



# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien(ne) de Production en Plasturgie

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 .....	9
Fiche compétence professionnelle .....	13
Fiche des compétences transversales de l'emploi type .....	27
Glossaire du REAC .....	29

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	3/32



## Introduction

### Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

La configuration du titre professionnel « Technicien(ne) de Production en Plasturgie », paru au journal officiel le 18 novembre 2008, en deux activités types est conforme, au niveau de son périmètre global, aux besoins du marché du travail. Cependant, pour faciliter l'identification de l'emploi le plus représenté, celui qui est exclusivement technique et appelé couramment « régleur », le contour des activités a été légèrement revu. Ainsi l'activité n°1, correspondant à cette employabilité de régleur, cible la maîtrise technique des process ; l'activité n°2 est centrée sur l'organisation et l'amélioration de la production. Le travail réalisé a permis de réduire le nombre de compétences par des regroupements appropriés vis-à-vis des finalités ; les libellés des compétences ont été redéfinis.

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

### Contexte de l'examen du Titre Professionnel

Commission Nationale Spécialisée du Ministère réunie le : 18 avril 2013.

### Tableau des activités

Ancien TP <b>TECHNICIEN(NE) DE PRODUCTION EN PLASTURGIE (NIVEAU IV)</b>	Nouveau TP <b>Technicien(ne) de Production en Plasturgie</b>
LANCER ET PILOTER UNE FABRICATION DE PRODUITS EN THERMOPLASTIQUE SUR DES LIGNES DE PRODUCTION AUTOMATISEES	Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique
ASSISTER TECHNIQUEMENT LA PRODUCTION POUR REMEDIER AUX ALEAS COMPLEXES ET AMELIORER LE PROCESS DE FABRICATION EN SERIE DE PRODUITS EN THERMOPLASTIQUE	Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	5/32

## Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique	1	Monter les outillages et préparer la fabrication pour une production plastique
		2	Démarrer et arrêter une production plastique
		3	Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique
		4	Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance
2	Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production plastique	5	Coordonner les activités des opérateurs sur une production plastique
		6	Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique
		7	Former les opérateurs à un poste de travail sur une production plastique

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	6/32

## FICHE EMPLOI TYPE

### Technicien(ne) de Production en Plasturgie

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

Le(la) titulaire de l'emploi encadre une équipe de conducteurs et d'opérateurs pour la fabrication en série de pièces plastiques sur des machines et équipements automatisés de plasturgie.

A partir des dossiers techniques et des ordres de fabrication, il est chargé de réaliser avec son équipe la production prévue, au niveau requis en qualité et délais.

Sous la responsabilité du chef d'atelier, son activité couvre les domaines de la technique, du pilotage et du suivi des résultats de la ligne de fabrication, de l'encadrement des opérateurs, de la maintenance productive et de l'amélioration continue du secteur de production, dans le respect des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement définies par l'entreprise.

Selon la taille, la complexité technique des process de production, et surtout l'organisation de l'entreprise, son champ d'intervention peut se limiter à l'assistance technique aux équipes de production. Dans ce cas, en tant que référent(e) technique de l'atelier appelé(e) couramment « régleur(régleuse) », il(elle) intervient de manière programmée sur plusieurs lignes de production ou sur demande pour résoudre les problèmes techniques.

Il(elle) travaille au sein d'une équipe de production, dans un atelier comportant généralement plusieurs machines de transformation de matières plastiques. Celles-ci peuvent être regroupées en îlots suivant leur taille, le type de matière utilisée ou de produits fabriqués.

L'exécution des tâches s'effectue le plus souvent debout avec des déplacements fréquents autour de l'installation, voire aux divers magasins de stockage. Elle nécessite le port d'équipements de sécurité et, selon les secteurs celui d'équipements de propreté.

Les machines sont gérées par microprocesseur et écran de visualisation.

Les équipements périphériques aux machines de plasturgie sont souvent nombreux et conduisent à la constitution de véritables lignes complètes de production automatisées.

La quasi totalité des entreprises du secteur fonctionnent en 3 x 8.

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

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

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

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- celui des entreprises plasturgistes transformant des matières thermoplastiques par des procédés automatisés ;
- celui des entreprises industrielles telles que fabricants de composants électriques, certaines entreprises du secteur agroalimentaire ou d'autres secteurs d'activité ayant un atelier dit « intégré », qui comporte des machines de transformation de matières thermoplastiques par un ou des procédés automatisés.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Technicien en plasturgie, technicien de production, technicien d'atelier, monteur-régleur, régleur.

