

## Fiche métier supply chain

# Responsable d'Entrepôt

*Le responsable d'entrepôt travaille généralement en interne dans l'entreprise ou chez un prestataire logistique. De ce fait, son métier varie beaucoup depuis un métier au sein de la logistique industrielle jusqu'au métier de patron de PME.*

*Son rôle est de superviser l'exploitation de-s entrepôt-s, à savoir la réception, le stockage, la préparation des commandes, l'emballage le cas échéant et le départ des marchandises.*

*Les objectifs qui lui sont fixés peuvent être divers : optimisation des coûts, réduction des délais de traitement et de livraison, qualité de service, etc.*

*En relation avec sa direction, il participe à la mise en place des procédures puis les contrôle et les réajuste en cas de dysfonctionnement. Concrètement, dans l'entrepôt, il définit l'organisation logistique des flux et l'implantation physique des marchandises en transit afin d'optimiser les capacités de stockage en termes de surface et de volume. Il met en place les plannings d'arrivée, de stockage et d'acheminement. En contact avec les clients, il propose des solutions adaptées à leurs besoins et résout les litiges si nécessaires.*

*Enfin, il est responsable de l'inventaire des stocks, de la précision de celui-ci. Il doit maîtriser en permanence la valeur financière immobilisée.*

*À la tête d'une équipe composée de manutentionnaires, caristes et préparateurs de commande, il a également pour mission de manager et d'appliquer la politique des ressources humaines de son entreprise. Il participe ainsi au recrutement de ses collaborateurs, assure leur formation et suit le développement de leurs compétences. Il veille à l'instauration et au maintien d'un bon climat social au sein de l'entrepôt. Aussi, il est chargé de l'application des normes de sécurité par ses équipes.*

### → ce que le métier sera demain

Les entrepôts seront un des lieux de l'industrie les plus automatisés. Le-la responsable d'entrepôt devra parfaitement piloter un système complexe humain/robot/cobot. Dans cette optique, les métiers de cariste et de manutention seront amenés à diminuer et le/la responsable entrepôt de demain aura plus comme rôle de réunir des compétences variées, qui ont en commun la gestion de la complexité, au service de la gestion de stock (big data, optimisation globale, gestion des fluides,...).

Cependant, cette évolution vers l'automatisation est très dépendante des secteurs d'activité qui conditionnent les cadences, la valeur ajoutée des produits et les contraintes de stockage.

Ainsi, l'automatisation sera inégale selon les secteurs d'activité et certains entrepôts de stockage resteront même centrés autour d'une organisation manuelle. Il-elle sera même en position de piloter plusieurs entrepôts en parallèle et partagés ou non entre plusieurs entreprises différentes.

### → synonymes

- Chef de dépôt ;
- Gestionnaire d'entrepôt ;
- Responsable plateforme ;
- Coordinateur de site logistique ;

## 1 METIER, 4 MISSIONS

### 1\_ ORGANISER LES FLUX PHYSIQUES AU NIVEAU D'UNE PLATEFORME LOGISTIQUE

- Contrôler le mouvement fortement automatisé des produits dans l'entrepôt et dans les magasins ;
- Organiser la réception des produits (il est responsable de leur bonne qualité) ;
- Organiser le stockage, en coordination avec des logisticiens, pour optimiser les solutions et les choix de stockage ;
- Planifier les commandes et réapprovisionner les stocks ;
- Organiser le reconditionnement et la préparation de commande ;
- Organiser les livraisons : contacter les sociétés de livraison et planifier les voyages dans le respect des délais demandés ;
- Animer l'amélioration continue des solutions choisies ;
- Superviser et être garant de l'inventaire des stocks ;

#### → **demain**

- Utiliser la recherche opérationnelle, stratégie d'optimisation de flux, et le big data pour optimiser la gestion des stocks ;
- La réception, le contrôle et l'organisation du stockage physique seront de plus en plus automatisés au détriment du fonctionnement "manuel" ;

#### → **après-demain**

- Gérer une flotte totalement automatisée (Automated Guided Vehicle (AGV), drones,...) pour l'organisation des flux entre entrepôts ou au sein de l'entrepôt en maîtrisant la sécurité des Hommes.

