



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie

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	9
Fiche compétence professionnelle	13
Fiche des compétences transversales de l'emploi type	24
Glossaire du REAC	27

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	3/30

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

La configuration du titre professionnel « Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie », paru au journal officiel le 18 novembre 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 d'une activité et de certaines compétences.

Tableau des activités

Ancien TP	Nouveau TP
CONDUCTEUR(TRICE) DE MACHINES DE PLASTURGIE (NIVEAU V)	Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie
CONDUIRE ET SURVEILLER LA PRODUCTION SUR DES MACHINES DE PLASTURGIE	Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie
PARTICIPER AU MONTAGE DES OUTILLAGES, A LA PREPARATION ET AU DEMARRAGE DES MACHINES DE PLASTURGIE	Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	5/30

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie	1	Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie
		2	Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie
		3	Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production
		4	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production
2	Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie	5	Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
		6	Contribuer à la mise en service des moyens de production sur une machine de plasturgie
		4	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	6/30

FICHE EMPLOI TYPE

Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie

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 machines et installations automatisées de plasturgie, l'ensemble des actions concourant à l'obtention d'une production de pièces plastiques conforme en qualité, coûts et délais, dans le respect des normes de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement définies par l'entreprise.

Pour cela, à partir des différents documents techniques mis à sa disposition, il assure, tout ou partie, des tâches suivantes :

- préparation du poste de travail et contribution à la mise en service des moyens de production ;
- conduite et surveillance des moyens de production, contrôle des produits fabriqués ;
- maintenance dédiée à la production ;
- nettoyage des équipements et des outillages à la préparation, en cours et à l'arrêt de production ;
- participation à l'amélioration technique et 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 de procédures.

Il exerce son métier en atelier ; les horaires de travail sont souvent de type 3x8, rarement en journée.

L'exécution des tâches s'effectue debout avec des déplacements fréquents autour de l'installation, voire aux divers magasins de stockage. Elle nécessite le port d'équipements de sécurité et, selon le secteur, de ceux de propreté. Les conditions environnementales varient en fonction de l'activité de l'entreprise : bruit, chaleur, milieu aseptisé.

L'activité oblige à une vigilance permanente, à une réactivité immédiate à l'événement ; ce comportement est primordial pour la sécurité humaine et pour le maintien d'une bonne productivité des équipements.

Les techniques de transformation des matières plastiques utilisées ont une influence sur le comportement professionnel du conducteur : il doit connaître les principaux paramètres ayant un effet sur la qualité de la production et, en particulier, ceux qui sont à surveiller régulièrement.

Le poste requiert parfois la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur. Une certification comme le « 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 :

- entreprises plasturgistes transformant des thermoplastiques par des procédés automatisés
- entreprises industrielles telles que fabricants de composants électriques, certaines entreprises du secteur agroalimentaire ayant un atelier dit « intégré », comportant des machines de plasturgie.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Conducteur de presses à injecter, opérateur sur machines de plasturgie, conducteur d'extrudeuse.

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

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
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	7/30

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie
Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie
Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie
Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production
2. Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie
Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
Contribuer à la mise en service des moyens de production sur une machine de plasturgie
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires
Appliquer les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes

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

Niveau V (Nomenclature de 1969)
Convention(s) : Sans objet.
Code(s) NSF :
225 u - Plasturgie, matériaux composites

Fiche(s) Rome de rattachement (rubrique RNCP)

H3201 Conduite d'équipement de formage des plastiques et caoutchoucs

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	8/30

FICHE ACTIVITÉ TYPE
N° 1

Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

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

Sur une installation ou une machine de plasturgie automatisée, exécuter un programme de fabrication de pièces plastiques, en surveillant la fabrication du produit demandé et en s'assurant de la qualité, de la quantité, de la fluidité de la production et du respect des délais prévus.

Cette mission s'accomplit dans le respect des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement, à partir d'un ordre de fabrication, en appliquant les procédures industrielles et les principes du développement durable de l'entreprise. Cette activité est la mission principale du titulaire de l'emploi.

