



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent de fabrication industrielle

Niveau V

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	1/32

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du Titre Professionnel.....	5
Contexte de l'examen du Titre Professionnel	5
Liste des activités.....	5
Vue synoptique de l'emploi-type	6
Fiche emploi type.....	7
Fiches activités types de l'emploi	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi.....	13
Fiche compétences transversales de l'emploi	23
Glossaire technique	25
Glossaire du REAC.....	29

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	3/32

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Le titre professionnel « Agent de fabrication industrielle » a été créé par arrêté du 31 juillet 2003, paru au journal officiel du 9 août 2003.

Il est depuis, régulièrement révisé.

Structuré en deux activités types, il est toujours adapté aux besoins du marché du travail.

La révision de ce titre est donc proposée sur cette même configuration.

Contexte de l'examen du Titre Professionnel

Les constats résultant de la veille technologique et des études réalisées sur les emplois cibles montrent quelques évolutions techniques :

- dans le secteur du montage-assemblage en série, les outils asservis se développent permettant une précision et une répétitivité accrues des valeurs de vissage obtenues telles que le couple de serrage ou l'angle de rotation ;

- le contrôle automatisé par caméra vision se développe sur les lignes de fabrication et permet un contrôle plus rapide, plus précis et plus fiable des produits fabriqués ;

- les interfaces homme-machine (IHM) telles que les écrans tactiles, permettent la saisie en temps réel de certaines données de fabrication, la surveillance des paramètres du processus de fabrication, l'affichage en temps réel de certains résultats de production et des incidents survenus sur la ligne de production ;

- Le concept émergent de « l'Usine du futur ou 4.0 » commence à se diffuser dans certains secteurs de l'industrie. Les machines communiquent entre elles au travers de multiples capteurs, s'autocorrigent tout au long du processus, anticipent les aléas pour ne plus les subir, optimisent leurs énergies pour, au final, améliorer la productivité globale de l'entreprise.

- Les robots collaboratifs appelés « cobots » pourraient être prochainement associés et intégrés à l'environnement de travail des agents de fabrication pour des tâches simples et nécessitant des vitesses suffisamment lentes pour être en contact avec les agents de fabrication. Ces tâches sont de l'ordre des ports de charge, de la tenue d'une pièce dans une position déterminée et de la réalisation précise d'un assemblage entre deux pièces. Ces « cobots », en nombre encore limité et d'une programmation simplifiée, pourraient être une solution aux maladies liées aux troubles musculosquelettiques (TMS) et une alternative à l'utilisation des robots industriels confinés dans une enceinte.

Pour tenir compte de ces évolutions, certains intitulés d'activités, de compétences et leur contenu sont modifiés pour plus de lisibilité.

Liste des activités

Ancien TP : Agent de fabrication industrielle

Activités :

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

Nouveau TP : Agent de fabrication industrielle

Activités :

- Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels
- Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	5/32

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels	1	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
		2	Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
		3	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production
2	Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée	4	Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée
		2	Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
		5	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production
		3	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	6/32

FICHE EMPLOI TYPE

Agent de fabrication industrielle

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Dans le respect des règles d'Hygiène, de Sécurité et d'Environnement (règles HSE), des procédures et modes opératoires définis par l'entreprise, l'agent de fabrication industrielle réalise sur une ligne de montage-assemblage et sur des machines de production complémentaires, l'ensemble des actions concourant à l'obtention d'une production conforme en qualité, coûts et délais.

L'agent de fabrication industrielle assure tout ou partie des tâches suivantes :

- préparation éventuelle du poste de travail ;
- montage et assemblage manuels ou à l'aide d'outils, de pièces ou de sous-ensembles ;
- production de pièces sur une machine pré-réglée ;
- contrôle des pièces et des sous-ensembles fabriqués ;
- maintenance de premier niveau des moyens de production ;
- nettoyage des outillages ;
- proposition d'amélioration technique ou organisationnelle.

Il exerce son activité sur des systèmes de production pas ou peu automatisés dans des secteurs professionnels variés.

Il travaille en atelier de production dans des entreprises de taille, d'organisation et de secteur d'activités variables. Il se conforme aux normes spécifiques en vigueur.
Les horaires sont en équipes postées, par roulement ou fixes.
Les conditions de travail sont fonction de l'activité industrielle.

Seul ou dans une équipe, l'agent de fabrication industrielle travaille sous la responsabilité de son hiérarchique, à qui il rend compte de son activité et l'informe de tout incident.
Sa propre responsabilité se limite à l'application stricte de règles, de consignes, de procédures et de modes opératoires.

