



# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

## DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur(trice) d'Installations et de Machines  
Automatisées

Niveau V



## SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du Titre Professionnel .....	5
Contexte de l'examen du Titre Professionnel .....	5
Tableau des activités .....	5
Vue synoptique de l'emploi-type .....	6
Fiche emploi type .....	7
Fiche activité type .....	11
Fiche compétence professionnelle .....	16
Fiche des compétences transversales de l'emploi type .....	29
Glossaire du REAC .....	31

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	3/34



## Introduction

### Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

La configuration du titre professionnel « Conducteur (trice) d'installations et de machines automatisées », parue au journal officiel le 05 mars 2008, en deux activités types est conforme aux besoins du marché du travail.

Sur cette base, le titre est proposé à la révision.

Par contre, le nombre de compétences est réduit par un regroupement approprié vis-à-vis des finalités et les intitulés sont précisés.

### Contexte de l'examen du Titre Professionnel

La veille technologique et les études réalisées sur ce titre professionnel n'ont pas montré d'évolutions technologiques ou de nouvelles organisations suffisamment importantes pour en changer le contenu. Le travail réalisé a permis de préciser le libellé de certaines compétences.

### Tableau des activités

Ancien TP	Nouveau TP
LANCER ET ARRETER UNE INSTALLATION OU UNE MACHINE AUTOMATISEE	Lancer et arrêter une installation ou une machine automatisée
CONDUIRE ET SURVEILLER UNE OPERATION DE PRODUCTION SUR UNE INSTALLATION OU SUR UNE MACHINE AUTOMATISEE	Conduire une installation ou une machine automatisée

## Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Lancer et arrêter une installation ou une machine automatisée	1	Préparer une production sur une installation ou sur une machine automatisée
		2	Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation ou une machine automatisée
		3	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production
2	Conduire une installation ou une machine automatisée	4	Effectuer une opération de production sur une installation ou sur une machine automatisée
		5	Effectuer les opérations de contrôle des pièces issues d'une production industrielle
		6	Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production et de nettoyage des outillages et des moyens de production
		3	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production

## FICHE EMPLOI TYPE

### Conducteur(trice) d'Installations et de Machines Automatisées

#### Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice (rubrique RNCP)

Le titulaire de l'emploi réalise, seul ou au sein d'une équipe, sur des installations et des machines automatisées, intégrées ou non dans une ligne de production, l'ensemble des actions concourant à l'obtention d'une production conforme en qualité, coûts et délais, dans le respect des normes d'hygiène, d'environnement et de sécurité définies par l'entreprise.

Pour cela, il assure tout ou partie des tâches suivantes :

Préparation du poste de travail,

Démarrage et arrêt des moyens de production,

Conduite des moyens de production et surveillance du process de fabrication,

Contrôle des pièces ou des sous-ensembles fabriqués,

Maintenance dédiée à la production et nettoyage des outillages et des moyens de production en cours de production,

Amélioration technique ou organisationnelle de son secteur de fabrication.

Les moyens de production mis en œuvre regroupent généralement plusieurs technologies : mécanique, électricité, pneumatique, hydraulique, automatique et informatique.

Le titulaire de l'emploi travaille de façon autonome, sous la responsabilité de son hiérarchique direct. Il lui rend compte de son activité et l'informe de tout incident.

Sa propre responsabilité est limitée à l'application stricte de consignes et des procédures.

Le titulaire de l'emploi travaille dans de nombreux domaines de la production industrielle. Selon la nature du secteur, il se conforme aux normes spécifiques en vigueur.

Il exerce son métier en atelier dans des entreprises de toutes tailles selon des organisations différentes.

Les horaires de travail sont de types : 2x8, 3x8, nuit, parfois VSD, rarement en journée.

L'exécution des tâches s'effectue le plus souvent debout avec des déplacements fréquents autour de l'installation, voire aux divers magasins de stockage.

Elle nécessite, selon les secteurs, le port d'équipements de sécurité et/ou de propreté.

Les conditions environnementales varient en fonction de l'activité de l'entreprise : bruit, chaleur, froid, humidité, poussières volatiles, courants d'air, milieu aseptisé, odeurs particulières.

L'activité oblige à une vigilance et une anticipation permanentes, à une réactivité immédiate à l'événement.

Le poste requiert parfois la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur. Une certification de type CACES est appréciée pour la tenue de l'emploi.

Dans certaines entreprises, l'habilitation électrique pour non électricien B0 est quelquefois également requise pour tenir l'emploi.

#### Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre (rubrique RNCP)

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Mécanique, plasturgie, sidérurgie, métallurgie, électronique, textile, aéronautique, agro alimentaire, automobile, pharmacie, équipement électrique, meuble.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Conducteur de ligne, conducteur de machines, conducteur de machines automatisées, opérateur sur machines automatisées

#### Réglementation d'activités (le cas échéant) (rubrique RNCP)

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	7/34

Sans objet.