### 2\_ ORGANISER LES FLUX D'INFORMATIONS AU NIVEAU D'UNE PLATEFORME LOGISTIQUE

- Gérer la traçabilité des produits, lot de fabrication, origine, ... avec les systèmes logiciels intégrés (ERP, MRP,...) ;
- Gérer le suivi qualité des produits à la réception, pendant le stockage et à l'envoi ;

#### → **demain**

- Intégrer des solutions technologiques ou organisationnelles (QRcode, big data, DDMRP,...).

#### → **après-demain**

- Intégrer des solutions technologiques ou organisationnelles (Blockchain,...).

## 1 METIER, 4 MISSIONS

### 3\_ ANIMER, ORGANISER ET PILOTER L'ACTIVITE

- Coordonner les activités de l'équipe :
  - Organiser le suivi des équipes en étant transparent sur les objectifs, les réussites et les déconvenues ;
  - Mettre en œuvre les conditions d'un travail collaboratif et d'une amélioration continue dans son équipe ;
  - Susciter une bonne dynamique au sein des différents membres de l'équipe ;
- Construire un jeu d'indicateurs clés pour suivre l'activité de son équipe afin d'en analyser efficacement la performance ;
- Contribuer à la politique QSE ;
- Etablir et gérer le budget de l'unité ;

#### → demain

- Développer son réseau interne en assurant beaucoup plus la transversalité avec l'ensemble des services (gestion, commercial, contrôle interne, qualité...) ;
- Responsabiliser encore plus ses équipes et leur laisser plus d'autonomie afin que lui/elle-même gagne aussi encore plus en autonomie sur son activité propre ;
- Communiquer largement avec pédagogie sur des solutions complexes et abstraites de réorganisation (intégrant ou non du numérique,...) ;
- Interagir de plus en plus avec des collaborateurs, qui ont en commun la gestion de la complexité, en relation fonctionnelle et non hiérarchique ;

#### → après-demain

- Accompagner son équipe à l'interaction forte Hommes-robots ;
- Intégrer la notion de responsabilisation (en cas d'erreur d'un robot, ...)

### 4\_ DEVELOPPER LES TALENTS ET FAIRE GRANDIR SON EQUIPE ET SON EMPLOYABILITE

- Valoriser et reconnaître les contributions (individuelles/collectives) des collaborateurs ;
- Identifier de manière collaborative les besoins en compétences de l'équipe et en déduire les dispositifs de montée en compétences pour chaque collaborateur (coaching, formations...) ;
- Organiser les besoins d'accompagnement RH (ex. formation...) ;
- Organiser des moments d'échange avec ses collaborateurs ;
- Organiser le recrutement des collaborateurs ;
- Réaliser des entretiens professionnels et d'évaluation dans une vision de développement de carrière ;
- Assurer la bonne articulation pour chaque collaborateur et lui /elle - même entre la vie privée et la vie professionnelle ;
- Adapter son management par rapport aux profils de son équipe (nouvelles générations, ...).

#### → demain

- S'inscrire plus dans la proximité, identifiant les signaux faibles, en faisant preuve encore plus d'écoute et de plus de disponibilité afin d'assurer un climat de confiance dans l'ensemble de son unité ;
- Accentuer son rôle dans l'accompagnement des talents, pour devenir un "révélateur de talents", en accompagnant les collaborateurs dans les changements (outils, organisation...) le tout dans un environnement VUCA (Volatility/Volatilité, Uncertainty/Incertitude, Complexity/Complexité, Ambiguity/ambiguïté,...) ;
- Renforcer son rôle dans la motivation et la cohésion d'équipe, pour cela, il/elle devra la fédérer en donnant du sens, convaincre sur la stratégie d'entreprise, *employee advocacy*, donner envie en valorisant les succès et les initiatives ;
- Maîtriser l'usage des nouveaux outils digitaux et de pilotage, insuffler de nouvelles méthodes de travail auprès de ses équipes; développer des modes de formation multiples et complémentaires (transmission de savoir-faire, reverse mentoring, MOOC, ...)

## UN METIER DE DIVERSITE

### **SALARIE-E D'UNE ENTREPRISE**

- Les conditions de travail sont classiques en milieu industriel (sécurité, ...)
- C'est un métier qui est aussi externalisé chez des entreprises spécialisées dans la gestion de plateformes logistiques ;
- Dans l'avenir le métier pourra être partagé entre plusieurs entreprises au niveau de plateformes collaboratives et être à l'interface entre fournisseurs et donneurs d'ordre ;

### **MOBILITE ET DISPONIBILITE**

Les horaires de travail peuvent être en décalés sur deux (une équipe du matin, une équipe du soir), trois (une équipe de nuit en plus) ou cinq équipes (deux équipes de WE en plus).  
C'est un métier qui ne nécessite pas de mobilité particulière.

