



# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien(ne) de Production Industrielle

Niveau IV

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 .....	15
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
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	3/34



## Introduction

### Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le Titre Professionnel " Technicien(ne) de Production Industrielle" que l'arrêté de 2009 avait défini en trois activités types décline, pour sa révision de 2013, une reconfiguration en deux activités types plus conformes aux réalités du marché du travail pour l'emploi visé.

La révision de ce titre professionnel est proposée conformément à cette réorganisation.

### Contexte de l'examen du Titre Professionnel

La veille technologique et les enquêtes réalisées sur quinze entreprises de production en série ayant un effectif de 84 à 950 personnes, dans des secteurs tels que la pharmacie, la verrerie, la sous-traitance automobile, la plasturgie, l'électroménager, la cosmétologie, le conditionnement, montrent l'importance d'intégrer l'ancienne activité " Remédier à un aléa de production ou de fonctionnement d'une ligne industrielle " dans l'activité " Piloter une ligne de production industrielle".

Le nombre de compétences est réduit par un regroupement approprié vis-à-vis des finalités et les intitulés sont redéfinis.

### Tableau des activités

Ancien TP <b>TECHNICIEN(NE) DE PRODUCTION INDUSTRIELLE (NIVEAU IV)</b>	Nouveau TP <b>Technicien(ne) de Production Industrielle</b>
PILOTER UNE FABRICATION DE PRODUITS INDUSTRIELS DE SERIE SUR UNE LIGNE INDUSTRIELLE	Piloter une ligne de production industrielle
REMEDIER A UN ALEA DE PRODUCTION OU DE FONCTIONNEMENT D'UNE LIGNE INDUSTRIELLE	Contribuer à l'optimisation d'une ligne de production industrielle
OPTIMISER UNE FABRICATION DE PRODUITS INDUSTRIELS DE SERIE ET PROCEDER AUX ESSAIS	

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	5/34

## Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Piloter une ligne de production industrielle	1	Préparer les matériels d'une ligne de production industrielle
		2	Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle
		3	Assister les opérateurs d'une ligne de production dans leur prise de poste
		4	Suivre une production industrielle
		5	Stabiliser le processus de production industrielle
		6	Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de production industrielle
2	Contribuer à l'optimisation d'une ligne de production industrielle	7	Mener des actions d'amélioration d'une production industrielle
		8	Conduire la réalisation des essais de production industrielle sous la responsabilité d'un chef de projet

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	6/34

## FICHE EMPLOI TYPE

### Technicien(ne) de Production Industrielle

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

La finalité de cet emploi est de contribuer à la transformation industrielle de produits manufacturés.

Le titulaire de l'emploi a en charge le fonctionnement d'une ou plusieurs lignes de fabrication constituées de postes de travail manuels, semi-automatiques ou automatiques liés entre eux par un même produit fabriqué.

Ces lignes intègrent des technologies différentes telles que le pneumatisme, l'électricité, l'automatisme, la mécanique et l'hydraulique.

Ses missions principales concernent :

- la préparation, le lancement, le suivi de la production et l'assistance aux opérateurs de la ligne de production ;
- la régulation des dérives du processus et la résolution des incidents matériels ;
- l'amélioration des indicateurs de production et la contribution aux essais, en collaboration avec le service concerné.

Le titulaire de l'emploi travaille en respectant des normes d'hygiène, de sécurité et d'environnement. Il a un rôle important à jouer dans le domaine de la sécurité tel que la prévention des accidents, le port des équipements de protection individuelle, la vérification des sécurités installées, le respect des consignes.

Il travaille en équipe avec des opérateurs. Il n'a pas de responsabilité hiérarchique, mais un rôle technique envers eux. Il rend compte au responsable de son secteur de fabrication. Au quotidien, il est en relation avec les services d'approvisionnement et d'expédition.

Il doit s'adapter à des nouveaux produits, nouvelles matières et nouvelles technologies mises en œuvre. A cet effet, il est en relation avec les services techniques de l'entreprise.

Le titulaire de l'emploi exerce dans des ateliers de production de toutes tailles où les conditions de travail sont fonction de l'activité industrielle exercée. Il peut, occasionnellement, être mobile au sein d'un groupe industriel pour, par exemple, assurer un démarrage de ligne.

La maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type chariot élévateur est appréciée pour la tenue de l'emploi. L'habilitation électrique pour non électricien est quelquefois requise.

