles sur lesquelles sont fixées des barres horizontales appelées lisses sur lesquelles sont posées les charges palettisées.

Palettisation

Placer les marchandises sur une palette.

Pick and pack (prélever et emballer)

C'est une technique de préparation des commandes. Le préparateur prélève des unités de vente et les dépose directement dans le colis d'expédition. Cette expression anglaise est usuellement employée en logistique.

Pick then pack (prélever puis emballer)

C'est une technique de préparation des commandes. Les marchandises composant une commande sont prélevées, puis acheminées sur une table pour être emballées dans un colis. Cette expression anglaise est usuellement employée en logistique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	25/30

Picking

Mot anglais usuellement employé en logistique pour « préparation » ou « prélèvement des articles ». Par extension, la zone de préparation est ainsi appelée « zone de picking ».

Pistolet de rétractation

Appareil servant à chauffer la housse plastique emballant une charge palettisée afin de la rétracter autour de cette charge.

Recommandation R489 de la Caisse nationale d'assurance maladie

Cette recommandation concerne la conduite en sécurité des chariots de manutention automoteurs à conducteur porté. Pour prévenir les risques d'accidents, cette recommandation propose des moyens pour :

- vérifier les compétences des conducteurs de chariot,
- organiser les tests destinés à cette évaluation,
- délivrer les certificats d'aptitude correspondants (CACES®).

SSCC (Serial Shipping Container Code)

Code international à 18 chiffres permettant d'identifier chaque palette, contenant ou colis de marchandises de façon unique.

Terminal informatique embarqué

Poste informatique (écran + clavier alphanumérique), relié au logiciel de gestion de l'entrepôt par une liaison WiFi, équipé d'un lecteur laser de codes-barres et spécialement adapté pour être installé au poste de conduite du préparateur ou du cariste. Il permet aux préparateurs ou aux caristes de recevoir les consignes de prélèvement, stockage, transfert, expédition, etc. et de valider ces opérations en temps réels. Le lecteur laser permet de lire les codes-barres sur les produits, les unités de manutention, les emplacements de stockage. Le clavier alphanumérique permet, entre autres fonctions, de saisir les quantités d'unités de manutention traitées et de valider les opérations.

Terminal informatique portable

Appareil portable, adapté au travail en entrepôt, relié par une liaison WiFi au logiciel de gestion de l'entrepôt. Il est équipé d'un lecteur laser de codes-barres, d'un écran et d'un clavier alphanumérique. Il permet aux préparateurs ou aux caristes de recevoir les consignes de prélèvement, stockage, transfert, expédition, etc. et de valider ces opérations en temps réels. Le lecteur laser permet de lire les codes-barres sur les produits, les unités de manutention, les emplacements de stockage. Le clavier alphanumérique permet, entre autres fonctions, de saisir les quantités d'unités de manutention traitées et de valider les opérations.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	26/30

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	27/30

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
PCE	REAC	TP-00468	06	18/12/2020	17/12/2020	28/30

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