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

- prend connaissance des consignes et exécute les ordres de fabrication selon l'ordonnancement prévu ;
- surveille et vérifie en permanence le fonctionnement des moyens de production ; il alerte si besoin et indique les circonstances du problème pour faciliter le diagnostic ;
- réalise les prélèvements et les contrôles qualité des pièces fabriquées ;
- corrige les aléas de fonctionnement simples, en fonction de témoins d'alerte et relance les équipements en respectant une procédure spécifique au process ;
- effectue les réapprovisionnements de matière nécessaires en cours de fabrication ;
- réalise les opérations de maintenance productive, nettoie les outillages et les moyens de production ;
- identifie les produits finis, 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 et veille à leur évacuation pour recyclage ou mise au rebut ;
- transmet à l'équipe suivante les éléments de la production en cours ;
- contribue à l'amélioration des indicateurs industriels de son secteur de production.

Il est placé sous la responsabilité d'un hiérarchique, auquel il rend compte de son activité et des problèmes rencontrés.

Il est en relation avec :

- le technicien de production en cas d'aléas de fabrication qu'il ne peut solutionner rapidement, pour remise en conformité de la production ;
- les conducteurs amont et aval de sa fabrication au cours de la prise ou du passage de consignes lors des changements de poste ;
- un collègue à proximité 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 matière.

Il est responsable de sa fabrication et des équipements de production, dont il assure le fonctionnement ; son rôle est limité à l'application, en autonomie, mais de manière stricte, des consignes et des procédures. Il est attentif à tous les bruits et odeurs émis par la machine et doit anticiper les dégradations techniques. Il est capable de réagir rapidement et judicieusement aux aléas de fabrication pour minimiser les rebuts de pièces et les incidents éventuels.

Dans le cas d'installations importantes, lignes automatisées avec de nombreux équipements de parachèvement par exemple, l'activité peut être sectorisée avec plusieurs conducteurs et opérateurs sous la responsabilité d'un technicien de production.

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
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	9/30

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie
Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie
Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

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

Mettre en œuvre des modes opératoires
Appliquer les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	10/30

FICHE ACTIVITÉ TYPE
N° 2

Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie

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

A partir du programme de fabrication, préparer le poste de travail et contribuer au démarrage des nouvelles séries de pièces plastiques, au démontage de l'outillage en fin de fabrication, dans le respect des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement tout en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.

Les composantes de cette activité se situent en amont et en aval de l'activité de conduite de production.

A l'aide des différents documents techniques tels que dossier de fabrication, instructions, procédures, modes opératoires, le titulaire de l'emploi prend connaissance des informations nécessaires à la conduite de l'activité et s'assure d'en posséder tous les éléments ;

Au montage de l'outillage, sous la responsabilité du technicien de production, il :

- approvisionne, positionne et raccorde en énergie les équipements périphériques du poste de travail selon le plan d'implantation fourni ;
- bride les outillages sur les machines ;
- raccorde toutes les énergies sur l'outillage ;
- affiche les paramètres machine ou charge les programmes pièces et robot ;
- affiche les paramètres des périphériques de type monte matière, pompe à colorant ;
- approvisionne ou fait approvisionner la matière première ;
- réalise les opérations de préparation de la matière telles que mélange, étuvage, coloration ;
- remplit et vise les documents de suivi.

Au démontage de l'outillage, sous la responsabilité du technicien de production, il :

- configure les machines et équipements en suivant la procédure d'arrêt ;
- démonte les outillages et fait évacuer tous les matériels périphériques ;
- vide la trémie d'alimentation et purge le fourreau de la machine ;
- nettoie et range le poste et son environnement : monte matière, pompe à colorant ;
- remplit les documents de suivi, et signale toute anomalie ou détérioration de matériel.

Cette activité se conduit en binôme avec et sous la responsabilité du technicien de production pour les opérations de montage/démontage d'outillages, de réglage et de démarrage des installations lors d'un changement de série. Les opérations de préparation du poste de travail et d'arrêt complet des équipements sont souvent réalisées en autonomie, en relation avec le service approvisionnement, le service qualité, le service maintenance, le technicien de production et les éventuels autres conducteurs.

Il est placé sous la responsabilité d'un hiérarchique auquel il rend compte de son activité et des problèmes rencontrés.

Il est en relation avec :

- les conducteurs amont et aval de sa fabrication, lors des changements de poste ;
- un collègue à proximité pour une intervention ponctuelle telle que levée de charge ;
- les services maintenance et outillage pour intervention, 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
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	11/30

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie
Contribuer à la mise en service des moyens de production sur une machine de plasturgie
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

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

Mettre en œuvre des modes opératoires
Appliquer les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	12/30

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie

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, exécuter la production d'une série de pièces sur une machine automatisée de plasturgie en fonctionnement stabilisé, en prenant en compte les critères qualitatifs et quantitatifs prévus.