L'exécution des tâches s'effectue debout et demande des déplacements fréquents autour des lignes de production. L'activité nécessite le port d'équipements de sécurité et/ou, selon le secteur, de propreté. L'environnement de travail peut occasionner quelques conditions particulières telles que le bruit, les odeurs, les températures.

Le titulaire de l'emploi est généralement assujéti à des horaires postés tels que 2x8, 3x8, 5x8 et, parfois, à une activité en fin de semaine. Il peut également travailler en journée et dépasse certaines fois ses horaires habituels pour finaliser des essais, participer à des groupes de travail.

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

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Industries de la pharmacie, de l'agro-alimentaire, du verre, de l'électroménager, du froid, de la mécanique, de l'automobile, de la cosmétologie, du conditionnement.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Technicien de production, technicien d'atelier, technicien d'îlot, technicien de ligne, régleur.

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

Selon le domaine concerné.

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

Néant.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	7/34

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	8/34

## Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Piloter une ligne de production industrielle  
Préparer les matériels d'une ligne de production industrielle  
Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle  
Assister les opérateurs d'une ligne de production dans leur prise de poste  
Suivre une production industrielle  
Stabiliser le processus de production industrielle  
Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de production industrielle
2. Contribuer à l'optimisation d'une ligne de production industrielle  
Mener des actions d'amélioration d'une production industrielle  
Conduire la réalisation des essais de production industrielle sous la responsabilité d'un chef de projet

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

Travailler en équipe  
Diagnostiquer un problème et le résoudre  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail  
Réagir de manière appropriée aux événements imprévus

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

Niveau IV (Nomenclature de 1969)  
Convention(s) : Selon la convention collective du secteur concerné.  
Code(s) NSF :  
251 s - Mécanique générale et de précision, usinage

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

H2503 Pilotage d'unité élémentaire de production mécanique  
H2504 Encadrement d'équipe en industrie de transformation

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	9/34



**FICHE ACTIVITÉ TYPE**  
**N° 1**

**Piloter une ligne de production industrielle**

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

A partir des ordres de fabrication à réaliser, maintenir le fonctionnement d'une ligne de production industrielle en s'assurant de la qualité et de la quantité de produits fabriqués dans le délai prescrit.

Dans le cadre de cette activité, et dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement, le technicien effectue un certain nombre d'actions qui reviennent de manière cyclique, en s'appuyant notamment sur les documents techniques et les procédures de l'entreprise.

**A la prise de poste :**

- il prend connaissance des programmes de fabrication en cours et programmés, vérifie la qualité et la quantité de la production réalisée, prend les mesures adéquates, puis anticipe sur la préparation des productions suivantes, tels que les approvisionnements, outillages et matériels annexes nécessaires.

**A chaque changement de fabrication :**

- il effectue le changement des outillages de production, règle les machines et les équipements périphériques, très souvent avec l'assistance d'un opérateur ;
- il démarre les machines, réalise les premières pièces, stabilise la fabrication et fait valider le départ série ;
- il transmet aux opérateurs les particularités relatives aux interventions qu'ils réalisent et au fonctionnement des équipements.

**En cours de production :**

- il effectue une surveillance des équipements, et en particulier, "écoute" les machines, surveille la régularité des cycles et vérifie quelques paramètres significatifs et certains indicateurs tels que pressions, températures, débits, niveaux, quantité de matières disponible ;
- il intervient en cas de problèmes techniques, avec un souci permanent de réduction des temps improductifs et des rebuts ;

Lors d'un événement impactant la production en cours, il anticipe sur les actions futures.

Après diagnostic, il effectue des réglages, résout les pannes ou aléas mineurs permettant un redémarrage rapide ; il fait appel à d'autres services si nécessaire.

**En fin de poste :**

- il saisit les différentes informations de suivi de la production ou en vérifie la véracité sur des documents et transmet les consignes pour l'équipe suivante.
- Il rend compte des événements de manière synthétique à son responsable.

Il est en relation avec :

- son responsable hiérarchique pour les informations et les bilans en début et fin de poste ;
- les techniciens des équipes précédente et suivante, pour la transmission des consignes ;
- les opérateurs pour les instructions techniques nécessaires à la production ;
- les techniciens de maintenance, en cas de difficultés matérielles ;
- le service qualité lors des démarrages ou en cas de dérive de production.

Les fabrications sont réalisées en flux tendu ; le technicien fait preuve d'une grande réactivité et d'une bonne capacité d'analyse et d'explicitation des situations rencontrées.