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

Sans objet.

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

Sans objet.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	7/32

## Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique  
Monter les outillages et préparer la fabrication pour une production plastique  
Démarrer et arrêter une production plastique  
Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique  
Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance
2. Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production plastique  
Coordonner les activités des opérateurs sur une production plastique  
Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique  
Former les opérateurs à un poste de travail sur une production plastique

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

Travailler en équipe  
Diagnostiquer un problème et le résoudre  
Appliquer les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

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

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

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

H3202 Réglage d'équipement de formage des plastiques et caoutchoucs  
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
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	8/32

**FICHE ACTIVITÉ TYPE**  
**N° 1**

**Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique**

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

A partir du planning des productions à réaliser, démarrer et maintenir le fonctionnement d'une ligne automatisée de fabrication plastique en s'assurant de la qualité, de la quantité, de la fluidité de la production, dans un contexte de délais contraignants.

Dans le cadre de cette activité, le technicien effectue un certain nombre d'opérations qui reviennent de manière cyclique.

A la prise de poste :

- il prend connaissance des programmes de fabrication et des consignes correspondantes, vérifie la qualité de la ou des productions en cours, puis prépare ou fait préparer les outillages à monter.

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 conducteur ;

- il démarre les machines, procède aux tests de la fabrication et la stabilise, intervient en cas de problèmes techniques, avec un souci permanent de réduction des temps non productifs et de minimisation des rebuts ;

- il transmet aux conducteurs les instructions relatives au fonctionnement des équipements.

En fin de poste :

- il saisit les différentes informations de suivi technique de la production sur documents papier, voire directement dans une application informatique, et transmet des consignes pour l'équipe suivante.

Régulièrement, suivant une fréquence prédéfinie :

- il effectue une surveillance préventive des équipements, est attentif au bruit des machines, surveille la régularité des cycles et vérifie quelques paramètres significatifs sur les machines, outillages, et équipements périphériques ;

- il vérifie les systèmes de sécurité des équipements. De manière plus aléatoire :

- il intervient lors des dérives de fabrication indiquées, soit directement par les alarmes machines, soit par une alerte des conducteurs. Après diagnostic, il effectue des réglages, répare les pannes mineures permettant un redémarrage rapide ; il fait appel à d'autres services si nécessaire.

Il lui appartient toujours de rendre compte des événements de manière synthétique à son responsable.

Par des réglages minimes dans des tolérances parfois prédéfinies ou par d'autres interventions adéquates, son objectif en cours de production est toujours de maintenir la fabrication au niveau prévu par les documents de production.

Il respecte scrupuleusement les règles de sécurité relatives au travail sur machines automatisées, et en particulier lors de ses interventions dans le cadre des démarrages de fabrication, des réglages en cours de production et de la maintenance préventive.

Les fabrications étant souvent réalisées en flux tendu, le technicien fait preuve d'une grande réactivité, d'une bonne capacité à expliciter des problèmes rencontrés et à communiquer.

Il est en relation avec :

- le chef d'atelier, pour les informations et le bilan en début et fin de poste,
- les techniciens des équipes précédente et suivante, pour la transmission des consignes,
- les conducteurs de l'îlot pour les instructions techniques nécessaires à la production,
- un technicien de maintenance, en cas de difficulté pour solutionner un dysfonctionnement,
- le service qualité lors des démarrages ou en cas de dérive de production.

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

Sans objet.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	9/32

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Monter les outillages et préparer la fabrication pour une production plastique  
Démarrer et arrêter une production plastique  
Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique  
Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance

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

Diagnostiquer un problème et le résoudre  
Appliquer les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement  
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	10/32

**FICHE ACTIVITÉ TYPE**  
**N° 2**

**Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production  
plastique**

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

A partir des informations du planning et de l'ensemble des documents du dossier de fabrication d'un produit plastique, coordonner les activités des opérateurs de la ligne de production et former ceux qui sont nouveaux aux postes concernés, afin de réaliser le programme de fabrication demandé, en conformité au niveau qualité et quantité, dans les délais prévus.

Dans une vision à plus long terme, au sein d'un groupe de travail interservices, suggérer et argumenter des améliorations techniques et d'organisation pour augmenter la productivité, et participer à leur mise en place en atelier.