## UN METIER, DES COMPETENCES

### SAVOIR

- A de bonnes connaissances sur le fonctionnement global de l'entreprise ;
- A de bonnes connaissances sur la Supply Chain ;
- A de bonnes connaissances sur la gestion de stock ;
- A des connaissances en informatique général et industrielle ;

### SAVOIR-FAIRE

- Maîtrise l'analyse des processus de production (gestion des stocks, planification, prévisions, flux, ...) ;
- Maîtrise la gestion administrative ;
- Maîtrise la gestion de budgets ;
- Maîtrise les logiciels spécialisés (ERP, ...) ;
- Maîtrise les principes du MRPII ;
- Maîtrise la relation client/fournisseur ;
- Maîtrise l'anglais technique parlé/écrit ;

#### → demain

- Maîtrise les principes de la méthodologie Demand Driven MRP ;
- Comprendre comment l'utilisation des Big Data peut impacter la gestion de l'entrepôt ;

#### → après-demain

- Comprendre comment l'utilisation des technologies BlockChain peut impacter la gestion de la traçabilité.

### SAVOIR-ETRE

- Fait preuve de réactivité dans ses prises de décision ;
- Est méthodique ;
- Fait preuve d'organisation ;
- Être force de proposition ;
- A le sens des relations humaines, écoute active ;
- Est capable de gérer des situations changeantes rapidement ;

#### → demain

- Développe ses compétences en communication, en pédagogie, en gestion de conflits, en gestion d'équipe agile ;
- Est capable de coordonner ressources humaines et environnement robotisé ;

### SPECIFICITES

L'activité varie selon :

- La pénétration du raisonnement "flux tiré" dans l'entreprise ;
- Les systèmes d'information et de communication utilisés dans l'entreprise ;
- Le type de production (petites séries, grandes séries, feu continu,...) ;
- Le métier varie beaucoup suivant le type de produits manutentionné ou stocké (entrepôt frigorifique, entrepôt d'objets de grande valeur, entrepôt sous douane, entrepôt ayant une activité de conditionnement ;
- L'automatisation étant dépendante de la typologie des produits manutentionnés (volume, poids, valeur ajoutée,...) ;

## EXEMPLE D'UNE JOURNEE DE TRAVAIL

*Déroulé rédigé à partir d'un travail de recherche.*

**Frédéric 28 ans est responsable d'entrepôt**, salarié d'une ETI industrielle ayant un entrepôt internalisé.

**Début de la journée de travail : 8h**

**8h00 à 8h30** : Il met ses chaussures de sécurité et porte ses protections auditives, pour rentrer dans l'entrepôt attendant à l'usine. Il fait un tour rapide pour saluer ses collègues caristes.

Il en profite pour passer dans la zone d'affichage au centre de l'entrepôt, où se trouvent entre autres, le tableau mural d'ordonnancement des arrivées et des départs de marchandises.

Les arrivées dépendent des prévisions de production de la journée et des départs de camions sortant de l'entrepôt vers les différents clients. Ensuite il va saluer ses collègues des bureaux.

→ **demain**

Le tableau mural a été remplacé par un grand écran tactile où toutes les données sont actualisées en temps réel. Frédéric suit ainsi les données des lignes de production, en temps réel, pour anticiper au mieux l'arrivée des palettes et la localisation des différents camions.

→ **après-demain**

Le tableau mural est projeté directement sur une surface plane (mur, table, ...) grâce à des solutions de réalité augmentée.

**8h30 à 9h30** : Frédéric participe à la réunion quotidienne d'équilibrage à laquelle il retrouve ses collègues en charge des achats, de l'approvisionnement du magasin en matières premières, de la production, et du pilotage des flux. Tout le monde est à l'heure.

Il s'agit de passer en revue les points bloquants des productions en cours et de trouver des solutions rapides pour respecter à tout prix la date de livraison promise au client. Il y a des points de divergences et certaines informations de suivi de production (augmentation de cadence, pannes,...) manquent de fiabilité. Cela peut compliquer l'anticipation des éventuels retards de sortie de production et donc la planification de la journée.

Ce matin un camion a dû partir non rempli et le client correspondant ne sera donc livré que partiellement aujourd'hui.