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

Selon le domaine concerné.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	11/34

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Préparer les matériels d'une ligne de production industrielle  
Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle  
Assister les opérateurs d'une ligne de production dans leur prise de poste  
Suivre une production industrielle  
Stabiliser le processus de production industrielle  
Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de production industrielle

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

Travailler en équipe  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail  
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes  
Réagir de manière appropriée aux événements imprévus

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	12/34

**FICHE ACTIVITÉ TYPE**  
**N° 2**

**Contribuer à l'optimisation d'une ligne de production industrielle**

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

En s'appuyant sur son expérience technique, sur sa pratique quotidienne et dans le cadre d'un groupe de travail, suggérer et argumenter des améliorations techniques sur les machines, outillages et équipements, ainsi que des améliorations d'organisation pour augmenter notamment la productivité, la sécurité et la qualité ; participer à leur mise en place en atelier. Contribuer à des phases d'essais de nouvelles productions en collaboration avec le service concerné.

Son activité, centrée sur l'efficacité de la fabrication, comporte deux types d'intervention.

D'une part, il accompagne régulièrement les différents opérateurs dans les démarches d'amélioration continue, pour atteindre un meilleur fonctionnement des équipements et une amélioration des indicateurs de production, comme le taux de rendement synthétique.

Pour cela, il participe à l'amélioration des processus de production par :

- l'analyse des indicateurs de performance de la ligne de fabrication ;
- la priorisation des actions d'amélioration ;
- la proposition de constitution de groupes de travail ;
- l'animation des groupes de travail interservices d'amélioration de production, pendant lesquels il propose et argumente techniquement les modifications de procédés qui lui semblent nécessaires ;
- la vérification du bien fondé des solutions ;
- la restitution des solutions retenues à sa hiérarchie afin d'en valider la mise en œuvre.

D'autre part, Il contribue avec les services techniques aux différents essais de mise en production, tels que nouvelles matières et machines, nouveaux procédés et produits.

Il est en relation avec :

- les opérateurs de la ligne de production dans le cadre de leur contribution aux groupes de travail ;
- son responsable hiérarchique pour les actions d'amélioration proposées et le rendu compte ;
- les techniciens des services études, méthodes, mise au point, maintenance, qualité, lors des groupes de travail interservices et lors des phases d'essais.

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

Selon le domaine concerné.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	13/34

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Mener des actions d'amélioration d'une production industrielle

Conduire la réalisation des essais de production industrielle sous la responsabilité d'un chef de projet

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

Travailler en équipe

Diagnostiquer un problème et le résoudre

Faire preuve d'amélioration, d'innovation et de créativité

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	14/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 1**

**Préparer les matériels d'une ligne de production industrielle**

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

A partir du programme et du dossier de fabrication, veiller à l'approvisionnement de l'ensemble des matières, pièces élémentaires et consommables, contrôler leur référence et les mettre en place selon le plan d'implantation. Vérifier la disponibilité des équipements et prendre les mesures nécessaires en vue de démarrer la ligne de fabrication.

En fin de série, remettre la ligne de fabrication dans son état initial et renseigner les documents de suivi de production.

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

Cette compétence s'exerce au quotidien 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 en amont et en aval de la production, en autonomie, seul, ou en équipe, ou avec un cariste dans un atelier.

**Critères de performance**

La ligne de production est prête à démarrer

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

Les approvisionnements sont conformes aux documents techniques

Les matériels sont préparés, fixés et montés en conformité aux documents techniques

Les raccordements des matériels sont réalisés selon le dossier de fabrication

Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables

Les opérations sont réalisées dans le temps mentionné dans les documents techniques

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

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

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

Connaissance des différentes énergies, des types de circuits et des raccords

Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité

Connaissance des gestes et postures appliquées au poste de travail

Connaissance des techniques de bridage utilisé

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

Contrôler la fonctionnalité d'équipements de sécurité

Réaliser le bridage d'un outillage

Réaliser des branchements électriques, pneumatiques et hydrauliques entre outillage, machine et équipements périphériques

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage au couple

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

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement et sur les difficultés rencontrées

Travailler en équipe

Guider les actions d'un opérateur lors d'un montage d'outillages

Rédiger un compte rendu d'incident matériel

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	15/34

Utiliser et vérifier l'utilisation des équipements de protection individuelle  
Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté  
Exploiter les documents techniques  
Appliquer une procédure d'approvisionnement  
Appliquer des consignes de tri d'emballages

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	16/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle

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

A partir du dossier de fabrication et, en particulier des données liées au réglage de la ligne de fabrication, réaliser le démarrage de production, en procédant aux contrôles et aux ajustements utiles, en vue de valider le départ série. En fin de série, procéder à l'arrêt de production en tenant compte des préconisations.

