



# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

## DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent(te) de fabrication industrielle

Niveau V

Site : <http://www.emploi.gouv.fr>



## 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 .....                     | 18    |
| 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 |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 3/34 |



## Introduction

### Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

La configuration du titre professionnel «Agent(te) de Fabrication Industrielle», 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   |
|--|--|
| CCP  | CCP  |
| FABRIQUER MANUELLEMENT DES PIECES OU DES SOUS ENSEMBLES INDUSTRIELS DE SERIE                 | Fabriquer manuellement des pièces ou des sous-ensembles industriels de série                   |
| FABRIQUER A L'AIDE DE MACHINES SIMPLES DES PIECES OU DES SOUS ENSEMBLES INDUSTRIELS DE SERIE | Fabriquer, sur des lignes de production, des pièces ou des sous-ensembles industriels de série |
| CCS  | CCS  |
| TRAITER ET RETOUCHER LES PRODUITS NON CONFORMES ISSUS DE FABRICATION INDUSTRIELLE DE SERIE   |  |

## Vue synoptique de l'emploi-type

| N°<br>Fiche<br>AT | Activités types  | N°<br>Fiche<br>CP | Compétences professionnelles   |
|-------------------|--|-------------------|--|
| 1                 | Fabriquer manuellement des pièces ou des sous-ensembles industriels de série                   | 1                 | Réaliser en série des opérations de montage et d'assemblage  |
|                   |  | 2                 | Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle            |
|                   |  | 3                 | Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production                               |
| 2                 | Fabriquer, sur des lignes de production, des pièces ou des sous-ensembles industriels de série | 4                 | Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée   |
|                   |  | 2                 | Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle            |
|                   |  | 5                 | 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

### Agent(te) de fabrication industrielle

#### 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 une ligne d'assemblage-montage et sur des machines de production annexes, 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 :

Assemblage et montage manuels de pièces ou de sous-ensembles,

Production sur une machine pré-réglée,

Contrôle des pièces et des sous-ensembles fabriqués,

Maintenance dédiée à la production des moyens de production et nettoyage de l'outillage,

Amélioration des indicateurs industriels de son secteur de fabrication.

Il exerce son activité sur des systèmes de production pas ou peu automatisés dans des secteurs professionnels variés (automobile, électroménager ...).

Le titulaire de l'emploi travaille de façon autonome, sous la responsabilité de son hiérarchique direct à qui il 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.

Il travaille dans tous les domaines de la production industrielle. Il exerce dans des ateliers de toutes tailles, où les conditions d'exercices sont fonction de l'activité réalisée (automobile, agro alimentaire, salle blanche...). Il est généralement assujéti à des horaires postés (2 x 8, 3 x 8, nuit), parfois VSD, rarement en journée.

L'exécution des tâches s'effectue généralement debout et nécessite, selon les secteurs, le port d'équipements de protection individuelle et/ou de propreté. Il est amené à déplacer des charges, quelquefois lourdes, avec des moyens de manutention (palan, manipulateur, ...). L'activité oblige à une vigilance et une anticipation permanentes, à une réactivité immédiate à l'événement et à une adaptabilité rapide à changer de poste de travail. Il doit avoir un esprit d'équipe et le goût pour la communication. Il doit s'intéresser aux démarches de résolution de problèmes et être capable de proposer des solutions industrielles. Il utilise fréquemment des terminaux d'ordinateur en atelier pour saisir les résultats de production (rebuts, arrêts, ...). Il doit maîtriser l'utilisation d'un clavier.

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 parfois 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 :

Electroménager, automobile, plasturgie, équipements électriques, conditionnement.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Agent de montage, agent de conditionnement, opérateur de production, agent de fabrication polyvalent, agent autonome de production industrielle.

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

Sans objet.