**Liens avec d'autres certifications** (le cas échéant) (rubrique RNCP)

Sans objet.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	8/34

## Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Lancer et arrêter une installation ou une machine automatisée  
Préparer une production sur une installation ou sur une machine automatisée  
Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation ou une machine automatisée  
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production
2. Conduire une installation ou une machine automatisée  
Effectuer une opération de production sur une installation ou sur une machine automatisée  
Effectuer les opérations de contrôle des pièces issues d'une production industrielle  
Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production et de nettoyage des outillages et des moyens de production  
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production

## Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail  
Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

## Niveau et/ou domaine d'activité (rubrique RNCP)

Niveau V (Nomenclature de 1969)  
Convention(s) : Sans objet.  
Code(s) NSF :  
251 u - Mécanique générale et de précision, usinage

## Fiche(s) Rome de rattachement (rubrique RNCP)

H2906 Conduite d'installation automatisée ou robotisée de fabrication mécanique

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	9/34



**FICHE ACTIVITÉ TYPE**  
**N° 1**

**Lancer et arrêter une installation ou une machine automatisée**

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

A partir du programme de fabrication, le titulaire de l'emploi met en œuvre les moyens matériels et les approvisionnements nécessaires, effectue les tests de lancement et de conformité du produit, procède à l'arrêt du processus, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et en appliquant les procédures industrielles et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les composantes de cette activité se situent en amont et en aval du processus de production.

**A la mise en route des moyens de production**

A l'aide des différents documents techniques (dossier de fabrication, instructions, procédures, modes opératoires, ...), le titulaire de l'emploi :

Positionne les machines périphériques et les éléments du poste de travail selon la gamme d'implantation,

Monte les outillages,

Affiche les paramètres machine ou charge les programmes,

Procède au démarrage de l'installation dans un ordre précis,

Ajuste les réglages de démarrage à l'aide d'une procédure détaillée,

Fabrique les premiers produits conformes et valide ou fait valider le " départ série ".

**A l'arrêt des moyens de production**

A l'aide des différents documents techniques (dossier de fabrication, instructions, procédures, modes opératoires, ...), le titulaire de l'emploi :

Configure les moyens de production dans leur position de fin de production,

Déroule la procédure d'arrêt,

Démonte les outillages,

Nettoie et range le poste et son environnement,

Procède à la préparation et au lancement de la série suivante.

Cette activité se conduit généralement seul, en relation avec le service approvisionnement, le service qualité et les autres conducteurs, mais sous le contrôle de son responsable hiérarchique.

Le montage des outillages lourds et encombrants est réalisé avec l'aide d'un opérateur ou par un service spécifique de l'entreprise.

Ses interlocuteurs sont :

Son responsable hiérarchique (chef d'équipe, de poste ou d'atelier) à qui il rend compte de son activité et des problèmes rencontrés. Le titulaire de l'emploi l'informe éventuellement sur les conditions particulières de la fabrication à réaliser ou sur l'état de l'installation,

Les conducteurs amont et aval de sa fabrication (prise ou passage de consignes lors des changements de poste),

Un collègue d'un équipement voisin pour une intervention ponctuelle telle que levée de charge,

Les services maintenance et outillage pour intervention, si nécessaire,

Le service qualité pour décision, si nécessaire,

Le magasin pour les approvisionnements initiaux de matières, composants et consommables prévus par le programme.

**Réglementation d'activités (le cas échéant)**

Sans objet.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	11/34

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Préparer une production sur une installation ou sur une machine automatisée  
Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation ou une machine automatisée  
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production

## Compétences transversales de l'activité type (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail  
Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	12/34

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

### Conduire une installation ou une machine automatisée

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

Sur une installation ou une machine automatisée, le titulaire de l'emploi réalise un programme de fabrication, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement, en appliquant les procédures industrielles et les principes du développement durable de l'entreprise. Il suit la fabrication du produit demandé, en s'assurant de la qualité, de la quantité, de la fluidité de la production et des délais prévus.