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

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

Elle s'exerce en atelier de façon autonome, sous la responsabilité de son hiérarchique, seul ou en groupe dans le cas d'un îlot de fabrication, sur des installations mettant en œuvre des procédés très divers. Dans certains cas, il doit tenir compte des particularités du secteur concerné, salle blanche pour pièces médicales par exemple. Les équipements étant automatisés, de nombreuses mesures de sécurité sont à respecter.

Le titulaire de l'emploi prend connaissance du programme de fabrication et des dernières modifications envisagées par le service de gestion de production. Il exécute la production de la série de pièces industrielles sur une machine ou une installation de plasturgie dont il contrôle les paramètres. Il analyse au fur et à mesure les données de la machine et alerte, en cas de problème, son responsable hiérarchique. 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, réapprovisionnement de matière, composants et cartons par exemple, tout en effectuant une surveillance attentive et régulière des points stratégiques de fonctionnement tels que temps de cycle, alimentation matière, températures, débits de refroidissement.

L'approvisionnement au poste de travail comprend le repérage et la vérification des matières, du colorant éventuel et des composants en conformité au bon de commande, leur manipulation en toute sécurité, leur déconditionnement 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 de rupture de flux, il prend les mesures nécessaires à l'arrêt de sa machine ou de son installation.

Dans le cas où la préparation de la matière n'est pas centralisée, le titulaire de l'emploi réalise cette préparation de séchage ou coloration en suivant les instructions correspondantes ou par calcul des quantités horaires utiles.

Il détecte et déduit avec logique la cause des dysfonctionnements.

Il réagit correctement et efficacement à toute dérive ou incident dans la limite de ses responsabilités.

Au fur et à mesure de la production, il consigne les données dans les documents de fabrication.

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.

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 qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées

La matière est préparée conformément aux instructions

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

Les modes opératoires de fabrication mis à disposition sont respectés

Le cycle machine et les valeurs de fonctionnement sont conformes aux documents de fabrication

Le poste est rangé et nettoyé

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	13/30

Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables

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

Connaissance de l'environnement industriel : organisation des services, circulation interne, règlement intérieur, équipements de protection individuelle, règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

Connaissance du domaine d'intervention du conducteur dans le système de production de l'entreprise

Connaissances de base des principales matières thermoplastiques

Connaissance de base des principales techniques de fabrication en série de pièces en thermoplastique : injection, extrusion, extrusion soufflage, extrusion de gaine, thermoformage

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 de base des modes de fonctionnement d'une machine : automatique, semi auto, manuel

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

Connaissance des procédures de tri

Connaissance des gestes et postures

Connaissance de base de la lecture de plans de pièces : identification des surfaces, des volumes, cotation

Utiliser des matériels réglés de séchage, de coloration, en suivant des instructions

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

Manipuler le pupitre de commande d'une machine de plasturgie

Renseigner un document de suivi de production

Conditionner des pièces fabriquées

Calculer un temps restant de production

Détecter des anomalies de type mécanique, automatique, pneumatique/hydraulique, électrique

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

Travailler en équipe

Guider les actions d'un aide opérateur

Appliquer les modes opératoires de fabrication

Appliquer un ordre de fabrication

Réagir à des non conformités d'approvisionnement

Réagir et alerter à des symptômes anormaux : vibrations, bruit, chaleur, odeur et alerter

Réagir en cas d'incident de fabrication selon la procédure définie

Utiliser les équipements de protection individuelle

Appliquer des consignes de tri d'emballages

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

Appliquer une procédure de fonctionnement en mode dégradé

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	14/30

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 2**

Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie

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 au contrôle qualité des pièces : luminosité, propreté et accessibilité adaptées.

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.

Les contrôles peuvent être de nature différente : dimensionnelle, pesée, aspect visuel, aspect tactile, de fonctionnement.

En cas de pièces non conformes, il se réfère à la procédure de non-conformité.

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.