L'activité oblige à une vigilance et une anticipation permanentes, à une réactivité immédiate à l'événement et à une adaptabilité rapide à changer de poste de travail.

L'exécution des tâches s'effectue le plus souvent debout avec des déplacements fréquents autour de la ligne de production. Il déplace occasionnellement des charges, quelquefois lourdes, avec des moyens de manutention tels que palan ou manipulateur.

Le port d'équipements de protection individuelle tels que des chaussures de sécurité, un vêtement de travail et des protections anti-bruit est obligatoire.

Le port d'équipements d'hygiène de type coiffe, sur-bottes est exigé selon le secteur de production.

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

L'utilisation des terminaux d'ordinateurs, des écrans tactiles des installations est nécessaire.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Electroménager, automobile, plasturgie, textile, équipements électriques, conditionnement, travail temporaire.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	7/32

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Sans mention dans l'arrêté de spécialité au journal officiel, et pour information :

- Equipier(ère) autonome de production industrielle

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels

Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série

Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

2. Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée

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

Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production

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 d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail

Contrôler la conformité d'un produit

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau V (Nomenclature de 1969)

Convention(s) : Néant.

Code(s) NSF :

251u - Conduite d'équipements d'usinage

Fiche(s) Rome de rattachement

H3302 Opérations manuelles d'assemblage, tri ou emballage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	8/32

FICHE ACTIVITE TYPE N° 1

Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels

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

A partir de l'ordre de fabrication, du dossier de fabrication des pièces ou des sous-ensembles à produire et dans le respect des règles HSE, des procédures et des modes opératoires, l'agent de fabrication industrielle monte et assemble sur un poste de travail individuel ou intégré à une ligne de fabrication, tout ou partie d'un produit, afin de respecter le programme de livraison au client.

L'agent de fabrication industrielle :

- s'équipe avec les équipements de protection individuelle préconisés ;
- déclenche l'approvisionnement et alimente ou fait alimenter sans rupture de flux le poste de travail en matières, contenants, composants et consommables ;
- vérifie les références des approvisionnements reçus au poste de travail ;
- réalise manuellement des opérations répétitives de montage et d'assemblage selon le mode opératoire, sans outils ou à l'aide de machines portatives assistées ou asservies ;
- change les consommables de type embouts de vissage en fonction des indications des documents techniques ;
- réalise éventuellement sur un banc de mesure, les tests de validation automatique des paramètres des machines asservies tels que le couple de vissage, l'angle de rotation ;
- identifie, trace et conditionne, au besoin, les sous-ensembles ;
- prélève les produits, réalise les contrôles qualité prescrits, analyse le résultat, la dérive éventuelle ou compare les défauts à ceux des pièces témoin ; si besoin, prend les mesures correctives ;
- en cas de dérive du process de fabrication, détecte et déduit avec logique la cause des dysfonctionnements et prend, selon ses compétences, les décisions de réglage ;
- identifie, corrige les aléas de fonctionnement simples et relance la ligne de fabrication ;
- consigne les résultats et les faits marquants sur les documents de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile ; ces résultats servant à déterminer les indicateurs globaux de production et à abonder le tableau de bord ;
- maintient le rangement et la propreté de son poste de travail, au besoin, nettoie et range ;
- assure le tri sélectif des déchets ;
- contribue à l'amélioration des indicateurs industriels du secteur de production ;
- pour tout problème pendant le process, alerte son responsable hiérarchique en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic ;
- en cas de fonctionnement de la ligne en mode dégradé, utilise les moyens de production selon la procédure et surveille les points particuliers spécifiés par son responsable hiérarchique.

Souvent intégré dans une équipe, l'agent de fabrication industrielle agit sous la responsabilité de son hiérarchique. Il sollicite un intervenant externe au service, pour des problèmes hors de son champ de compétences.

Dans le cas de lignes de fabrication importantes, l'activité est sectorisée entre plusieurs personnes sous la responsabilité d'un hiérarchique ; dans ce cas, l'agent de fabrication industrielle est responsable du fonctionnement d'une partie de la ligne de fabrication et des outils qu'il utilise.

Il est sensible à tous les signes de dysfonctionnement tels que bruit, odeur, chaleur. Il anticipe les dégradations techniques et réagit rapidement aux aléas de fabrication pour minimiser les rebuts de pièces et les incidents éventuels. Il fait preuve de réactivité immédiate et judicieuse face à l'événement. Il rend compte à son responsable hiérarchique des problèmes rencontrés lors de la fabrication.

Il passe des consignes claires et compréhensibles aux autres opérateurs.