A l'aide des différents documents techniques mis à sa disposition, le titulaire de l'emploi :

- Prend connaissance des consignes de fabrication,
- Exécute les ordres de fabrication selon l'ordonnancement prévu,
- Effectue des approvisionnements en cours de fabrication,
- Déclenche l'approvisionnement et alimente sans rupture les machines en composants conformes nécessaires à la fabrication (inserts, vis,...),
- Surveille et vérifie en permanence le fonctionnement des moyens de production. Il alerte si besoin et indique les circonstances du problème. Il donne les éléments de nature à faciliter le diagnostic. Dans ce cas, il conduit en mode dégradé les moyens de production,
- Réalise les prélèvements et les contrôles qualité des pièces fabriquées,
- Corrige les aléas de fonctionnement simples (pièce coincée, ...) en fonction de témoins et relance les équipements en respectant la procédure,
- Réalise les opérations de maintenance productive et de nettoyage des outillages et des moyens de production en fonction des documents techniques,
- Identifie les produits finis selon la procédure, en assurant la traçabilité et alerte en cas de problème,
- Saisit, enregistre et vise les informations utiles à la production, sur un document de suivi de production,
- Nettoie et range le poste de travail (machines et périphériques) et son environnement,
- Assure le tri sélectif des déchets,
- Transmet à l'équipe suivante les éléments de la production en cours,
- Contribue à l'amélioration des indicateurs industriels de son secteur de production.

Ses interlocuteurs sont :

- Son responsable hiérarchique (chef d'équipe, de poste ou d'atelier) à qui il rend compte de son activité et des problèmes rencontrés. Le titulaire de l'emploi l'informe sur les conditions particulières de la production ou sur l'état de l'installation,
- Les conducteurs amont et aval de sa fabrication (prise ou passage de consignes lors des changements de poste),
- Un collègue d'un équipement voisin pour une intervention ponctuelle telle que levée de charge,
- Les services maintenance et outillage pour intervention, si nécessaire,
- Le service qualité pour décision, si nécessaire,
- Le magasin pour les approvisionnements complémentaires de matières, composants et consommables.

Cette activité est la mission principale donnée au titulaire de l'emploi. Elle s'exerce dans un atelier de fabrication tout au long du processus de fabrication. Elle est la base de l'emploi.

Le titulaire de l'emploi est généralement seul et sous la responsabilité de son hiérarchique. L'aide d'une personne externe au service (maintenance, qualité,...) peut être sollicitée.

Dans le cas d'installations importantes, l'activité est sectorisée avec plusieurs conducteurs sous la responsabilité d'un technicien d'atelier.

Le titulaire de l'emploi est responsable des équipements de production, dont il assure le fonctionnement. Il est à l'écoute de tous les bruits, odeurs, ... émis par la machine et doit anticiper les dégradations techniques. Il doit être capable de réagir rapidement aux aléas de fabrication pour minimiser les rebuts de pièces et les incidents éventuels. Il fait preuve de réactivité immédiate et judicieuse face à l'événement. Il

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	13/34

rend compte à son hiérarchique des problèmes rencontrés lors de la fabrication.  
Il passe des consignes, claires et compréhensibles pour les autres conducteurs ou opérateurs.

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Sans objet

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	14/34

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Effectuer une opération de production sur une installation ou sur une machine automatisée  
Effectuer les opérations de contrôle des pièces issues d'une production industrielle  
Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production et de nettoyage des outillages et des moyens de production  
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production

## Compétences transversales de l'activité type (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail  
Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	15/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

### Préparer une production sur une installation ou sur une machine automatisée

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du dossier de fabrication des produits à réaliser, de l'ordre de fabrication et d'un bon d'approvisionnement, réaliser ou faire réaliser les opérations d'approvisionnement des matières et composants, implanter et raccorder les machines et moyens périphériques au poste de travail pour permettre le lancement de la production.

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

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.

Le titulaire de l'emploi prend connaissance des documents du dossier de fabrication, du programme de production et, éventuellement, des dernières modifications envisagées par le service de gestion de production.

Il met les équipements de protection individuelle adaptés à la situation de travail.

Le titulaire de l'emploi approvisionne ou fait approvisionner par le cariste les quantités totales ou partielles de matières et de composants nécessaires et suffisantes pour enclencher la fabrication. Il vérifie la conformité des approvisionnements (étiquette, bon contrôle réception, quantité livrée), les manipule en toute sécurité, les déconditionne selon les règles de l'art de leur emballage d'origine et les positionne ou les fait positionner par le cariste sur leur emplacement marqué. Il trie les emballages perdus dans leur conteneur spécifique. Il fait retourner les contenants spécifiques au magasin.

Il fait approvisionner, positionner les matériels périphériques selon le plan d'implantation du poste de travail et les raccorde en énergie.

Il fait approvisionner les outillages, le matériel de contrôle qu'il dispose sur l'emplacement dédié. Il s'assure de l'étalonnage de ces moyens.

Le titulaire de l'emploi exerce seul, en toute autonomie, sous la responsabilité de son hiérarchique. Le travail peut être partagé à plusieurs dans le cas d'une installation complète. Un cariste peut être nécessaire pour certaines actions de manipulation. Le titulaire de l'emploi anticipe le plus en amont possible la préparation du poste de travail, car certaines phases sont de longue durée (chauffage d'un outillage, ...).

Il alerte son responsable d'une surcharge éventuelle de production ou d'un manque de matières premières ou de composants.