→ **demain**

La gestion de la traçabilité lot par lot et produit par produit ainsi que l'accès à l'information facilités par des logiciels de gestion intégrée permettent de suivre en temps réel les positions de chaque produit dans l'usine et à l'extérieur. Ayant l'information suffisamment tôt, Frédéric a pu trouver une solution satisfaisante pour le client.

**9h30 à 10h30** : Frédéric contribue à la formation du nouvel intérimaire qui accompagnera son équipe en tant que magasinier pour les 3 prochains mois en remplacement d'Audrey en arrêt maladie.

→ **demain**

Frédéric organise, grâce au plan de mobilité interne des agents, les formations au magasinage. Celles-ci sont délivrées sous forme de contenu numérique et validée par des magasiniers expérimentés au niveau de l'entrepôt.

La stratégie orientée poly-compétence et favorisant l'ergo-rotation (adaptation des postes de travail en fonction de la charge mentale et physique) de l'entreprise a permis à Frédéric de former 5 personnes qui peuvent remplacer leurs coéquipiers en cas d'augmentation des cadences ou d'absences temporaires. Il a divisé son recours aux intérimaires par 3.

## EXEMPLE D'UNE JOURNEE DE TRAVAIL

**10h30 à 12h30** : Frédéric rencontre tour à tour l'ensemble des caristes et de préparateurs de commande pour vérifier que tout se passe bien. Il aide quand il y a besoin, quel que soit le poste pour absorber les augmentations de cadence.

→ **demain**

La préparation des commandes et la manutention au sein de l'entrepôt sont totalement automatisées et réalisées par des AGV. Il fait visiter son entrepôt à une classe d'élèves en seconde dans le cadre de l'orientation des jeunes. Il met en avant l'ensemble des règles de sécurité qui permettent de se déplacer dans un entrepôt, avec des véhicules autonomes en fonctionnement.

**12h30 à 14h** : **Pause déjeuner**

**14h à 14h30** : Frédéric rencontre la Supply Chain manager, pour discuter de l'investissement d'une flotte d'AGV, souhaitée par le comité de direction, pour améliorer la gestion de l'entrepôt. Il signale les doutes que cela occasionne auprès de certains caristes de son équipe.

→ **demain**

Dans une dynamique participative, Frédéric, accompagné de Benoît, cariste depuis 15 ans dans l'entreprise, présente un plan de modernisation de l'entrepôt ainsi qu'un repositionnement de l'ensemble des personnels grâce au plan de gestion des compétences mis en place depuis 3 ans dans l'entreprise.

**14h30 à 17h00** : Frédéric s'isole dans son bureau pour réfléchir à un plan de réorganisation de l'entrepôt grâce à une modification de la stratégie de classification et de rangement des produits. Il veut soumettre le lendemain, sa proposition à son équipe pour l'améliorer et la finaliser collectivement. Il est néanmoins régulièrement sollicité par ses équipes et ses clients pour résoudre des dysfonctionnements.

→ **demain**

Il intégrera en amont l'analyse Big Data qui permet d'optimiser directement la méthode de classification. L'échange avec l'interlocuteur qualité permet aussi de valider la mise aux normes des conditions de stockage de certains produits suite à la nouvelle législation européenne. Frédéric grâce à un réseau de responsables d'entrepôt de différentes entreprises, visite l'entrepôt d'un partenaire et s'en inspire pour son plan de réorganisation.

**17h00-17h30** : Frédéric anime la réunion dite "taux de service", qui analyse les départs de marchandise du lendemain avec l'ensemble des préparateurs de commande et des caristes. Il répartit entre chaque équipe les responsabilités de chaque camion.

→ **demain**

La gestion totalement numérique des arrivées et départs de produits permet à Frédéric de valider rapidement la répartition des rôles. La réunion n'a lieu que s'il existe des difficultés.

**Fin de la journée de travail : 17h30**

## ACCES AU METIER

La durée des études pour parvenir à ce poste peut aller de deux à cinq ans après le bac. Il faut être titulaire au minimum d'un Bac +2 (BTS ou DUT) spécialisé dans le transport et la logistique complété par plusieurs années d'expérience en entrepôt pour devenir responsable.