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 7/34 |

**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 |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 8/34 |



## Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Fabriquer manuellement des pièces ou des sous-ensembles industriels de série  
Réaliser en série des opérations de montage et d'assemblage  
Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle  
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production
2. Fabriquer, sur des lignes de production, des pièces ou des sous-ensembles industriels de série  
Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée  
Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus 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)

Travailler en équipe  
Mettre en œuvre des modes opératoires  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail

## 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)

H3302 Opérations manuelles d'assemblage, tri ou emballage

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 9/34 |



## FICHE ACTIVITÉ TYPE

### N° 1

## Fabriquer manuellement des pièces ou des sous-ensembles industriels de série

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

Sur une ligne d'assemblage et de montage, le titulaire de l'emploi fabrique manuellement tout ou partie d'un produit demandé, en s'assurant de la qualité, de la quantité, de la fluidité de la production et des délais prévus. Il 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.

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,
- Déclenche l'approvisionnement et alimente ou fait alimenter sans rupture le poste de travail en composants conformes nécessaires à la fabrication,
- Installe, si nécessaire, certains matériels selon la gamme d'implantation,
- Réalise manuellement des opérations répétitives de montage et d'assemblage selon le mode opératoire, sans outils ou à l'aide de machines portatives assistées ou asservies. En cas d'incident, il alerte et indique les circonstances du problème. Il donne les éléments de nature à faciliter le diagnostic,
- Réalise les opérations de changement de consommables de type embouts de vissage en fonction de documents techniques,
- Réalise les tests de validation des paramètres de fabrication des machines assistées (couple de vissage).

Au besoin, il constate les dérives et alerte,

Réalise des opérations de conditionnement de sous ensembles,

Réalise les prélèvements et les contrôles qualité des pièces fabriquées. Au besoin, il constate les dérives et alerte,

Corrige les aléas de fonctionnement simples (pièce coincée, ...) en fonction de témoins et relance les équipements en respectant la procédure,

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 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,

Les opérateurs amont et aval de sa fabrication,

Un collègue pour une intervention ponctuelle telle que levée de charge,

Le service maintenance pour intervention, si nécessaire,

Le service qualité pour décision, si nécessaire,

Le magasin pour les approvisionnements complémentaires de matières, composants et consommables.

Le titulaire de l'emploi est généralement intégré à un ensemble de personnes sur une ligne d'assemblage et placé sous la responsabilité de son hiérarchique. L'aide d'une personne externe au service (maintenance, qualité,...) peut être sollicitée.

Dans le cas de longues lignes d'assemblage, l'activité est partagée par secteur de fabrication sous la responsabilité d'un technicien d'atelier.

Le titulaire de l'emploi est responsable des outils qu'il utilise.

Il est à l'écoute de tous les bruits, odeurs, ... émis sur la ligne de montage 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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 11/34 |

rend compte à son hiérarchique des problèmes rencontrés lors de la fabrication.  
Il passe des consignes, claires et compréhensibles pour les autres 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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 12/34 |

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Réaliser en série des opérations de montage et d'assemblage  
Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle  
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production

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

Travailler en équipe  
Mettre en œuvre des modes opératoires  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 13/34 |



## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

### Fabriquer, sur des lignes de production, des pièces ou des sous-ensembles industriels de série

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

Sur une machine de production pré réglée, le titulaire de l'emploi 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. Il 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.

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,

Déclenche l'approvisionnement et alimente sans rupture les machines en composants conformes nécessaires à la fabrication (inserts, vis,...),

Assure la mise en route et l'arrêt de la machine de production selon les procédures établies,

Monte et démonte l'outillage,

Suit la fabrication. 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 le moyen 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 l'équipement en respectant la procédure,

Réalise les opérations de maintenance productive et de nettoyage des outils 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 la machine,

Les opérateurs amont et aval de sa fabrication,

Un collègue 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.

Le titulaire de l'emploi est généralement seul, mais intégré dans une équipe et placé 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 opérateurs sous la responsabilité d'un technicien d'atelier.

Le titulaire de l'emploi est responsable de la machine de production dont il assure le fonctionnement.