Il renseigne les documents de suivi de production.

#### Critères de performance

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

Les approvisionnements sont correctement réalisés

Les équipements sont installés conformément au plan d'implantation

Les équipements sont correctement montés et raccordés

Le poste de travail est rangé

Les procédures sont respectées

Les documents de production sont renseignés et lisibles

Les informations transmises sur les documents sont fiables

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti

#### Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	16/34

Connaissance de l'environnement industriel (organisation des services, sécurité, circulation interne, règlement intérieur, EPI, règles d'hygiène...)  
Connaissance des organes de sécurité des matériels  
Connaissance des principaux organes des machines  
Connaissance des documents du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication  
Connaissance des procédures de tri  
Connaissance des gestes et postures  
Connaissance des documents d'approvisionnement  
Connaissance des règles d'approvisionnement (FIFO, LIFO)  
Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité  
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers  
Connaissance des types de circuits d'énergie  
Connaissance des types de raccords d'énergie  
Connaissance du plan d'implantation

Situer un élément sur un plan d'implantation d'atelier  
Déplacer des charges avec un transpalette manuel  
Contrôler des approvisionnements par rapport au dossier de fabrication  
Déconditionner des approvisionnements  
Manipuler des charges à l'aide d'outils d'assistance manuelle  
Inventorier les éléments d'une installation  
Raccorder des machines périphériques aux énergies  
Contrôler l'efficacité des raccordements d'énergie  
Alimenter des racks de stockage  
Renseigner un document de suivi de production

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement  
Travailler en équipe  
Guider les actions d'un aide opérateur  
Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

Exploiter les documents techniques de fabrication  
Exploiter un ordre de fabrication  
Appliquer la procédure d'approvisionnement  
Evaluer sa charge de travail et alerter si surcharge  
Détecter des anomalies d'implantation  
Réagir à des non conformités d'approvisionnement  
Appliquer des consignes de tri d'emballages  
Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté  
Réagir en cas d'accident corporel

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	17/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 2**

**Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation ou une machine automatisée**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

A partir des procédures, des modes opératoires de mise en route - et d'arrêt - et du dossier de fabrication des pièces à produire, réaliser la mise en œuvre ou l'arrêt des moyens de fabrication.

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

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.  
Elle se situe au début et à la fin de la production, voire en cours de fabrication dans le cas d'un aléa important nécessitant un changement de fabrication.

**A la mise en route des moyens de production**

A partir des procédures et des modes opératoires de mise en route et du dossier de fabrication des pièces à produire, le titulaire de l'emploi vérifie l'état des protections et des sécurités de la machine ou de l'installation.

Il monte les outillages sur les équipements et les raccorde en énergie (air, eau, électricité, chaleur, ...). Cette compétence est généralement réalisée seule, en toute autonomie, mais sous la responsabilité de son hiérarchique. Néanmoins, pour des montages et des démontages nécessitant des moyens de manutention conséquents, le titulaire de l'emploi se fait aider par une personne supplémentaire ou sous-traité à un service spécifique de l'entreprise.

Il rentre les paramètres de fabrication de l'installation et des périphériques. Il vérifie leur conformité. Avant de mettre l'installation en mouvement, il s'assure de l'absence de personnel autour de l'installation. Pendant cette phase, le titulaire de l'emploi doit être très vigilant à la sécurité des personnes dans la zone de réglage de la machine.

Il démarre progressivement l'installation et ses périphériques selon un ordre défini, en étant attentif aux éventuels dysfonctionnements et en appliquant scrupuleusement les modes opératoires de démarrage. Il procède aux réglages et aux ajustements nécessaires à la conduite de l'installation, puis réalise le départ série et valide ou fait valider les réglages.

Il renseigne les documents de suivi de production, qui sont traités ultérieurement par un autre service pour en déduire les indicateurs de productivité du tableau de bord du secteur.

Il renseigne le cahier de consignes au poste de travail.

**A l'arrêt des moyens de production**

A partir des procédures et des modes opératoires d'arrêt, le titulaire de l'emploi met les moyens de production dans les conditions préparatoires à l'arrêt en évacuant progressivement les dernières pièces fabriquées.

Il déroule les procédures d'arrêt des machines dans l'ordre, puis contrôle l'arrêt complet de l'installation. Il démonte les outillages.

Il fait expédier au magasin les pièces finies et retourner les éléments inutilisés et reconditionnés au magasin.

Il nettoie et range le poste de travail.

Il renseigne les documents de suivi de production, qui sont traités

**Critères de performance**

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

Les modes opératoires sont respectés

Les manipulations sur les programmes sont correctement réalisées

Le départ série est conforme aux exigences de qualité

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	18/34

Les documents de production sont renseignés et lisibles  
Les informations transmises sur les documents sont fiables  
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti

### **Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de l'environnement industriel (organisation des services, sécurité, circulation interne, règlement intérieur, EPI, règles d'hygiène...)