### Formations requises

- Diplôme de niveau Bac+2 complété par une forte expérience professionnelle ;
- Diplôme de niveau bac +3, avec une formation en ingénierie généraliste, école de commerce ou axée sur la Supply Chain / la production/ transport/ logistique ;
- Master (Master Professionnel, Diplôme d'ingénieur, ...) en transport et logistique et/ou dans le secteur d'activité de l'entreprise ;

*Ils/elles doivent également justifier d'une expérience significative à un ou des postes similaires. Une expérience de 2 à 5 ans est également fréquemment exigée.*

*Ces formations sont dispensées par des :*

- Lycées professionnels ;
- Écoles spécialisées en logistique ;
- IUT ;
- Écoles d'ingénieur avec une spécialisation en logistique ;
- Écoles de commerce avec une spécialisation en management logistique ou en commerce international ;
- Universités qui proposent des Masters logistique, achats, négociation commerciale ou commerce international.

### Diplômes

Bac + 2 après un bac général ou un bac pro logistique

- BTS Transport et prestations logistiques • AFTRAL
- BTS Technicien supérieur en Méthodes et Exploitation Logistique • AFTRAL
- DUT Gestion logistique et transport
- DUT Qualité, Logistique industrielle et organisation de la production (QLIO),
- DEUST de gestionnaire d'entrepôt et de logistique de l'Université du Littoral Côte d'opale (ULCO)

Bac + 3

- Responsable en Logistique (REL) • ISTEI Paris (Institut Supérieur du Transport et de la Logistique Internationale)
- Bachelor ESLI Supply Chain Management & Logistique • Rennes School of Business;\*
- Licence professionnelle management de la logistique • Université de Reims

Bac + 4

- Diplôme d'Etudes Supérieures Universitaires (DESU) : Gestion des Opérations Logistiques

Bac + 5

*La spécialité en gestion est un pré-requis nécessaire pour le/la futur responsable d'entrepôt.*

- Master professionnel transport et/ou logistique • Université Paris Panthéon Sorbonne
- Master 2 Management des systèmes logistiques • EM Strasbourg
- Mastère spécialisé Logistique

## ACCES AU METIER

### CQPI

- CQPI Agent logistique

### CQPM

- CQPM Agent logistique
- CQPM Technicien logistique

### Titres professionnels

- TSMEEL - Technicien-ne supérieur-e en méthodes et exploitation logistique : formation supérieure en logistique de niveau bac + 2 dispensée par le Groupe AFT-IFTIM
- Cariste d'entrepôt • PROMOTRANS
- Technicien-ne en logistique d'entreposage • AFTRAL
- Niveau II Responsable Logistique de Distribution • Institut Nemo, Paris.

### Certifications professionnelles

- Responsable logistique, CCI France - Réseau RLOG
- Certified in Production and Inventory Management (CPIM)  
plus d'infos sur le site de l'association Fapics . [http://www.fapics.org/762\\_p\\_44059/cpim.html](http://www.fapics.org/762_p_44059/cpim.html)

### Formation professionnelle continue

- VAE : Chef d'équipe, logisticien d'entreposage
- VAE : Responsable d'entrepôt

### MOOCs :

- Supply Chain Logistics (Coursera)
- Supply Chain Fundamentals (edX)

## CE QU'IL FAUT RETENIR

### CENTRES D'INTERET

- Organiser, gérer ;
- Gérer des situations complexes ;
- Coordonner l'activité d'une équipe ;
- Informer communiquer ;
- Manier les chiffres ;
- Avoir un intérêt pour les solutions technologiques de pointe ;
- Avoir des responsabilités ;

### DISCIPLINES

- Supply Chain ;
- Logistique ;
- Transport ;

### FONCTIONS

- Gestion de stock ;
- Supply chain ;
- Logistique ;
- Management Global ;

### SECTEURS D'ACTIVITES

La métallurgie, la chimie, la plasturgie, l'ameublement, ...

### STATUT

Salarié dans une industrie, on trouve le/la responsable d'entrepôt :

- Dans les entreprises industrielles ;
- Dans les entreprises de services ;
- Chez les prestataires logistiques ;

### Code ROME\*

- **N1103** : Magasinage et préparation de commandes
- **N1301** : Conception et organisation de la chaîne logistique
- **N1302** : Direction de site logistique
- **N1303** : Exploitation logistique
- **H1401** : Management et ingénierie gestion industrielle et logistique
- **H1403** : Intervention technique en gestion industrielle et logistique

\* Le Répertoire opérationnel des métiers et des emplois (ROME) est un répertoire créé en 1989 par l'ANPE (Agence nationale pour l'emploi), aujourd'hui Pôle emploi en France. Il sert à identifier aussi précisément que possible chaque métier. Ce répertoire comprend plus de 10 000 appellations de métiers et d'emplois. Cette nomenclature et la codification du ROME sont utilisées par d'autres organismes publics ou privés traitant de l'emploi. Le ROME est utilisé pour l'élaboration des familles professionnelles (FAP) en France<sup>1</sup>.

