

“Corso magazziniere”

Durata n. 24 ore

Obiettivo:

Capacità di impostare logiche di funzionamento del magazzino in funzione della struttura fisica di riferimento.

Capacità di definire criteri e procedure standard di stoccaggio, movimentazione e lavorazione della merce in magazzino.

Capacità di stabilire modalità standard per la gestione della logistica inversa.

Saper identificare metodi e procedure per il monitoraggio del livello di sicurezza delle scorte.

Programma:

Ciclo della logistica industriale e di servizio.

Sistemi gestionali e organizzativi di un magazzino merci.

Tipologie di merci (etichettatura e simbologia) e relative specifiche di stoccaggio, movimentazione e lavorazione.

Funzioni e tipologie di imballaggio e di packaging per le spedizioni commerciali.

Sistema di autocontrollo HACCP.

Caratteristiche e specificità dei sistemi di trasporto e relativi vettori.

Procedure amministrativo-contabili di tenuta dei flussi di magazzino.

Metodologie e tecniche di gestione delle scorte: metodi pull-push, gestione a fabbisogno, metodo ABC, ecc.

Metodi per la progettazione delle missioni dei vettori: Saving, Extramilage, Travel salesman problem, ecc.

Software per la gestione dei flussi informativi delle merci di magazzino.

Modalità di valutazione

Per valutare il set di conoscenze e competenze acquisite durante le fasi formative si ricorre a diverse modalità di verifica. Per la fase teorica la prova di verifica prevede la somministrazione di un test/questionario a scelta multipla. La prova sarà ritenuta superata se almeno il 70% delle risposte sono esatte.