Connaissance des principaux organes des matériels et des systèmes de sécurité

Connaissance des modes de fonctionnement d'une machine (marche, réglage, ...)

Connaissance des documents du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication

Connaissance des gestes et postures au travail

Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité

Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers

Connaissance des types de circuits d'énergie

Connaissance des types de raccords d'énergie

Connaissance des produits de nettoyage industriel

Connaissance de la lecture de schémas d'installation d'outillages

Connaissance de la technologie mécanique (vis, clavettes, .....)

Connaissance des techniques de montage-démontage des outillages

Connaissance de base de l'automatisme

Contrôler la fonctionnalité d'équipements de sécurité

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage

Contrôler le couple de vissage d'un assemblage

Alimenter en énergie des outillages

Charger un programme de fabrication sur un terminal

Ajuster des paramètres de fabrication en fonction de résultats de conformité

Nettoyer différents types d'éléments de machines et d'outillages

Renseigner un document de suivi de production

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement

Travailler en équipe

Guider les actions d'un aide opérateur

Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

Appliquer des procédures de mise en service et d'arrêt

Appliquer un mode opératoire

Détecter des anomalies de fabrication en rapport avec l'outillage

Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté

Réagir en cas d'accident corporel

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	19/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 3**

**Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

A partir de ses pratiques quotidiennes et des événements au poste de travail, détecter et formaliser les améliorations à mettre en œuvre afin d'optimiser les indicateurs de production.

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

Les éléments d'amélioration courants de l'environnement du titulaire de l'emploi sont l'ergonomie au poste, le confort de manutention, la sécurité, la gestion des déchets, les gains de productivité, la qualité, les modes opératoires qu'il applique, la gestion des flux...

Cette compétence s'exerce, seul ou en groupe, selon plusieurs formes :

Dans le cadre de la mise en place de « boîte à idées » dans l'entreprise, le titulaire de l'emploi est force de proposition et propose seul ou avec d'autres collègues, des idées d'amélioration portant sur son environnement de travail. Celles-ci sont rédigées au travers d'une note écrite précisant la description de la solution et les gains escomptés. Les propositions sont étudiées par le service concerné, éventuellement testées et après validation par la direction de l'entreprise, mises en place au poste de travail ou plus généralement dans l'entreprise.

Dans le cadre de groupes de travail pilotés par le technicien de production, le titulaire de l'emploi intervient, sur proposition de son responsable hiérarchique, comme participant dans un collectif de travail. Comme membre, il fait part de ses propositions au responsable du groupe, qui présente, au final, les conclusions de l'ensemble des participants au service concerné. Les propositions sont ensuite étudiées par le service concerné, éventuellement testées et après validation par la direction de l'entreprise, mises en place au poste de travail ou plus généralement dans l'entreprise.

**Critères de performance**

La situation évoquée révèle un phénomène vérifiable  
Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes  
La faisabilité des propositions est prise en compte

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de l'environnement industriel (organisation des services, sécurité, circulation interne, règlement intérieur, EPI, règles d'hygiène...)

Connaissance des bases de l'ergonomie et de l'organisation du travail

Connaissance des bases de la communication

Connaissance des étapes d'une méthodologie de résolution de problèmes

Connaissance des outils d'aide les plus utilisés : Pareto, Brainstorming, QQQQCP, 5M,..

Connaissance des éléments de calcul d'un coût de production

Connaissance des logiciels de traitement de texte et tableur

Connaissance des méthodes de production (5S, SMED, Kaizen, ....)

Connaissance des indicateurs de production

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	20/34

Mettre en œuvre des outils de résolution de problème  
Mettre en œuvre des outils d'organisation du travail  
Rédiger une note d'explicitation  
Utiliser les fonctions de base de traitement de texte et de tableur  
Enoncer les bénéfices d'une amélioration

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement  
Présenter et argumenter des améliorations auprès du service concerné (Méthodes, Qualité, ..)

Suivre les étapes d'une méthodologie de résolution de problèmes

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	21/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 4**

**Effectuer une opération de production sur une installation ou sur une machine automatisée**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

A partir du dossier de fabrication des pièces à produire et de l'ordre de fabrication, réaliser la production d'une série de pièces ou de sous-ensembles sur une machine ou une installation automatisée dans le respect du programme de fabrication.

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

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce de façon autonome, sous la responsabilité de son hiérarchique, seul ou en groupe dans le cas d'un îlot de fabrication, dans un atelier sur des machines ou des installations de secteurs professionnels divers. Dans certains cas particuliers, le titulaire de l'emploi tient compte des particularités du secteur concerné (normes d'hygiène en agro-alimentaire, salle blanche, ...).