Critères de performance

Le mode opératoire de contrôle est respecté

Les instruments de mesure sont utilisés au regard des instructions

La lecture des mesures est juste

L'alerte, suite à une dérive, est donnée et justifiée au regard des instructions

Les documents de production sont renseignés au regard des instructions

Les informations écrites sur les documents sont fiables et exploitables

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

Connaissance de l'environnement industriel : organisation des services, circulation interne, règlement intérieur, équipements de protection individuelle, règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

Connaissance du vocabulaire, de l'organisation et des différentes normes qualité utilisés en plasturgie

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 statistique

Connaissance de base de la lecture de plans de pièces : identification des surfaces, des volumes, cotation

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	15/30

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
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 avec son environnement
Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	16/30

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 3**

Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des fiches techniques des outillages et des moyens de production, du planning d'intervention prévisionnel, 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 de qualité, 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 les services de l'entreprise : maintenance, production, outillage ou par le fabricant de la machine. 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 prescrits.

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 des services concernés : 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 fluides de l'installation.

Selon le type d'opération, 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 limite de ses attributions. 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

Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables

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

Connaissance de l'environnement industriel : organisation des services, circulation interne, règlement intérieur, équipements de protection individuelle, règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

Connaissance de l'organisation et des différents types et niveaux de maintenance

Connaissance des documents et des différents outils manuels d'intervention

Connaissance de la lubrification : principe, différents lubrifiants, cas d'utilisation

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	17/30

Connaissance de base de la TPM : Total Productive Maintenance
Connaissance des limites de ses interventions

Conformer l'installation dans l'état préconisé

Lire et comparer des résultats d'indication du type : pression, niveau, température par rapport à une donnée fournie

Lubrifier des éléments mécaniques

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

Saisir des résultats sur un terminal d'ordinateur ou un document de suivi de production

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

Travailler en équipe

Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

Alerter sur les risques de type électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique et thermique

Appliquer les documents techniques de fabrication

Se repérer dans un planning d'intervention

Suivre un mode opératoire de maintenance

Utiliser les équipements de protection individuelle

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
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	18/30

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 4**

Proposer des améliorations techniques et 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, pour les principaux, 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, les opérations de maintenance.

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 ;

- 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.

Critères de performance

La situation évoquée est vérifiable
Les propositions de solutions sont réalistes

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

Connaissance de l'environnement industriel : organisation des services, circulation interne, règlement intérieur, équipements de protection individuelle, règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

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 et des outils d'aide les plus utilisés

Connaissance des éléments basiques du calcul d'un coût de production

Connaissance des méthodes d'amélioration de la production

Connaissance des indicateurs de production

Mettre en œuvre des outils de résolution de problème

Mettre en œuvre des outils d'organisation du travail

Formuler une idée oralement ou par écrit

Utiliser les fonctions de base de traitement de texte et de tableur

Énoncer les bénéfices d'une amélioration

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
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	19/30

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du dossier de fabrication des produits à réaliser, de l'ordre de fabrication, réaliser ou faire réaliser les opérations d'approvisionnement des matières et des composants, préparer les espaces du poste de travail, installer et raccorder les équipements périphériques, en vue du 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. Elle est mise en œuvre au début et à la fin de la production.

Au démarrage du cycle de fabrication :

Le titulaire de l'emploi prend connaissance des procédures, des modes opératoires, des documents du dossier de fabrication, du programme de production.

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

Il approvisionne ou fait approvisionner par le cariste les quantités totales ou partielles de matières, de colorants éventuels et de composants élémentaires nécessaires pour enclencher la fabrication.

Il vérifie la conformité des approvisionnements : étiquette, bon de contrôle réception, quantité livrée, les manipule en toute sécurité, les déconditionne de leur emballage d'origine et les positionne ou les fait positionner par le cariste sur leur emplacement marqué. Il trie les emballages dans les conteneurs spécifiques. Il fait retourner les contenants spécifiques éventuels au magasin.

Il fait approvisionner, positionner les matériels périphériques : pupitre de prise d'instructions et de saisie de résultats, affichages des documents qualité et des procédures spécifique à la fabrication, tapis roulants, étiquettes, bacs pour le tri des pièces rebutées et des déchets, éventuellement tables et petits équipements pour les opérations de finition au poste de travail pour permettre le lancement de la production selon le plan d'implantation du poste de travail et les raccorde en énergie.

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

Il règle aux valeurs prescrites l'étuve par anticipation de la série à réaliser.