Dans le cadre de cette activité, le technicien s'appuie sur la capacité des opérateurs à conduire les équipements dans le respect des procédures.

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

Au quotidien, il encadre la ligne de production :

- il assure la formation des opérateurs et des conducteurs aux postes de travail, les accompagne par un tutorat tout au long des fabrications jusqu'à la validation de leur autonomie ;
- il anime et coordonne l'équipe, lui transmet ses savoirs faire et lui prête assistance dans les phases critiques ; lancement, incident, aléa, dysfonctionnement, prise de pauses ;
- il veille en permanence au respect de toutes les procédures relatives au process, à la sécurité et à l'environnement.

De manière continue, il participe à l'amélioration des process de production :

- il accompagne régulièrement les différents opérateurs dans les démarches d'amélioration continue, pour atteindre un meilleur fonctionnement des équipements ;
- il analyse les indicateurs de performance de la ligne de fabrication, en affiche les résultats avec un commentaire oral aux conducteurs et opérateurs de production ;
- il participe aux groupes de travail interservices d'amélioration de production, pendant lesquelles il propose et argumente techniquement les modifications de procédés qui lui semblent nécessaires ;
- il participe avec les services méthodes et maintenance aux adaptations techniques sur les machines, et avec le service qualité, aux tests et à la présérie avec le process optimisé.

La prise en compte de l'aspect sécurité est primordiale dans ses actions.

Le coût des équipements de production, et en particulier des outillages, doit pousser à une attention soutenue lors des phases de mise en œuvre des optimisations techniques validées en groupe de travail.

Pour cette activité, le technicien est en relation avec :

- les conducteurs et les opérateurs de la ligne de production, quotidiennement pour les consignes et les prises d'informations lors des fabrications, et régulièrement pour les commentaires sur les résultats globaux obtenus ;
- le chef d'atelier pour rendre compte à chaque fin d'équipe de l'activité et pour déterminer ensemble les améliorations de process qu'il serait souhaitable d'effectuer ;
- les techniciens des services études, méthodes, mise au point, maintenance, qualité, lors des groupes de travail interservices et lors des phases de test des solutions retenues.

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

Sans objet.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	11/32

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Coordonner les activités des opérateurs sur une production plastique  
Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique  
Former les opérateurs à un poste de travail sur une production plastique

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

Travailler en équipe  
Diagnostiquer un problème et le résoudre  
Appliquer les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	12/32

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

### **Monter les outillages et préparer la fabrication pour une production plastique**

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

A partir du dossier de fabrication, des procédures, des modes opératoires de l'entreprise, configurer les machines et les équipements de la ligne de production, monter et raccorder en énergie les outillages, entrer les paramètres machines, outillages et robot, et faire approvisionner la ligne en matière et composants, en vue du démarrage de production.

En fin de production, participer de la même manière au démontage, à l'inspection finale de l'outillage avant son rangement.

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

Cette compétence s'exerce en atelier, de façon autonome, seul ou en binôme avec un conducteur de machines, sur des installations automatisées mettant en œuvre des procédés très divers, en respectant les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise.

Le travail s'effectue toujours à l'aide du dossier technique et de l'ordre de fabrication.

Le respect du temps de changement d'outillage pour la fabrication prévue est toujours une contrainte forte.

A la mise en service des moyens de production :

L'approvisionnement au poste de travail comprend le repérage et la vérification des matières, du colorant éventuel et des composants en conformité au bon de commande. Ces opérations sont réalisées par un conducteur, aidé d'un cariste si nécessaire, sous la responsabilité du technicien.

Avec l'assistance d'un conducteur de machine, le technicien réalise partiellement ou en totalité, le montage et le raccordement de l'outillage sur la machine. Dans tous les cas, ces opérations restent de la responsabilité du technicien. Il approvisionne l'outillage, le positionne et le bride sur la machine, raccorde les tuyaux d'eau, les tuyaux hydrauliques et les alimentations électriques. Il charge les programmes de la machine, de l'éventuel robot de déchargement de pièces, et des périphériques, à l'aide de claviers, boîtes à boutons et supports numérisés. Après vérification de la cinématique du moule, il ouvre l'outillage et inspecte les empreintes.

Il règle ou fait régler les paramètres de l'appareil de coloration, de l'alimentation de la matière et des périphériques et assure leur mise en route.