Il est à l'écoute de tous les bruits, odeurs, ... émis par celle ci 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 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.

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 15/34 |

## 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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 16/34 |



## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée  
Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus 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)

Travailler en équipe  
Mettre en œuvre des modes opératoires  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 17/34 |

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

### Réaliser en série des opérations de montage et d'assemblage

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

A partir des pièces élémentaires, du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication, réaliser manuellement le montage et/ou l'assemblage de pièces ou de sous-ensembles en série 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 lignes de montage-assemblage de secteurs professionnels divers.

Le titulaire de l'emploi réalise en série le montage et l'assemblage de sous-ensembles de pièces industrielles comportant toutes ou partie des techniques de fixation suivantes (clipsage, vissage, rivetage, ....) dans la majorité des matériaux usuels (acier, plastique, bois, aluminium, ...). Ces opérations se réalisent dans des positions diverses (de face, en aveugle, ...) manuellement ou assistées de machines portatives assurant ou non l'asservissement des paramètres de fabrication (couple de serrage ...).

Dans certains cas particuliers, le titulaire de l'emploi tient compte des particularités du secteur concerné (normes d'hygiène en agro-alimentaire, salle blanche, ...).

Il prend connaissance du programme de fabrication et des dernières modifications envisagées par le service de gestion de production. Il assure l'assemblage et le montage de sous ensembles industriels sur une ligne de fabrication. Il visualise les indications des paramètres des machines portatives. En fonction des valeurs lues, il poursuit la fabrication ou alerte. Il consigne périodiquement les valeurs du contrôle sur les documents de production.

Selon une fréquence donnée dans les documents d'utilisation des moyens de fabrication, le titulaire de l'emploi dépose le moyen de fabrication sur un banc de vérification de l'étalonnage près du poste de travail. En fonction des valeurs lues, il poursuit la fabrication ou alerte.

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 des moyens de production de son poste de travail.

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 réalise seul, en toute autonomie et en sécurité, mais sous la responsabilité de son hiérarchique, les opérations de nettoyage prescrites à son poste de travail en appliquant un mode opératoire. Selon la nature de l'intervention, ces opérations sont réalisées en cours de production, en temps masqué lors d'un changement de fabrication ou à l'arrêt complet de l'installation.

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

Il remplit les documents de fabrication, qui sont traités ultérieurement par un autre service de l'entreprise pour déterminer les résultats de production et abonder le tableau de bord.

En cours et en fin de 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 agit au poste de travail selon les procédures adaptées à ce cas et surveille les points particuliers spécifiés. Il porte alors une attention particulière à la sécurité.

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 18/34 |

## 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  
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 de l'agent de fabrication 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 différentes énergies et de leurs dangers  
Connaissance des documents du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication  
Connaissance des procédures de tri  
Connaissance des gestes et postures au travail  
Connaissance des différents outils d'intervention (clé, ...) et de leur utilisation  
Connaissance des documents d'approvisionnement  
Connaissance des règles d'approvisionnement (FIFO, FILO)  
Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité  
Connaissance des notions de temps de fabrication  
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces  
Connaissance des produits de nettoyage industriel  
Connaissance des techniques d'assemblage  
Connaissance des premiers secours et des mesures conservatoires en vue d'un accident  
Connaissance des données élémentaires de gestion de production  
Connaissance des méthodes de production et d'organisation du travail (5S, SMED, Kaizen, ....)  
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 de la lubrification  
Connaissance des bases en électricité, mécanique et pneumatique  
Connaissance des risques de type électrique, mécanique, pneumatique et thermique  
Connaissance des règles de sécurité en milieu industriel

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  
Ranger des pièces finies selon une fiche de conditionnement  
Calculer un temps restant de production  
Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage ou par un autre moyen (clipsage, emboitage...)  
Contrôler le couple de vissage d'un assemblage  
Lire et comparer des résultats d'indication sur un écran de contrôle (couple, pression, niveau, température...) par rapport une donnée fournie  
Lubrifier des éléments mécaniques