Pour cela, le technicien doit :

- vérifier l'état des protections et des sécurités. Au besoin, il arrête l'installation et fait procéder à leur mise en conformité ;
- effectuer la procédure d'initialisation ;
- appeler les programmes pièces et robots ;
- démarrer l'ensemble des machines et des périphériques ;
- produire et contrôler les premières pièces ;
- réajuster les paramètres principaux en conséquence ;
- valider ou faire valider le départ série ;
- informer les opérateurs pour la poursuite de la série demandée ;
- renseigner les documents de suivi de fabrication.

Avant l'arrêt, il fait les sauvegardes informatiques nécessaires, relatives aux réglages et aux informations de suivi de production, puis fait stopper la machine et nettoyer le poste de travail.

En fin de production, il fait les sauvegardes d'information nécessaires, arrête la ligne en suivant le mode opératoire correspondant, réintègre éventuellement l'ancien « outillage », remplit le bon de suivi « outillage » et renseigne les documents de suivi de fabrication.

Éventuellement, il fait part des incidents de l'outillage au service concerné à l'aide d'un bon de retouche.

Le technicien optimise la production en minimisant les temps d'arrêt de l'installation et les rebuts.

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

Cette compétence s'exerce au quotidien 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 en amont et en aval de la production, en autonomie, dans un atelier, sur des installations comportant plusieurs machines qui peuvent être mises en route de façon décalée. Dans certains cas, le technicien doit tenir compte des particularités du secteur client concerné : salle blanche pour pièces médicales par exemple.

#### Critères de performance

La production est démarrée et arrêtée conformément aux procédures dans le temps alloué

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

Le contrôle des produits fabriqués est réalisé conformément aux instructions

La cadence de production est conforme à la gamme

Le(s) poste(s) de travail est propre, rangé et organisé conformément aux instructions

Le cahier de consignes est renseigné clairement pour l'équipe suivante

Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables

Les opérations sont réalisées dans le temps mentionné dans les documents techniques

Les pièces fabriquées sont conformes au cahier des charges

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	17/34

Connaissance des organes de sécurité des matériels  
 Connaissance des premiers secours et les mesures à appliquer en cas d'accident  
 Connaissance des principaux organes des machines  
 Connaissance des modes de fonctionnement d'une machine tels que marche, arrêt et réglage  
 Connaissance des tableaux de commande des matériels industriels  
 Connaissance des documents du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication  
 Connaissance des procédures de tri  
 Connaissance des temps du cycle de fabrication  
 Connaissance de base de la lecture de plans de pièces : identification des surfaces, des volumes, cotation  
 Connaissance des données élémentaires de gestion de production

Démarrer une ligne de fabrication selon un mode opératoire donné  
 Régler les paramètres suite aux premiers produits fabriqués  
 Valider le démarrage  
 Arrêter une ligne de fabrication conformément au mode opératoire préconisé  
 Contrôler / donner les instructions opératoires pour le contrôle des produits, avec les appareils préconisés  
 Donner les instructions opératoires pour assurer la propreté d'une ligne de production et de son environnement  
 Renseigner les documents de suivi de production

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement et sur les difficultés rencontrées  
 Travailler en équipe  
 Guider les actions d'un ou plusieurs opérateurs lors d'une phase de démarrage ou d'arrêt

Utiliser les équipements de protection individuelle  
 Appliquer un mode opératoire  
 Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté  
 Exploiter un ordre de fabrication  
 Exploiter les documents techniques de fabrication  
 Evaluer sa charge de travail et alerter en cas de besoin de renfort  
 Réagir à des non conformités d'approvisionnement  
 Réagir à des symptômes anormaux et alerter  
 Réagir en cas d'incident de fabrication selon la procédure définie  
 Réagir en cas d'accident corporel  
 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
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	18/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 3**

**Assister les opérateurs d'une ligne de production dans leur prise de poste**

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

A partir du dossier de fabrication et en tant que de besoin, transférer aux opérateurs les éléments incontournables à prendre en compte pour satisfaire aux tâches confiées et réaliser le suivi pour en garantir l'appropriation.

Pour cela, le technicien doit :

- assister les opérateurs d'une ligne de production, soit pour faciliter une adaptation rapide des nouveaux embauchés, soit pour prendre en compte des évolutions techniques et des modifications de gamme de fabrication pour les opérateurs en place ;
- assurer dans tous les cas un suivi adapté pour garantir l'appropriation par les intéressés, des informations et des méthodes d'intervention prévues et pour favoriser l'évolution de leur performance professionnelle.