Ses interlocuteurs sont :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	9/32

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, de son activité et des problèmes rencontrés, et qui l'informe sur son activité ;
- les opérateurs amont et aval de sa fabrication pour des problèmes liés à la production ;
- les opérateurs des équipes précédente et suivante pour recevoir et transmettre des consignes lors du changement de poste ;
- le collègue d'un poste voisin pour une aide ponctuelle ;
- les techniciens des services qualité, maintenance et outillage pour intervention et décision, si nécessaire ;
- les magasiniers pour les approvisionnements de matières, composants, contenants et consommables prévus par le programme de fabrication ;
- les caristes pour les opérations de déplacement des charges et d'évacuation des produits finis ;
- ses collègues de l'entreprise pour leur participation à un groupe d'amélioration.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
 Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
 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 d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail
 Contrôler la conformité d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	10/32

FICHE ACTIVITE TYPE N° 2

Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée

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

A partir de l'ordre de fabrication, du dossier de fabrication des pièces à produire et dans le respect des règles HSE, des procédures et des modes opératoires, l'agent de fabrication industrielle réalise les opérations de fabrication sur une machine pré-réglée, afin de respecter le programme de livraison au client.

L'agent de fabrication industrielle :

- s'équipe avec les équipements de protection individuelle préconisés ;
- alimente sans rupture de flux la machine de production en matières, contenants, composants et consommables ;
- vérifie les références des approvisionnements reçus au poste de travail ;
- assure éventuellement la mise en route et l'arrêt de la machine de production ;
- s'assure que la machine a été réglée, ou la règle selon ses compétences ;
- réalise ou surveille les opérations de fabrication ;
- identifie, corrige les aléas de fonctionnement simples et relance la machine de production ;
- éventuellement, surveille la qualité des pièces produites au moyen des caméras vision positionnées sur la machine de production ;
- prélève les produits, réalise les contrôles qualité prescrits, analyse le résultat, la dérive éventuelle ou compare les défauts à ceux des pièces témoin ; si besoin, prend les mesures correctives ;
- en cas de dérive du process de fabrication, détecte et déduit avec logique la cause des dysfonctionnements et prend, selon ses compétences, les décisions de réglage ;
- identifie, trace et conditionne les pièces produites ;
- réalise les opérations de maintenance de premier niveau de la machine selon l'échéancier prévu, alerte dans le cas d'une anomalie détectée et teste la machine au redémarrage dans la mesure de ses compétences ;
- nettoie les outillages en fonction des défauts constatés sur les pièces ;
- consigne les résultats et les faits marquants sur les documents de suivi de production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile ; ces résultats servant à déterminer les indicateurs globaux de production et à abonder le tableau de bord ;
- maintient le rangement et la propreté de son poste de travail ; au besoin, nettoie et range ;
- assure le tri sélectif des déchets ;
- contribue à l'amélioration des indicateurs industriels du secteur de production ;
- pour tout problème pendant le process, alerte son responsable hiérarchique en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic ;
- en cas de fonctionnement de la machine en mode dégradé, utilise les moyens de production selon la procédure et surveille les points particuliers spécifiés par son responsable hiérarchique.

Seul ou intégré dans une équipe, l'agent de fabrication industrielle agit sous la responsabilité de son hiérarchique. Il sollicite un intervenant externe au service, pour des problèmes hors de son champ de compétences.

Dans le cas de lignes de production importantes, l'activité est sectorisée entre plusieurs opérateurs sous la responsabilité d'un hiérarchique.

L'agent de fabrication industrielle est responsable de la machine de production dont il assure le fonctionnement.

Il est à l'écoute de tous les bruits, odeurs, ... émis par celle-ci et doit anticiper les dégradations techniques. Il réagit rapidement aux aléas de fabrication pour minimiser les rebuts de pièces et les incidents éventuels. Il fait preuve de réactivité immédiate et judicieuse face à l'événement. Il rend compte à son hiérarchique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	11/32

des problèmes rencontrés lors de la fabrication.

Il passe des consignes, claires et compréhensibles pour les autres opérateurs.

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, de son activité et des problèmes rencontrés, et qui l'informe sur son activité ;
- les opérateurs amont et aval de sa fabrication pour des problèmes liés à la production ;
- les opérateurs des équipes précédente et suivante pour recevoir et transmettre des consignes lors du changement de poste ;
- le collègue d'un équipement voisin pour une aide ponctuelle ;
- les techniciens des services qualité, maintenance et outillage pour intervention et décision, si nécessaire ;
- les magasiniers pour les approvisionnements de matières, composants, contenants et consommables prévus par le programme de fabrication ;
- les caristes pour les opérations de déplacement des charges et d'évacuation des produits finis ;
- ses collègues de l'entreprise pour leur participation à un groupe d'amélioration.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Néant.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

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

Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de 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 d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail

Contrôler la conformité d'un produit

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	12/32

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'ordre de fabrication, des composants et du dossier de fabrication, réaliser en série le montage de pièces et l'assemblage de sous-ensembles, afin de respecter le programme de fabrication.