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 19/34 |

Nettoyer différents types d'éléments d'outillages  
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

Exploiter les documents techniques de fabrication  
Exploiter un ordre de fabrication  
Appliquer un mode opératoire  
Appliquer une procédure d'approvisionnement  
Se repérer dans un planning d'intervention  
Evaluer sa charge de travail et alerter si surcharge  
Appliquer une procédure de non conformité  
Alerter à des symptômes anormaux (vibrations, bruit, chaleur, odeur)  
Réagir en cas d'incident selon la procédure définie  
Réagir en cas d'accident corporel  
Appliquer des consignes de tri  
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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 20/34 |

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus 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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 21/34 |

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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 22/34 |

## 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, QQOQCP, 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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 23/34 |

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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 24/34 |



## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

### Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée

#### 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 pré-réglée 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 de production pré-réglées de type : colleuse, emballeuse, riveteuse, commande numérique..... 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, ...).

Il 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.

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.

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 remplit les documents de suivi, qui 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.

Il applique les principes généraux de l'ergonomie à son poste de travail par l'application des gestes et postures par exemple.

En cas de production selon un mode dégradé, il utilise la machine 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

Les documents de production sont renseignés et lisibles

Les informations transmises sur les documents sont fiables

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 25/34 |

## **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 de l'agent de fabrication 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, réglage, ...)  
Connaissance du tableau de commande de la machine  
Connaissance des documents du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication  
Connaissance des procédures de tri  
Connaissance des gestes et postures au travail  
Connaissance de l'outillage courant de la machine  
Connaissance des documents d'approvisionnement  
Connaissance des règles d'approvisionnement (FIFO, LIFO)  
Connaissance des moyens de manutention légers et des règles de sécurité  
Connaissance des notions de 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 production et d'organisation du travail (5S, SMED, Kaizen, ....)

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  
Calculer un temps restant de production  
Signaler une anomalie sur une machine de type mécanique, pneumatique ou automatique

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

Exploiter les documents techniques de fabrication  
Exploiter un ordre de fabrication  
Appliquer un mode opératoire  
Appliquer la procédure d'approvisionnement  
Evaluer sa charge de travail et alerter si surcharge  
Appliquer une procédure de non-conformité  
Alerter à des symptômes anormaux (vibrations, bruit, chaleur, odeur)  
Réagir en cas d'incident selon la procédure définie  
Réagir en cas d'accident corporel  
Appliquer des consignes de tri d'emballages  
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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 26/34 |

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

### **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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 28/34 |

## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### Travailler en équipe

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

Dans le cadre de l'entreprise et de son secteur de production, exécuter un travail simple et habituel au sein d'une équipe en suivant des consignes et en tenant compte des opérations des opérateurs amont et aval

Le titulaire de l'emploi travaille dans une équipe de production qui est un ensemble de personnes liées entre elles par des produits à assembler. Il doit être capable de collaborer et de coopérer avec les autres.

Chaque personne est un maillon de la chaîne qui a un impact sur le poste de travail en aval du sien.

En dehors de l'acte de production, les opérateurs sont amenés à participer, sous la conduite du technicien de ligne, à des groupes de travail pour améliorer les indicateurs industriels du secteur.

Le titulaire de l'emploi doit donc avoir un esprit d'équipe et le goût pour la communication.

#### Critères de performance

Le climat de travail est serein

Les membres de l'équipe de production s'entraident sur les postes de travail

La participation des membres aux groupes de travail du secteur est conforme aux objectifs de l'entreprise

### Mettre en œuvre des modes opératoires

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

Dans le cadre de la production de sous-ensembles de pièces, 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 de fabrication 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 production de sous-ensembles de pièces, respecter les règles d'hygiène, 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.

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).

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 29/34 |

## 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

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 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  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| AFI            | TP-00355   | REAC             | 05      |                    | 04/06/2012          | 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."