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

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

Le technicien exerce cette compétence en autonomie partielle en complément de son responsable hiérarchique ou d'autres personnes de l'entreprise.

**Critères de performance**

Les données ont été transmises à l'opérateur pour réaliser les tâches confiées

Les informations transmises sont conformes sur le plan technique et adaptées aux interlocuteurs

Les difficultés des personnes à former sont identifiées

La bonne appropriation des informations et des méthodes est vérifiée et notifiée

Les adaptations nécessaires sont proposées

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

Connaissance des techniques de base de la communication en situation de face à face

Connaissance des principales opérations confiées aux opérateurs

Connaissance des documents de fabrication

Connaissance des principaux logiciels de renseignement de données et de bureautique

Connaissance des règles de sécurité, qualité et environnement liées au métier

Renseigner le tableau de suivi de la formation par écrit ou informatique

Transmettre des informations et des consignes à des interlocuteurs variés et vérifier leur compréhension

S'exprimer, oralement ou par écrit, de façon claire et concise

Etre à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs

Transmettre son savoir faire technique

Suivre un programme de formation

Faire respecter les procédures et les modes opératoires

Anticiper les situations à risque et prendre des dispositions

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	19/34

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

### Suivre une production industrielle

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

A partir du programme, du dossier de fabrication, des indications des machines de la ligne et de ses constatations, intervenir en cours de production sur le processus en vue d'assurer le respect du programme de fabrication.

Pour cela, le technicien doit :

- transmettre aux opérateurs les différentes tâches à réaliser, en tenant compte de leur capacité respective d'intervention ;
- s'assurer du bon déroulement de la production sur les aspects quantitatifs, qualitatifs et tenue du délai final ;
- anticiper tout problème d'approvisionnement, de production à venir ;
- suppléer les opérateurs sur l'ensemble des postes de travail en cas de surcharge ou de remplacement ;
- les informer sur les productions à venir ;
- remonter auprès de son responsable les incidents de la ligne de fabrication ;
- recueillir les informations émanant des opérateurs de production sur les problèmes de production ;
- assurer le suivi technique auprès des opérateurs ;
- faire ou faire faire les opérations de maintenance prévues ;
- s'assurer que les procédures de l'entreprise sont respectées.

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

Cette compétence s'exerce au quotidien 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 tout au long de la production, en atelier, sur la ligne de fabrication, en autonomie et en relation étroite avec le groupe d'opérateurs. Dans certains cas, le technicien doit tenir compte des particularités du secteur client concerné : salle blanche pour pièces médicales par exemple.

De nombreux îlots ou lignes de production travaillant en flux tendu, avec des tailles de série de plus en plus courtes, une bonne coordination des travaux effectués par les opérateurs est indispensable pour respecter les délais impartis et minimiser les temps improductifs.

#### Critères de performance

Les mesures d'optimisation sont prises

La répartition des tâches de production entre les opérateurs est optimisée

Les informations transmises sont conformes sur le plan technique et adaptées aux interlocuteurs

Les valeurs de performance sont affichées et analysées

Les normes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement sont respectées

Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables

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

Connaissance des règles de sécurité, qualité et environnement liées au métier

Connaissance des principes et des concepts de la planification de production

Connaissances des indicateurs de la production

Connaissance de base des méthodes d'animation d'équipe

Connaissances des méthodes d'amélioration de la production

Connaissance des principales techniques d'assemblage

Connaissance des principaux documents de fabrication, gammes, procédures, modes opératoires

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	20/34

Renseigner un suivi de production  
Rédiger des documents d'intervention, des consignes, des rapports  
Saisir des données par informatique  
Appliquer les méthodes de résolution de problèmes préconisées  
Présenter des résultats de production

Travailler en équipe  
Dialoguer avec des interlocuteurs variés  
S'exprimer oralement ou par écrit  
Etre à l'écoute et intégrer l'avis des collaborateurs

Anticiper les situations et prendre des décisions  
Répartir la charge de travail au sein d'une équipe  
Suivre des processus méthodologiques avec rigueur  
Faire respecter les procédures et les modes opératoires  
Faire appliquer les consignes de gestion des déchets

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	21/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 5**

**Stabiliser le processus de production industrielle**

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

En se basant sur les contrôles qualitatifs successifs des pièces produites, à l'aide de l'historique des défauts indiqués dans le dossier de fabrication et en visualisant les défauts connus et répertoriés dans les documents qualité, contenir les variations des mesures dimensionnelles ou d'aspect des pièces produites en vue de satisfaire à la qualité attendue.