Ces opérations sont réalisées dans des positions différentes telles qu'en face, par dessus, en aveugle, manuellement et assistées par des machines portatives assurant ou non l'asservissement de certains paramètres de fabrication tel que le couple de serrage, l'angle de rotation.

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

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

Elle s'exerce sous la responsabilité de son hiérarchique, seul ou en groupe, sur une ligne de montage-assemblage ou sur un poste de travail individuel.

Critères de performance

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les équipements de protection individuelle sont utilisés et les équipements de protection collective sont mis en œuvre.

Les opérations sont anticipées et permettent une fluidité du flux de production.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Les paramètres des machines de montage-assemblage sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.

Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Les déchets sont triés.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration sont proposées et argumentées.

Les mesures spécifiques de conduite telles un mode de fonctionnement dégradé sont appliquées et respectées.

Les outils informatiques de saisie de résultats sont maîtrisés.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Déplacer et manipuler une charge avec ou sans outils d'assistance

Déconditionner les produits d'un contenant

Vérifier et contrôler la référence d'un approvisionnement

Alimenter et vider un rack de stockage selon la règle des sorties de stocks préconisée

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage ou par un autre moyen (clipsage, emboitage...) dans différentes positions et dans différents matériaux

Contrôler le couple de vissage d'un assemblage

Lire et comparer des résultats tels que couple, pression, température sur un écran de contrôle par rapport à une valeur définie

Identifier, tracer et conditionner une pièce finie selon la fiche appropriée

Réaliser un test d'étalonnage d'une machine d'assemblage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	13/32

Purger un filtre-régulateur-lubrificateur
 Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile
 Diagnostiquer une anomalie de type mécanique et pneumatique
 Réagir à tout accident ou incident de fabrication
 Utiliser les équipements de protection individuelle
 Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail
 Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte et tableur
 Trier les déchets

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
 Travailler en équipe
 Prendre en compte des informations transmises
 S'adapter à différents types de situation
 Argumenter des résultats de production

Organiser son espace de travail
 Suivre des processus méthodologiques rigoureux
 Anticiper des actions

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
 Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
 Connaissance du domaine d'intervention de l'agent de fabrication dans le système de production de l'entreprise
 Connaissance des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production
 Connaissance des systèmes d'interface homme-machine
 Connaissance des différents documents de fabrication
 Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
 Connaissance de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit, couple de serrage
 Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
 Connaissance des différents outils d'intervention tels que clé, visseuse et de leur utilisation
 Connaissance des différents matériaux tels que l'acier, le plastique et de leurs caractéristiques d'assemblage
 Connaissance des différentes techniques d'assemblage telles que le vissage, le clipsage, la connectique
 Connaissance des règles des sorties de stocks telles le FIFO, le LIFO
 Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité
 Connaissance de base des différents temps de fabrication
 Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
 Connaissance de base sur la filtration-régulation-lubrification de l'air comprimé
 Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : électricité, mécanique et pneumatique
 Connaissance des règles de sécurité en milieu industriel
 Connaissance des différents équipements de protection individuelle
 Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
 Connaissance de la relation client-fournisseur
 Connaissance des premiers secours et des mesures conservatoires en cas d'accident
 Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	14/32

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A l'aide des différentes fiches qualité répertoriées dans le dossier de fabrication des pièces ou des sous-ensembles à produire, éventuellement des défauts exposés au poste de travail sur des pièces témoins et en utilisant les moyens de mesure dédiés et vérifiés, contrôler les produits fabriqués afin de s'assurer de leur qualité.

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

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

Elle s'exerce seul, mais sous la responsabilité de son hiérarchique, dans l'atelier près de la ligne de fabrication dans un environnement propice et prévu pour le contrôle des produits.

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

Les contrôles sont de natures différentes : dimensionnel, par pesée, visuel, tactile et de fonctionnement.

Critères de performance

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.

Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.

La lecture des mesures est juste.

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.

Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

Les dérives du processus sont identifiées, analysées, argumentées et corrigées conformément aux documents de production.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration sont proposées et argumentées.

Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Les outils informatiques de saisie de résultats sont maîtrisés.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Exploiter un document de contrôle

Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Effectuer un prélèvement de pièce selon une fréquence préconisée

Manipuler un moyen de contrôle selon les instructions d'utilisation

Effectuer une mesure dimensionnelle, physique, de fonctionnement et d'aspect

Situer la valeur d'une mesure dans un intervalle de tolérance

Evaluer visuellement ou tactilement un résultat par rapport à une référence de type pièce témoin ou profil d'une caméra vision

Pointer un relevé en abscisses et ordonnées sur une carte de contrôle

Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	15/32

Renseigner un résultat sur un document de suivi qualité, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile
Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de contrôle
Etablir et rédiger un compte-rendu

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
Prendre en compte des informations transmises

Organiser son espace de contrôle
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance du domaine d'intervention de l'agent de fabrication dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance du vocabulaire Qualité et de l'organisation de la Qualité
Connaissance des documents qualité, des différentes normes et du principe de la traçabilité du produit
Connaissance technologique des différents instruments usuels de contrôle
Connaissance des méthodes de mesurage direct et indirect
Connaissance des caractéristiques d'une carte de contrôle
Connaissance des notions élémentaires de statistique telles que la moyenne, l'étendue
Connaissance de base sur l'étalonnage des moyens de contrôle
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance des différentes fiches qualité dans le dossier de production
Connaissance de la relation client-fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	16/32

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 3

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, formaliser et proposer des améliorations techniques ou organisationnelles à mettre en œuvre au poste de travail ou sur la ligne de production, afin d'améliorer les indicateurs de performance du secteur de production.

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

Les éléments d'amélioration courants de l'environnement de l'agent de fabrication industrielle sont propres à son poste de travail et à la ligne de fabrication comme par exemple, l'ergonomie au poste, le confort de manutention, la sécurité, la gestion des déchets, les gains de productivité, la qualité, les modes opératoires qu'il applique, la gestion des flux.

Cette compétence s'exerce dans le cadre de la mise en place de « boîte à idées » dans l'entreprise. L'agent de fabrication propose seul ou avec d'autres collègues, des idées d'amélioration portant sur l'environnement de travail. Celles-ci sont rédigées par exemple au travers d'une note écrite précisant la nature du problème, la description de la (ou des) solution(s) et les gains escomptés.

Cette compétence s'exerce également dans le cadre d'un groupe de travail piloté par un manager d'atelier. L'agent de fabrication intervient alors sur proposition de son responsable hiérarchique, comme participant dans un collectif de travail. Il fait part de ses propositions au responsable du groupe, qui présente, au final, les conclusions de l'ensemble des participants au service concerné.

Dans tous les cas, les phases de mise en œuvre sont ordonnancées dans un plan d'actions, étudiées par le service concerné, éventuellement testées et après validation par la direction de l'entreprise, mises en place au poste de travail ou plus généralement étendues dans l'entreprise.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Le dysfonctionnement est repéré et défini.

Les observations sur le terrain sont prises en compte et analysées.

Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont analysées selon une méthode appropriée et comparées entre elles.

Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont connues, appliquées et respectées.

Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes.

Les outils informatiques de saisie de résultats sont maîtrisés.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une méthode de résolution de problèmes

Utiliser les méthodes et outils d'amélioration

Exploiter un relevé de données de fabrication

Analyser et exploiter les documents de suivi de production

Vérifier la véracité des éléments des documents de suivi de production

Rédiger un compte-rendu

Utiliser les outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats à l'aide de documents

Prendre en compte des données économiques de production telles que coût horaire, temps de montage

Enoncer les bénéfices d'une amélioration

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	17/32

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

Travailler en équipe

Intégrer des informations de sources variées

Prendre en compte des informations transmises

Etre à l'écoute de différents interlocuteurs

Partager et échanger sur son savoir-faire technique

Suivre les étapes d'une méthode de résolution de problèmes

Hiérarchiser et ordonnancer des actions

Connaissance de base de l'ergonomie et de l'organisation du travail

Connaissance des étapes d'une méthodologie de résolution de problèmes

Connaissance des différents outils d'analyse les plus utilisés tels que Pareto, Brainstorming, QQQQCP

Connaissance de base des éléments de calcul d'un coût de production

Connaissance des outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Connaissance des différentes méthodes d'amélioration des indicateurs de production telles que 5S, SMED, Kaizen

Connaissance de la structure d'un compte-rendu et d'un plan d'actions

Connaissance de base sur la communication

Connaissance de base des indicateurs de production usuels

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	18/32

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 4

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

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'ordre de fabrication, des composants et du dossier de fabrication, réaliser la production d'une série de pièces ou de sous-ensembles sur une machine pré-réglée afin de respecter le programme de production.

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

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

Elle s'exerce seul ou dans un groupe, dans l'atelier de production sous la responsabilité de son hiérarchique.