Il procède au chargement de la matière et du colorant éventuel.

A la fin du cycle de fabrication :

Le titulaire de l'emploi fait livrer au magasin d'expédition les pièces et réintégrer en stock les éléments inutilisés et reconditionnés tels que matières et colorants.

Il débranche les énergies, nettoie et fait évacuer les matériels périphériques au magasin. Il informe son responsable hiérarchique de toute anomalie ou détérioration sur les matériels périphériques pour réparation par le service de maintenance.

Il nettoie et range l'espace de travail, la trémie, la pompe à colorant et le monte matière.

Cette compétence est généralement réalisée seul par le titulaire de l'emploi, en toute autonomie, en parallèle aux opérations de montage d'outillages et de réglage d'équipements lourds de la machine de plasturgie réalisées par le technicien de production.

Un cariste peut être nécessaire pour certaines manutentions.

Le titulaire de l'emploi anticipe le plus en amont possible la préparation du poste de travail, car certaines phases sont de longue durée comme l'étuvage de matières.

Il renseigne les documents de suivi de production, et le cahier de consignes au poste de travail.

Critères de performance

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	20/30

Les approvisionnements sont conformes aux spécifications
Les équipements périphériques sont installés et raccordés conformément aux spécifications
Le poste de travail est rangé et nettoyé
Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables
Les opérations sont réalisées dans le temps imparti
La matière est préparée conformément aux instructions

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

Connaissance de l'environnement industriel : organisation des services, circulation interne, règlement intérieur, équipements de protection individuelle, règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

Connaissance des organes de sécurité des matériels

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 et des principales règles d'approvisionnement

Connaissance des moyens de manutention légère

Connaissance des types de circuits et de raccordements d'énergie, des dangers correspondants

Connaissance des informations contenues sur un plan d'implantation

Connaissance de la préparation des matières plastiques : conditions d'étuvage, coloration

Connaissance des temps caractéristiques de fabrication : alloué, montage, préparation, arrêt

Situer un élément sur un plan d'implantation d'atelier

Contrôler des approvisionnements par rapport au dossier de fabrication, les déconditionner

Manipuler des charges à l'aide d'outils d'assistance manuelle, un transpalette manuel

Inventorier les éléments d'une installation

Raccorder des équipements périphériques aux énergies, en contrôler l'efficacité

Régler une étuve

Alimenter des racks de stockage

Manipuler un colorant liquide ou en granulés

Nettoyer une trémie d'alimentation, un monte matière, l'alimentation d'une pompe à colorant

Renseigner un document de suivi de production

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

Travailler en équipe

Guider les actions d'un aide opérateur

Rédiger un compte rendu d'incident matériel

Appliquer les documents techniques de fabrication

Appliquer un ordre de fabrication

Détecter des anomalies d'implantation

Réagir à des non conformités d'approvisionnement

Utiliser les équipements de protection individuelle

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
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	21/30

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 6

Contribuer à la mise en service des moyens de production sur une machine de plasturgie

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des informations du dossier de fabrication, des procédures, des modes opératoires, et des instructions données oralement par le technicien de production, participer à la préparation de la machine, au montage des outillages, au raccordement en énergie, en vue du démarrage de la production.
En fin de production, participer de la même manière au démontage et au rangement des outillages.

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

Le travail s'effectue toujours à l'aide d'un dossier détaillé de fabrication. Généralement, le technicien de production ne confie que partiellement au conducteur, les opérations de mise en place et de montage d'outillages. Leur délai de mise en service pour la fabrication prévue est toujours une contrainte forte. Les moyens de production étant automatisés, de nombreuses mesures de sécurité sont toujours à respecter.
Au préalable des actions énumérées ci-dessous, le technicien aura approvisionné et positionné l'outillage sur la machine.

A la mise en service des moyens de production :

Le titulaire de l'emploi bride l'outillage sur la machine, raccorde les tuyaux d'eau pour le refroidissement, les tuyaux hydrauliques pour le fonctionnement éventuel des parties mobiles de l'outillage et la partie électrique pour le chauffage des barres chauffantes. Sur un moule, il retire la barrette de sécurité.
Après intervention du technicien de production pour l'ouverture de l'outillage, le titulaire de l'emploi nettoie l'empreinte et lubrifie les colonnes de guidage.
Sur consigne et sous la responsabilité du technicien, il charge les programmes machine, robot et périphériques.
Il règle les paramètres de l'appareil de coloration, de l'alimentation de la matière et des périphériques. Il les met en route.
Il signale, à l'aide d'un document approprié, toute anomalie ou détérioration de matériel constaté au montage.
A ce moment, c'est le technicien qui assure le démarrage et les réglages pour les premières pièces.