Pour cela, le technicien doit analyser les résultats et apporter les modifications au réglage des paramètres de la ligne de fabrication.

Dans le cas de défauts non répertoriés dans les documents qualité, il doit arrêter l'installation et faire remonter auprès du service Qualité les problèmes rencontrés pour traitement immédiat.

**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 quotidien, au cours de la production, en autonomie, seul ou en groupe dans le cas d'un îlot de fabrication, sur un poste de contrôle contigu ou isolé du poste de travail.

Avant de réaliser l'opération de contrôle, le technicien s'équipe avec les équipements de protection individuelle spécifiques et préconisés tels que gants et lunettes.

Dans certains cas, il doit tenir compte des particularités du secteur client concerné : salle blanche pour pièces médicales par exemple.

Les réglages pour pallier les dérives correspondent à des modifications simples de paramètres.

Le maintien des performances prévues est un critère omniprésent pour l'atteinte des objectifs de production.

**Critères de performance**

La performance réalisée est conforme aux objectifs de production

L'analyse des anomalies ou des dérives est réalisée avec discernement

Les dérives du processus sont identifiées, corrigées et validées selon les modes opératoires

Le compte rendu d'intervention est renseigné et les documents de production sont mis à jour

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

Connaissance du vocabulaire, des normes et de l'organisation de la Qualité

Connaissance de la notion de traçabilité

Connaissance des documents qualité adossés au dossier de fabrication

Connaissance technologique des différents instruments usuels de contrôle

Connaissance des notions élémentaires de statistique : moyenne, étendue, écart type

Effectuer une mesure dimensionnelle ou de pesée avec les moyens de contrôle

Effectuer une mesure tactile ou d'aspect avec les moyens de contrôle

Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance

Evaluer visuellement ou tactilement un résultat par rapport à une référence

Analyser la stabilité de paramètres de fabrication sur les écrans de commande des machines

Effectuer des modifications de valeur de paramètres et valider leurs effets

Actualiser les documents de réglage de production

Renseigner un document de suivi qualité

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	22/34

Rendre compte oralement et par écrit des modifications de réglage effectuées

Appliquer un mode opératoire de contrôle

Appliquer une 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
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	23/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 6**

**Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de  
production industrielle**

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

A partir des alertes constatées, d'une demande orale d'un opérateur de production et à l'aide des informations techniques de l'installation, du dossier de fabrication et de l'historique de production, analyser les incidents de fabrication et mener les actions correctives en vue de limiter les temps d'arrêt.

Pour cela, le technicien doit :

- réagir en fonction de l'alarme de l'installation ;
- configurer l'installation en mode arrêt ou réglage pour l'intervention ;
- diagnostiquer avec ou sans outils d'aide au diagnostic l'origine du dysfonctionnement ;
- estimer la gravité du dysfonctionnement ;
- dépanner l'installation si l'opération curative est courte et simple, ou faire intervenir le service maintenance et l'aider au besoin dans sa tâche ;
- choisir, si nécessaire et en concertation avec le service qualité, de redémarrer et faire fonctionner la ligne de production en mode dégradé ;
- rendre compte de son intervention par écrit ou par oral à son responsable hiérarchique.

**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 au quotidien, au cours de la production, dans l'atelier sur l'ensemble des outillages, des périphériques et des moyens de production.

Cette compétence s'exerce en autonomie et si nécessaire, en collaboration avec le service concerné.

Avant de réaliser l'opération de maintenance, le technicien s'équipe avec les équipements de protection individuelle spécifiques et préconisés.

Dans certains cas, il doit tenir compte des particularités du secteur client concerné : salle blanche pour pièces médicales par exemple.

Le taux d'utilisation des équipements de fabrication est toujours une contrainte forte dans les objectifs de production. Les écarts par rapport à la gamme, en particulier pour cause de cadence trop faible ou d'aléas de fonctionnement, doivent donc être solutionnés rapidement.