Dans le cas d'un groupe d'opérateurs, chacun tient compte de l'avancement ou du retard de production de ses collègues de travail.

Critères de performance

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les équipements de protection individuelle sont utilisés et les équipements de protection collective sont mis en œuvre.

Les opérations sont anticipées et permettent une fluidité du flux de production.

Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.

Les paramètres du process de production sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.

Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Les déchets sont triés.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration sont proposées et argumentées.

Les mesures spécifiques de conduite telles un mode de fonctionnement dégradé sont appliquées et respectées.

Les outils informatiques de saisie de résultats sont maîtrisés.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication

Déplacer et manipuler une charge

Déconditionner les produits d'un contenant

Vérifier et contrôler la référence d'un approvisionnement

Alimenter et vider un rack de stockage selon la règle des sorties de stocks préconisée

Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile

Identifier, tracer et conditionner une pièce finie selon la fiche appropriée

Diagnostiquer une anomalie de type mécanique, automatique et pneumatique

Réagir à tout accident ou incident de fabrication

Utiliser les équipements de protection individuelle

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	19/32

Contrôler les paramètres de machines
Trier les déchets

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation
Argumenter des résultats de production

Organiser son espace de travail
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Anticiper des actions

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance du domaine d'intervention de l'agent de fabrication dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production
Connaissance des systèmes d'interface homme-machine
Connaissance des différents documents de fabrication
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que marche, réglage
Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatisme, électricité, mécanique et pneumatique
Connaissance des moyens de manutention légers et des règles de sécurité
Connaissance des règles des sorties de stocks telles le FIFO, le LIFO
Connaissance de base des différents temps de fabrication
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
Connaissance des premiers secours et des mesures conservatoires en cas d'accident
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance des méthodes de juste à temps
Connaissance des différents équipements de protection individuelle
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance de la relation client-fournisseur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	20/32

FICHE COMPETENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des dossiers techniques des outillages, des moyens de production et du planning d'intervention, réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage dans la limite de ses autorisations et habilitations, afin de maintenir l'installation et l'outillage en état de produire.

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

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

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

Selon sa nature, l'intervention est réalisée lors d'un changement de fabrication, d'une panne machine, à l'arrêt complet de l'installation ou en fin de semaine dans le cadre d'une maintenance plus complète. Dans ce dernier cas, l'agent de fabrication industrielle est sous la responsabilité du service de maintenance.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les équipements de protection individuelle sont utilisés et les équipements de protection collective sont mis en œuvre.

L'opération de maintenance est effectuée selon le planning établi, conforme au mode opératoire et dans le temps imparti.

Le planning d'intervention, les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Les déchets sont triés.

Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration sont proposées et argumentées.

Les outils informatiques de saisie de résultats sont maîtrisés.

Savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Positionner le moyen de production dans la configuration préconisée

Lire et comparer une indication d'énergie telle que pression, niveau, température, couple par rapport à une référence

Lubrifier un élément mécanique

Nettoyer les différents types de pièces des machines et des outillages

Exploiter un document de maintenance

Renseigner un résultat ou une indication sur un document de suivi production, sur un terminal d'ordinateur ou sur un écran tactile

Utiliser les équipements de protection individuelle

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

Rédiger un compte-rendu

Réagir à tout accident ou incident

Evaluer les risques liés aux opérations de maintenance

Trier les déchets

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	21/32

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation

Organiser son espace de travail
Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance des unités de mesure et des procédures de calcul des conversions d'unités
Connaissance du domaine d'intervention de l'agent de fabrication dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des systèmes d'interface homme-machine
Connaissance des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de l'organisation d'un service maintenance
Connaissance des différents types et de niveaux de la maintenance
Connaissance des documents d'intervention de maintenance
Connaissance des différents outils d'intervention, de leur utilisation et de leurs dangers
Connaissance des techniques de lubrification et de graissage
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
Connaissance de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit et couple
Connaissance des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation
Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatisme, électricité, mécanique et pneumatisme
Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance de base de la méthode TPM (Total productive maintenance)
Connaissance des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que marche, réglage
Connaissance des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance des différents équipements de protection individuelle
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance de la relation client-fournisseur
Connaissance des règles de sécurité en milieu industriel

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	22/32

FICHE DES COMPETENCES 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 ligne de production, appliquer scrupuleusement les règles, les modes opératoires, les procédures et les recommandations prescrites par l'entreprise.

L'agent de fabrication industrielle 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 la ligne de production.

Critères de performance

Les différentes étapes du mode opératoire sont comprises et respectées.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; des solutions d'amélioration sont proposées.

Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la ligne de production, respecter les règles HSE, les consignes liées à l'ergonomie et aux gestes et postures applicables dans le milieu considéré.

L'agent de fabrication industrielle travaille sur des lignes de production comportant des risques importants compte tenu des énergies utilisées comme par exemple de l'électricité, des fluides sous pression, des mouvements engendrés et quelquefois des matières utilisées. Il identifie tous ces risques, s'en prémunit ou alerte son hiérarchique.

L'application et le respect de ces consignes constitue l'élément prioritaire et obligatoire de toutes ses actions tant pour lui-même que pour son environnement (personnes et biens).

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.

Les équipements de protection individuelle sont utilisés.

Les équipements de protection collective sont mis en œuvre.

Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.

L'espace de travail est dégagé de toute entrave à la circulation des personnes et des engins de manutention.

Les situations de risques et les risques liés à celles-ci sont identifiés et analysés.

Les déchets sont triés.

Les conséquences d'un dysfonctionnement sur la sécurité des biens, de personnes et de l'environnement sont mesurées.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration sont proposées et argumentées.

Contrôler la conformité d'un produit

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la ligne de production, utiliser les moyens de mesure métrologiques et physiques pour effectuer, en début, en cours ou en fin de production, des contrôles de conformité des pièces fabriquées et rendre compte, si besoin, d'éventuelles anomalies.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	23/32

L'agent de fabrication industrielle doit livrer un produit conforme au cahier des charges. Pour cela, il assure le contrôle qualité des pièces fabriquées avec les instruments de mesure prescrits dans le dossier de fabrication. La fréquence et les points à contrôler sont spécifiés dans le mode opératoire de contrôle. Au besoin, il réagit à une dérive éventuelle de la qualité des pièces en modifiant les paramètres machine et alerte, si nécessaire.

Critères de performance

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.

Les défauts sont analysés et, au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.

Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.

La lecture des mesures est juste.

Les dérives du processus sont identifiées, analysées, argumentées et corrigées conformément aux documents de production.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration sont proposées et argumentées.

Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.

Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.

Les outils informatiques de saisie de résultats sont maîtrisés.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	24/32

Glossaire technique

5S

Méthode permettant d'améliorer en permanence l'organisation, la propreté et la sécurité d'un poste de travail.

Asservissement d'un outil

Le principe de base d'un asservissement est de mesurer, en permanence, l'écart entre la valeur réelle de la grandeur à asservir et la valeur de consigne que l'on désire atteindre, et de calculer la commande appropriée à appliquer à un ou des actionneurs de façon à réduire cet écart le plus rapidement possible.

Brainstorming

Le brainstorming ou remue-méninges est une technique formalisée de résolution créative de problème sous la direction d'un animateur.

Déchets

Objet ou substance ayant subi une altération d'ordre physique ou chimique, ou qui ne présente plus d'utilité et destiné à l'élimination ou au recyclage.

Ecran tactile

Périphérique informatique qui cumule les fonctions d'affichage d'un écran pour l'affichage et d'une souris pour le pointage.

Entreprise Ressource Planning (ERP)

Parfois nommé « Progiciel de gestion intégré (PGI) » dans le monde francophone, il s'agit d'un système informatique de gestion qui couvre toutes les fonctions de l'entreprise.

EPI

Équipement de protection individuelle qui protège un individu contre un risque donné, et selon l'activité qu'il sera amené à exercer. D'une manière générale, l'ensemble du corps peut et doit être protégé.

Équipe postée

Équipe ayant des horaires de travail de type : 2x8, 3x8 ou nuit.

Équipement périphérique

Machine annexée à l'installation de production permettant l'alimentation en pièces élémentaires tel un bol vibrant, ou permettant des opérations complémentaires telles un marquage, un conditionnement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	25/32

Fabrication en série

Fabrication dont le nombre de produits fabriqués est suffisamment conséquent pour permettre une mise en oeuvre de moyens de production performants. La fabrication en série est opposée à une fabrication dite "unitaire".

Gestes et Postures

Méthode permettant d'appliquer les bons gestes et d'adopter les bonnes postures au travail.

GPAO

Logiciel de Gestion de Production Assisté par Ordinateur.

Interface Homme Machine

Appelés IHM, ils définissent les moyens et les outils mis en oeuvre afin qu'un humain puisse contrôler et communiquer avec une machine.

Dans le domaine de l'automatisation, les écrans tactiles sont des IHMs très populaires afin de centraliser le contrôle d'un procédé sur un seul écran.

Kaizen

Processus qui vise l'amélioration continue d'une entreprise. Il consiste à améliorer la productivité d'une entreprise en apportant chaque jour de petits changements.