Le titulaire de l'emploi prend connaissance du programme de fabrication et des dernières modifications envisagées par le service de gestion de production. Il assure la production de la série de pièces industrielles sur une machine ou une installation automatisée dont il contrôle les paramètres. Il analyse au fur et à mesure les données de la machine et prend les décisions de réglage. Il consigne périodiquement les résultats de ses contrôles sur les documents de production.

Afin de ne pas rompre le flux de production, il anticipe sur ses actions futures (approvisionnement de pièces, de cartons, série suivante, ...).

L'approvisionnement au poste de travail comprend le repérage et la vérification des matières et des composants en conformité au bon de commande, leur manipulation en toute sécurité, leur déconditionnement selon les règles de l'art de leur emballage d'origine, le positionnement éventuel sur leur emplacement marqué et la réaction à une éventuelle anomalie en respectant la procédure en vigueur.

En cas d'une rupture de flux, il prend les mesures nécessaires à l'arrêt de sa machine ou de son installation.

Il réagit correctement et efficacement à toute dérive ou incident dans la limite de ses responsabilités. Il détecte et déduit avec logique la cause des dysfonctionnements.

Au fur et à mesure de la fabrication, il consigne les données dans les documents de fabrication. Ils sont traités ultérieurement par un autre service de l'entreprise pour déterminer les résultats de production et abonder le tableau de bord.

Au cours de la production, il fait expédier régulièrement les pièces finies au magasin par le cariste.

Il maintient le rangement et la propreté du poste de travail.

Dans le respect des principes généraux de l'ergonomie, il applique, à son poste de travail, les règles de gestes et postures par exemple.

En cas de production selon un mode dégradé, il conduit la machine ou l'installation selon les procédures adaptées à ce cas et surveille les points particuliers spécifiés. Il attache alors une attention particulière à la sécurité.

**Critères de performance**

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

La qualité de la production est conforme au cahier des charges

Il n'y a pas de rupture d'approvisionnement sur les matières et sur les pièces élémentaires

Les modes opératoires sont respectés

La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident

Le poste est rangé et nettoyé

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	22/34

Les documents de production sont renseignés et lisibles  
Les informations transmises sur les documents sont fiables  
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti

### **Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de l'environnement industriel (organisation des services, sécurité, circulation interne, règlement intérieur, EPI, règles d'hygiène...)  
Connaissance du domaine d'intervention du conducteur dans le système de production de l'entreprise  
Connaissance des étapes de réalisation d'un produit industriel  
Connaissance des organes de sécurité des matériels  
Connaissance des principaux organes des machines  
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers  
Connaissance des modes de fonctionnement d'une machine (marche, pas à pas, ...)  
Connaissance des tableaux de commande des matériels industriels  
Connaissance de l'outillage courant de la machine  
Connaissance des documents du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication  
Connaissance des documents d'approvisionnement  
Connaissance des procédures de tri  
Connaissance des gestes et postures  
Connaissance des règles d'approvisionnement (FIFO, LIFO)  
Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité  
Connaissance de base des temps de fabrication  
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces  
Connaissance des premiers secours et les mesures conservatoires en vue d'un accident  
Connaissance des données élémentaires de gestion de production  
Connaissance des méthodes de juste à temps (Kanban ....)

Déplacer des charges avec un transpalette  
Contrôler des approvisionnements par rapport au dossier de fabrication  
Déconditionner des approvisionnements  
Manipuler des charges à l'aide d'outils d'assistance manuelle  
Alimenter des racks de stockage  
Renseigner un document de suivi de production  
Conditionner des pièces finies selon la fiche appropriée  
Calculer un temps restant de production  
Diagnostiquer des anomalies de type mécanique, automatique, pneumatique/hydraulique, électrique

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement  
Travailler en équipe  
Guider les actions d'un aide opérateur  
Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

Exploiter les documents techniques de fabrication  
Exploiter un ordre de fabrication  
Evaluer sa charge de travail et alerter si surcharge  
Réagir à des non conformités d'approvisionnement  
Réagir à des symptômes anormaux (vibrations, bruit, chaleur, odeur) et alerter  
Réagir en cas d'incident de fabrication selon la procédure définie  
Réagir en cas d'accident corporel  
Utiliser les EPI adaptés  
Appliquer un mode opératoire  
Appliquer la procédure d'approvisionnement  
Appliquer des consignes de tri d'emballages  
Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	23/34

Appliquer la procédure de fonctionnement en mode dégradé

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	24/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 5**

**Effectuer les opérations de contrôle des pièces issues d'une production industrielle**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

A partir des différentes fiches qualité répertoriées dans le dossier de fabrication, effectuer les prélèvements et les opérations de contrôle qualité des pièces fabriquées de façon à satisfaire la conformité des pièces livrées au client.