**Critères de performance**

Le taux d'utilisation des équipements de production est conforme aux objectifs

Les documents techniques de production sont analysés et exploités sans erreur

Les dysfonctionnements sont identifiés et les solutions apportées rapidement

La traçabilité des dysfonctionnements est réalisée

L'incidence des dysfonctionnements sur le produit, le process, les opérateurs, est identifiée et évaluée

Les décisions et les mesures conservatoires sont prises de façon appropriée, dans le temps imparti

Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables

Le compte rendu d'intervention est exploitable

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

Connaissance de l'organisation d'un service maintenance

Connaissance des différents types et des niveaux de la maintenance

Connaissance des documents d'intervention : planning, mode opératoire, fiche de traçabilité

Connaissance des différents outils d'intervention, de leur utilisation et de leurs dangers

Connaissance des diverses habilitations : électrique, mécanique

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	24/34

Connaissance des produits de nettoyage industriel et de lubrification  
Connaissance des bases en mécanique, pneumatique, hydraulique, électricité et automatisme  
Connaissance des risques de type électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique et thermique

Conformer l'installation dans l'état préconisé  
Détecter des anomalies de fabrication en rapport avec l'outillage  
Analyser les risques dus à la nature d'un élément défectueux, à son environnement  
Lire et comparer des résultats d'indication d'énergie par rapport à une donnée fournie : pression, température  
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 et sur les difficultés rencontrées  
Travailler en équipe

Appliquer les documents techniques de fabrication  
Suivre une procédure  
Prendre des décisions et faire preuve de réactivité  
Utiliser les équipements de protection individuelle 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
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	25/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 7**

**Mener des actions d'amélioration d'une production industrielle**

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

En fonction des incidents survenus et au regard des indicateurs de production, conduire des actions permettant leur résolution et leur amélioration.

**A très court terme**, le technicien doit, suite à un incident de type réclamation qualité émanant du client, accident conséquent sans gravité extrême et aidé des techniciens Méthodes et Qualité, trouver rapidement une solution permettant sa résolution. A charge ensuite, si la solution est pertinente, de la pérenniser dans les documents de fabrication.

**A moyen terme**, le technicien doit, suite à des indicateurs de production inférieurs aux objectifs :

- proposer à son responsable la problématique ;
- exploiter les informations émanant du personnel de la ligne de production industrielle ;
- répertorier les problèmes de l'installation en les classant par ordre de priorité ;
- animer un groupe de travail en collaboration avec le personnel de l'installation ;
- identifier les sources d'amélioration ;
- proposer, argumenter techniquement des propositions ;
- participer à leur mise en œuvre avec les services concernés tels que la maintenance, les méthodes et la qualité.

**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.

Sa mise en œuvre intervient selon l'apparition d'incidents et/ou dans le cadre de l'amélioration continue des indicateurs de production tels que la qualité, la sécurité, la productivité, en autonomie, puis en groupe de travail avec le personnel de la ligne de fabrication aidé éventuellement de quelques personnes extérieures à la fabrication, et à des moments différents.

Les principaux axes de progrès concernent la cadence de fabrication, les temps de changement de fabrication, l'aménagement des postes de travail, la sécurité au poste de travail et la qualité des pièces produites.

Avec le service concerné, Il participe à des travaux simples d'adaptation technique des lignes de fabrication.

**Critères de performance**

Des points potentiels d'amélioration technique sont identifiés et techniquement réalisables  
Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée  
Les données du problème sont analysées et exploitées, à l'aide d'outils d'analyse appropriés  
Le coût approximatif des modifications et les gains potentiels sont estimés

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

Connaissance des bases de l'ergonomie et de l'organisation du travail  
Connaissance des étapes d'une méthodologie de résolution de problèmes  
Connaissance des éléments de calcul d'un coût de production  
Connaissance des outils qualité tels que « Pareto », « Brainstorming », « QQQQCP », « 5M »  
Connaissance des méthodes de production telles que « 5S », « SMED », « Kaizen »

Mettre en œuvre des outils de résolution de problème

Mettre en œuvre des outils d'organisation du travail

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	26/34

Argumenter un plan d'action  
Réaliser une recherche documentaire  
Rédiger une note d'explicitation  
Participer à un groupe de travail  
Utiliser les fonctions de base de traitement de texte et de tableur  
Enoncer les bénéfices d'une amélioration  
Accompagner la fabrication au quotidien dans l'application des mesures décidées  
Participer à des travaux simples d'adaptation de la ligne de fabrication

Suivre les étapes d'une méthodologie de résolution de problèmes  
Travailler en groupe de travail et en équipe pluridisciplinaire  
Communiquer avec son environnement professionnel  
S'adapter à des interlocuteurs variés  
Rédiger des documents d'intervention, des consignes, des rapports

Analyser et synthétiser des informations d'ordre technique, financier, organisationnel  
Respecter des délais de rendu de documents  
Apprécier les limites de son champ de compétences  
Appliquer les procédures de sécurité  
Appliquer les règles de qualité et d'environnement liées au métier

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	27/34

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 8**

**Conduire la réalisation des essais de production industrielle sous la responsabilité d'un chef de projet**

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

Sous la responsabilité et selon les indications des services techniques, collaborer à la réalisation d'essais sur la ligne de fabrication dans le cadre de nouveaux produits, de nouvelles matières ou de nouveaux procédés à mettre en œuvre.