Kanban

Méthode de juste à temps basée sur une circulation d'étiquettes et de contenants de pièces fabriquées.

Terme japonais signifiant « étiquette », c'est une fiche cartonnée que l'on fixe sur les contenants de pièces dans un atelier de production.

Le terme désigne aussi la méthode de gestion de production déployée à la fin des années 1950 dans les usines Toyota. Cette approche en flux tendu consiste à limiter la production d'un poste en amont d'une chaîne de travail aux besoins exacts du poste aval.

Lean

Sert à qualifier une théorie de gestion de la production qui se concentre sur la « gestion sans gaspillage » ou « gestion allégée » ou encore gestion « au plus juste ».

L'école de philosophie du lean est marquée par la recherche de la performance (en matière de productivité, de qualité, de délais, et enfin de coûts), censée être plus facile à atteindre, par l'amélioration continue et l'élimination des gaspillages (muda en japonais).

Les mudas sont au nombre de sept : surproduction, attentes, transport, étapes inutiles, stocks, mouvements inutiles, corrections/retouches.

Ligne de montage-assemblage

Ensemble des postes individuels de montage-assemblage et des équipements périphériques.

Mode opératoire

Appelé quelquefois instruction, c'est un document qui décrit de manière précise une suite d'opérations à réaliser.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	26/32

MSP ou SPC

Appelée maîtrise statistique des procédés (MSP : Statistical Process Control) ou SPC en anglais), c'est le contrôle statistique des processus.

Le contrôle en cours de production a pour but d'obtenir une production stable avec un minimum de produits non conformes aux spécifications. Le contrôle de la qualité est « dynamique ». Il ne s'intéresse pas au résultat isolé et instantané, mais au suivi dans le temps. Il ne suffit pas qu'une pièce soit dans les limites des spécifications, il faut aussi surveiller la répartition chronologique des pièces à l'intérieur des intervalles de tolérances. La MSP ou SPC a pour objet une qualité accrue par l'utilisation d'outils statistiques visant à une production centrée et la moins dispersée possible.

Ordre de fabrication (OF)

Commande envoyée en interne à un atelier de fabrication, précisant la référence du produit à mettre en production, la taille du lot et la date fixée de production.

Pareto

Le diagramme de Pareto est un graphique représentant l'importance de différentes causes sur un phénomène. Ce diagramme permet de mettre en évidence les causes les plus importantes sur le nombre total d'effet et ainsi de prendre des mesures ciblées pour améliorer une situation.

Planning de fabrication

Transcription dans l'atelier du programme de fabrication classé par type de fabrication ou par ligne de fabrication.

Procédure

Document qui indique de quelle façon accomplir une activité. La procédure, plus générale, ne doit pas être confondue avec le mode opératoire qui décrit la manière d'effectuer une des tâches spécifiées dans la procédure.

Programme de fabrication

Document papier ou informatique mentionnant l'ensemble des productions à réaliser quotidiennement, hebdomadairement ou mensuellement.

QQOQCP

QQOQCCP, pour « Qui ? Quoi ? Où ? Quand ? Comment ? Combien ? Pourquoi ? », est un sigle résumant une méthode empirique de questionnement. Sa simplicité, son caractère logique et systématique font que beaucoup l'utilisent aussi pour structurer la restitution des résultats de leurs analyses.

Règles des sorties de stocks (FIFO, LIFO, ...)

Règles de gestion des stocks permettant de définir l'ordre de sortie d'un stock en fonction de son entrée.

FIFO : Premier rentré, premier sorti.

LIFO : Dernier rentré, premier sorti.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	27/32

Règles HSE

Règles mises en œuvre par l'entreprise permettant de garantir l'intégrité physique et mentale des salariés et de limiter les conséquences sur la personne d'un accident du travail ou d'une maladie professionnelle.

SMED

Méthode d'organisation qui vise à minimiser le temps de changement d'outillages sur une machine.

Tableau de bord

Outil d'évaluation de l'organisation d'une entreprise, d'un atelier constitué de plusieurs indicateurs de sa performance à des moments donnés ou sur des périodes données.

TPM

Appelée total productive management, c'est une démarche d'amélioration de la performance, qui permet d'accroître les résultats d'une entreprise. La TPM, total productive management est effectuée à partir d'un constat terrain qui s'appuie sur les aléas et les dysfonctionnements des équipements. Il consiste en une opération corrective, en vue de parfaire l'organisation et la productivité de l'entreprise.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	28/32

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui 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. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui 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 spécialisation (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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	29/32

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).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	06	13/12/2017	13/12/2017	30/32

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 droit 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 art ou un procédé quelconque."