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

Cette compétence s'exerce seul, en toute autonomie, mais sous la responsabilité de son hiérarchique, dans l'atelier, au pied des machines de production dans un environnement propice (luminosité, propreté, accessibilité, ...) au contrôle qualité des pièces.

Le titulaire de l'emploi effectue le prélèvement des pièces fabriquées selon la fréquence imposée, réalise les contrôles qualité prescrits en appliquant leur mode opératoire et analyse le résultat obtenu.

Le mode opératoire de contrôle, la fréquence de prélèvements, la définition des moyens de contrôle sont définis et détaillés dans les fiches qualité du dossier de fabrication.

Le titulaire de l'emploi prend connaissance de l'ensemble de ces points, les applique scrupuleusement et réalise les contrôles demandés.

Les contrôles peuvent être de natures différentes : dimensionnelle, pesée, aspect visuel, aspect tactile, de fonctionnement, ....

En cas de pièces non conformes, il se réfère à la procédure de non-conformité au poste de travail et alerte si besoin son responsable hiérarchique.

Dans le cas d'un doute sur un point quelconque du contrôle, il fait appel à son responsable ou à un technicien du service contrôle qualité pour décision.

A chaque contrôle, le titulaire de l'emploi transcrit le résultat sur le document de suivi qualité fourni par l'entreprise. Ce document est traité ultérieurement par un autre service pour en déduire les indicateurs qualité du tableau de bord du secteur.

**Critères de performance**

Le mode opératoire de contrôle est respecté

Les instruments de mesure sont utilisés dans les règles de l'art

La lecture des mesures est juste

L'alerte, suite à une dérive, est donnée et justifiée

Les documents de production sont renseignés et lisibles

Les informations transmises sur les documents sont fiables

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de l'environnement industriel (organisation des services, sécurité, circulation interne, règlement intérieur, EPI, règles d'hygiène...)

Connaissance du vocabulaire Qualité

Connaissance de l'organisation de la qualité

Connaissance des différentes normes utilisées dans l'industrie

Connaissance des procédures de contrôle en cours de production

Connaissance technologique des différents instruments usuels de contrôle

Connaissance des méthodes de mesurage direct et indirect

Connaissance des notions élémentaires de statistique (moyenne, étendue, ...)

Connaissance de la carte de contrôle

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	25/34

Connaissance de base de la lecture de plans de pièces  
Connaissance des documents qualité adossés au dossier de fabrication  
Connaissance de la notion de traçabilité  
Connaissance de base des systèmes de saisie des données de suivi qualité

Manipuler les moyens de contrôle métrologiques et associés  
Effectuer une mesure dimensionnelle ou de pesée avec les moyens de contrôle  
Effectuer une mesure tactile ou d'aspect avec les moyens de contrôle  
Effectuer un test de fonctionnement selon un mode opératoire  
Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance  
Evaluer visuellement ou tactilement un résultat par rapport à une référence  
Pointer un relevé en abscisses et ordonnées sur une carte de contrôle  
Renseigner un document de suivi de production  
Saisir des données sur un terminal d'ordinateur

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement  
Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

Appliquer un mode opératoire de contrôle  
Appliquer la procédure de non conformité  
Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle  
Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	26/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 6**

**Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production et de nettoyage des outillages et des moyens de production**

**Description de la compétence – processus de mise en œuvre**

A partir des dossiers techniques des outillages et des moyens de production, du planning d'intervention fourni par le service concerné, assurer les opérations de maintenance productive et de nettoyage de façon à maintenir l'installation et les outillages en état de fonctionnement.

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

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce dans l'atelier sur l'ensemble des outillages et des moyens de production.

Le titulaire de l'emploi identifie l'intervention à réaliser selon le planning établi par le service concerné (maintenance, production ou outillage). Tous ces documents sont affichés au poste de travail pour les moyens de production ou inclus dans le dossier de fabrication pour les outillages de production.

Le titulaire de l'emploi configure la machine ou l'installation pour l'intervention (arrêt, marche, pas à pas, ...).

Avant de réaliser l'opération de maintenance ou de nettoyage, il s'équipe avec les équipements de protection individuelle spécifiques et préconisés.

Il réalise seul, en toute autonomie et en sécurité, mais sous la responsabilité de son hiérarchique, l'opération de maintenance ou de nettoyage en appliquant le mode opératoire prescrit. Selon les opérations à réaliser, le titulaire de l'emploi se fait aider par un collègue ou par un agent du service concerné (maintenance ou outillage).

Les opérations de maintenance productive consistent principalement en la surveillance de l'état des moyens de production, au nettoyage des outillages de production et à la vérification des niveaux de l'installation.