Pour cela, le technicien doit :

- prendre connaissance des attendus de l'essai ;
- préparer le poste de travail ;
- faire approvisionner les éléments correspondants ;
- intégrer les réglages prescrits par les techniciens du service concerné dans le logiciel de la machine ;
- procéder à l'essai correspondant ;
- de part sa connaissance de la conduite de la ligne industrielle et de son expérience de la fabrication, faire part de ses propositions au service concerné.

**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 sous la responsabilité des services techniques, en marge de la production, ponctuellement en fonction d'un calendrier d'essais défini.

Cet essai peut être la conséquence d'un groupe de travail transverse sur l'industrialisation de nouveaux produits, de nouveaux processus initiés par le service des méthodes.

**Critères de performance**

Les documents sont analysés et exploités  
Les approches sécurité et qualité sont respectées  
La méthodologie est respectée

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

Connaissance des services Méthodes, Industrialisation et Essais  
Connaissance d'un compte rendu d'essai  
Connaissance des procédures concernant l'outillage

Réceptionner les nouveaux outillages avec le service concerné  
Réaliser les premiers réglages sous la responsabilité d'un chef de projet  
Analyser les résultats et rectifier les réglages des paramètres en conséquence  
Travailler en équipe lors de la phase d'industrialisation d'un nouveau produit

Communiquer avec les services concernés

S'adapter aux évolutions

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	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 son travail quotidien, collaborer avec ses collègues en donnant des consignes, en apportant un appui technique et en accompagnant les conducteurs de machines et les opérateurs pour réaliser ensemble le programme de fabrication.

Dans les groupes de travail d'amélioration de process, collaborer avec des collègues d'autres services pour déterminer les solutions à appliquer en vue d'optimiser les résultats de production.

#### Critères de performance

Les opérations de production sont clairement définies et réalisables

L'équipe est organisée et accompagnée pour l'atteinte d'un objectif commun

La remontée d'informations des collaborateurs est efficace

Les performances de l'équipe sont analysées, affichées et commentées

La participation est active au sein des groupes de travail d'amélioration de process

### Diagnostiquer un problème et le résoudre

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

Dans un environnement habituel et connu, analyser de façon rigoureuse un dysfonctionnement, rechercher l'information utile, proposer et définir une solution efficace, puis conduire et coordonner les interventions nécessaires à la résolution.

#### Critères de performance

Les causes réelles sont analysées exhaustivement, repérées et les solutions proposées sont pertinentes

L'efficacité de la solution est mesurée et les écarts sont traités

### 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 surveillance d'une installation de production, respecter et faire respecter les règles d'hygiène, d'ergonomie, de sécurité et de protection de la santé au travail applicables dans le milieu considéré.

Le titulaire de l'emploi est en contact avec des équipements et des installations comportant des risques importants compte tenu des énergies et des matières utilisées, et des différents mouvements engendrés. Il doit être en capacité d'identifier les risques électriques, mécaniques et thermiques.

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

#### 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

Aucune opération de production ne fait courir un risque au personnel ou aux biens

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	29/34

## Réagir de manière appropriée aux événements imprévus

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

Dans le cadre de son travail quotidien et à partir des informations reçues, intégrer la problématique posée, prendre les décisions appropriées, analyser les conséquences et prendre les décisions adéquates en vue de satisfaire au programme de fabrication. Si la décision ne relève pas de son champ de compétences, alerter le service concerné.

Les événements imprévus sont de type : machine en panne, retard d'approvisionnement, manque de personnel, réclamation qualité, incident sécurité et sont d'une importance en rapport avec sa fonction de technicien et d'un périmètre en relation avec son secteur de fabrication.

### Critères de performance

Le programme de fabrication est livré au client

La démarche d'analyse est conforme aux procédures et aboutit à un diagnostic exact du problème

Les mesures conservatoires prises sont en relation avec l'événement imprévu

La décision est conforme aux instructions et adaptée à la situation

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	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
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	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
TPI	TP-00295	REAC	06	03/06/2014	03/06/2014	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."