## EN SAVOIR +

### PUBLICATIONS

- **“Le chaînon manquant : Management agile de la chaîne logistique en PMI”**, Caroline MONDON, AFNOR éditions, 2012 ; *cette édition décrit MRPII*
- **“The missing links”**: A Demand Driven Supply Chain Detective Novel, Caroline MONDON- [www.themissinglinks.info](http://www.themissinglinks.info) - Industrial Press USA 2016 ; *cette édition décrit DDAE et DDMRP*
- **“Logistique & Supply chain”**  
7e éd. Broché – 7 septembre 2016 de Michel Fender et Yves Pimor
- **“Management Industriel et Logistique Broché”**  
**10 octobre 2013** de BAGLIN Gérard et BRUEL Olivier.

### LES SITES WEB

- [www.demanddriveninstitut.com](http://www.demanddriveninstitut.com)
- [www.Aslog.fr](http://www.Aslog.fr) (1<sup>er</sup> réseau français des professionnels de la Supply Chain)
- [www.fapics.org](http://www.fapics.org) (Association Française de Supply Chain Management)
- [www.pasca.fr](http://www.pasca.fr) (pôle Achat Supply Chain Atlantique)

### LES VIDÉOS LES PLUS PERTINENTES SUR LE MÉTIER

Le métier de responsable d'entrepôt - 2'23  
<https://www.youtube.com/watch?v=Q4oOdo3OUG0>

### VERBATIM

“Penser et repenser l'organisation de l'entrepôt pour l'optimiser, cela fait partie de mes défis quotidiens!” *Témoignage de Lucas J., responsable d'entrepôt (H/F)*

## EN SAVOIR +

### EXEMPLE D'OFFRES D'EMPLOI :

#### RESPONSABLE D'ENTREPÔT

##### *Le profil du poste*

Rattaché au Directeur Logistique, le responsable d'entrepôt supervise l'exploitation de l'entrepôt, à savoir la réception, le stockage, la préparation des commandes et le départ des marchandises.

##### *Missions principales*

Il a en charge l'optimisation des coûts, la réduction des délais de traitement des flux en entrée/sortie, ainsi que la qualité de service. En relation avec sa hiérarchie, il participe à la mise en place des procédures puis les contrôle et les réajuste en cas de dysfonctionnement.

Dans l'entrepôt, il définit l'organisation logistique des flux et l'implantation physique des marchandises en transit afin d'optimiser les capacités de stockage en termes de surface et de volume. Il met en place les plannings d'arrivée, de stockage et d'acheminement.

Il participe à la résolution des litiges si nécessaire. Il gère une équipe composée de manutentionnaires, de caristes et de préparateurs de commande.

Il a pour mission de manager et d'appliquer la politique des ressources humaines de son entreprise. Il participe ainsi au recrutement de ses collaborateurs, assure leur formation et suit le développement de leurs compétences. Il veille à l'instauration et au maintien d'un bon climat social au sein de l'entrepôt. Aussi, il est chargé de l'application des normes de sécurité par ses équipes.

Il est doté d'une bonne résistance physique. Il est disponible pour accompagner ponctuellement son équipe la nuit et certains week-ends.

##### *Le profil du candidat*

Titulaire d'un Bac +2 à Bac +4 spécialisé dans la logistique et le transport, il a acquis une expérience confirmée au sein d'un entrepôt en tant que responsable entrepôt ou adjoint au responsable.

Il est organisé et rigoureux pour gérer tous les aspects de l'exploitation de l'entrepôt.

Excellent manager, il sait encadrer ses équipes et instaurer un bon climat social.

En tant que gestionnaire, il maîtrise les logiciels spécialisés de gestion de stock.



**Responsable d'Entrepôt est un métier qui vous intéresse.**

**N'hésitez pas à demander encore plus d'informations :**

**[osonslindustrie@industrie-dufutur.org](mailto:osonslindustrie@industrie-dufutur.org)**