Le titulaire de l'emploi assure totalement ou partiellement l'ensemble des opérations préconisées.

Selon le type, il réalise l'intervention en cours de production, en temps masqué lors d'un changement de fabrication ou à l'arrêt complet de l'installation.

Au besoin, il effectue un test de validation, dans la mesure de ses compétences. Dans le cas d'une anomalie détectée, il alerte son responsable ou le service concerné.

Après l'intervention, il nettoie et range l'environnement de son poste de travail.

En fin d'intervention, il met à jour et paraphe le planning d'intervention et remplit le document de suivi prescrit par l'entreprise.

**Critères de performance**

Les interventions sont réalisées dans les délais selon le planning établi

La qualité d'intervention est conforme au document de référence

Le temps d'intervention est minimisé

Les documents de production sont renseignés et lisibles

Les informations transmises sur les documents sont fiables

**Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Connaissance de l'environnement industriel (organisation des services, sécurité, circulation interne, règlement intérieur, EPI, règles d'hygiène...)

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	27/34

Connaissance de l'organisation d'un service maintenance  
Connaissance des différents types et de niveaux de la maintenance  
Connaissance des documents d'intervention (planning, mode opératoire, ...)  
Connaissance des différents outils d'intervention (clé, ...), de leur utilisation et de leurs dangers  
Connaissance de la lubrification  
Connaissance des produits de nettoyage industriel  
Connaissance des bases en mécanique, pneumatique, hydraulique, électricité et automatisme  
Connaissance des risques de type électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique et thermique  
Connaissance des gestes et postures au travail  
Connaissance des règles de sécurité en milieu industriel  
Connaissance de base de la TPM (Total productive maintenance)

Conformer l'installation dans l'état préconisé  
Lire et comparer des résultats d'indication d'énergie (pression, niveau, température...) par rapport une donnée fournie  
Lubrifier des éléments mécaniques  
Nettoyer différents types d'éléments de machines et d'outillages  
Alerter sur les risques de type électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique et thermique  
Saisir les résultats sur un terminal d'ordinateur  
Renseigner un document de suivi de production

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement  
Travailler en équipe  
Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

Appliquer les documents techniques de fabrication  
Se repérer dans un planning d'intervention  
Suivre un mode opératoire  
Utiliser les EPI adaptés  
Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	28/34

## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### Mettre en œuvre des modes opératoires

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une installation ou d'une machine automatisée, appliquer scrupuleusement les consignes, les modes opératoires, les procédures et les recommandations prescrites par l'entreprise. Le titulaire de l'emploi est responsable de l'ensemble de ses actions, qui sont décrites dans des modes opératoires répertoriés dans les documents de fabrication ou de mise en œuvre de l'installation.

#### Critères de performance

Les procédures et les consignes sont respectées

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

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une installation ou d'une machine automatisée, respecter les règles d'hygiène, d'ergonomie (gestes et postures), de sécurité et de protection de la santé au travail applicables dans le milieu considéré.

Le titulaire de l'emploi travaille sur des équipements et des installations comportant des risques importants compte tenu des énergies usitées (électricité, huile sous pression, ...), des mouvements engendrés et quelquefois des matières utilisées. Il doit être en capacité à identifier les risques électriques.

L'application de ces règles constitue donc l'élément prioritaire et intransgressible de toutes ses actions tant pour lui-même que pour son environnement (personnes et biens).

#### Critères de performance

Les vêtements de travail utilisés sont conformes aux instructions

Les équipements de protection individuelle sont mis en œuvre

Le poste de travail est rangé et nettoyé conformément aux méthodes préconisées

L'espace de travail est dégagé de toute entrave à la circulation des personnes

### Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une installation ou d'une machine automatisée, utiliser des moyens métrologiques et physiques pour effectuer, en cours ou en fin de production, des contrôles de conformité et rendre compte, si besoin.

Le titulaire de l'emploi doit livrer un produit conforme au cahier des charges. Pour cela, il assure le contrôle qualité des pièces fabriquées, (dimensions, aspect....) avec les instruments de mesure imposés dans les fiches qualité. La fréquence et les points à contrôler sont spécifiés dans le mode opératoire de contrôle.

Il réagit à une dérive éventuelle de la qualité des pièces en modifiant les paramètres machine et alerte, si nécessaire.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	29/34

## Critères de performance

Les rebuts effectués sont pertinents

Le produit livré est conforme au cahier des charges

Les instruments de mesure sont utilisés dans les règles de l'art

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	30/34

## Glossaire du REAC

### Activité type

Une activité type 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.

### Activité type d'extension

Une activité type d'extension 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 Spécialité (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.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	31/34

### **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).

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CIMA	TP-00212	REAC	07		21/05/2012	32/34

**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 droits 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 artifice ou un procédé quelconques."