A l'arrêt des moyens de production :

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 applique les procédures d'arrêt des machines dans l'ordre, puis contrôle l'arrêt complet de l'installation.
Il arrête l'alimentation de la trémie et de la pompe à colorant.
Il purge la matière restant dans la machine et l'évacue selon la procédure adaptée à ce type de déchet.
Avant démontage, il procède au débranchement complet de l'outillage puis le nettoie.
Après fermeture de l'outillage et fixation au palan, il pose la barrette de sécurité et procède au démontage des brides de fixation.
Il nettoie la machine de plasturgie en traitant les éventuelles fuites de fluides sur le sol.
Il signale, à l'aide d'un document approprié, toute anomalie ou détérioration de matériel constaté au démontage.

Critères de performance

Les consignes du technicien de production sont respectées scrupuleusement
Les outillages sont fixés et préparés en conformité aux prescriptions
Les raccordements des outillages sont réalisés selon le dossier de fabrication
Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées
Les modes opératoires sont respectés

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	22/30

Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont correctement réalisées
Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables
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, circulation interne, règlement intérieur, équipements de protection individuelle, règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

Connaissance de la technologie des principales machines de fabrication en série de pièces en thermoplastique

Connaissance des principaux organes des matériels et des systèmes de sécurité

Connaissance des modes de fonctionnement d'une machine : automatique, semi auto, manuel

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

Connaissance des principales parties d'un outillage de plasturgie

Connaissance des gestes et postures au travail

Connaissance des moyens de manutention légère

Connaissance des types de circuits et de raccordements d'énergie, des dangers correspondants

Connaissance des produits de nettoyage industriel

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

Connaissance de la technologie mécanique de base

Connaissance de base de l'automatisme

Connaissance des techniques de bridage

Connaissance des temps caractéristiques de fabrication : alloué, montage, préparation, arrêt

Connaissance de la méthode de changement rapide d'outillage : « SMED »

Contrôler la fonctionnalité d'équipements de sécurité

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage

Fixer un outillage à l'aide de brides

Contrôler le couple de vissage d'un assemblage vissé

Alimenter en énergie des outillages

Charger un programme de fabrication sur un terminal de machine, en suivant une procédure

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

Renseigner un document de suivi de production

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

Travailler en équipe

Rédiger un compte rendu d'incident matériel

Appliquer des procédures de mise en service et d'arrêt

Appliquer un mode opératoire

Détecter des anomalies de fabrication en rapport avec l'outillage

Utiliser les équipements de protection individuelle

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
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	23/30

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 machine de plasturgie, 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 de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une machine automatisée de plasturgie, respecter les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement 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 employées, des mouvements engendrés et des matières utilisées. Il doit être capable d'identifier les risques électriques et ceux liés aux fluides sous pression.

L'application de ces règles constitue donc l'élément prioritaire et obligatoire de toutes ses actions tant pour lui-même que pour les autres personnes et les 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

Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la conduite d'une machine de plasturgie, surveiller et vérifier en permanence le fonctionnement des moyens de production. Le titulaire de l'emploi est à l'écoute de tous les bruits et odeurs émis par la machine et doit anticiper les dégradations. Il alerte si besoin et indique les circonstances du problème

Il réalise les opérations de maintenance productive, nettoie les outillages et les moyens de production en fonction de fiches techniques et de modes opératoires.

Critères de performance

Les dysfonctionnements des machines et des outillages sont détectés dès leur apparition

Les opérations de maintenance productive sont réalisées conformément aux instructions

Les opérations de nettoyage préconisées sont réalisées avec une attention permettant le repérage d'anomalies de fonctionnement

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	24/30

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	25/30

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
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	27/30

Savoir-faire organisationnel

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

Savoir-faire relationnel

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

Savoir-faire technique

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

Titre professionnel

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CMP	TP-01286	REAC	02	09/10/2013	09/10/2013	28/30

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants 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."