Il signale, à l'aide d'un document approprié, toute anomalie ou détérioration de matériel constatée.

A l'arrêt des moyens de production :

Après arrêt complet de l'installation réalisé par le conducteur de machine, le technicien procède au démontage de l'outillage, à savoir, inspection des empreintes et des autres parties de l'outillage, fermeture de la partie mobile du moule, arrêt des énergies, fixation au palan, démontage en collaboration avec le conducteur et évacuation de l'outillage.

Il signale, à l'aide d'un document approprié, toute anomalie ou détérioration de matériel constatée.

#### **Critères de performance**

Les outillages sont préparés, puis fixés et raccordés en conformité aux prescriptions

Les modes opératoires de montage sont respectés

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

Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont réalisées sans erreur

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

Les opérations sont réalisées dans le temps défini par la gamme de fabrication

#### **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
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	13/32

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

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

Connaissance des zones à risques sur les machines et des systèmes de sécurité correspondants

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

Connaissances des caractéristiques des principales matières thermoplastiques

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

Connaissance des éléments d'un outillage de plasturgie

Connaissance de base des moyens de manutention et des règles de sécurité

Connaissance des différentes énergies, de leurs raccordements, de leurs dangers

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

Connaissance de la technologie mécanique de base

Connaissance des techniques de bridage

Connaissance de la technologie générale des matériels périphériques

Connaissance de la méthode de changement rapide d'outillage

Contrôler la fonctionnalité d'équipements de sécurité de machines

Fixer un outillage sur machine à l'aide de brides et de vis

Réaliser des connexions d'eau et d'huile entre outillage, machine et équipements périphériques

Réaliser des connexions électriques entre outillage, machine et équipements périphériques

Réaliser des connexions pneumatiques entre outillage, machine et équipements périphériques

Charger un programme sur un terminal de machine

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

Renseigner un document de suivi de production

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement

Travailler en équipe

Rédiger un compte rendu d'incident matériel

Exploiter les documents techniques

Appliquer les modes opératoires relatifs à la préparation de fabrication

Respecter / faire respecter les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise

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
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	14/32

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Démarrer et arrêter une production plastique

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

A partir du dossier de fabrication, sur une ligne de fabrication dont l'outillage est monté et raccordé en énergie, démarrer l'ensemble des machines et équipements, produire et contrôler les premières pièces, réajuster les paramètres principaux en conséquence, valider la production et informer les opérateurs pour la poursuite de la série demandée.

En fin de production, arrêter la ligne en suivant le mode opératoire correspondant.

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

Cette compétence s'exerce en atelier, de façon autonome, seul ou en groupe dans le cas d'un îlot de fabrication, sur des installations automatisées mettant en œuvre des procédés très divers, en respectant les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise.

Le travail s'effectue toujours à l'aide du dossier technique et de l'ordre de fabrication.

La rapidité du démarrage pour la fabrication prévue est toujours une contrainte forte ; elle vise à augmenter le taux d'utilisation des machines. La minimisation des rebuts liés à la phase de démarrage est également un objectif récurrent.

Au début de fabrication, le technicien effectue la procédure d'initialisation.

Il respecte et fait respecter l'application de toutes les règles de sécurité et s'assure de l'état des protections du personnel et des machines. Au besoin, il arrête l'installation et fait procéder à la mise en conformité.

Les premières pièces fabriquées font l'objet d'un contrôle renforcé pouvant conduire à des réglages sur les principaux paramètres de fonctionnement des machines. Les modifications effectuées et la validation du démarrage sont inscrites sur un document de suivi de production ou sur le cahier de consignes.

A la fin de la fabrication demandée, le technicien fait les sauvegardes informatiques relatives aux réglages et aux informations de suivi de production, puis fait stopper la machine et nettoyer le poste de travail.

#### Critères de performance

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

Les procédures de démarrage, d'arrêt sont respectées, dans les temps alloués

Le contrôle des produits fabriqués est réalisé conformément aux instructions

La cadence de production est conforme à la gamme

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

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

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

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

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

Connaissance des zones à risques sur les machines et des systèmes de sécurité correspondants

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

Connaissances des caractéristiques des principales matières thermoplastiques

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

Connaissance des temps constituant le cycle de fabrication

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

Connaissance technologique des différents instruments usuels de contrôle

Connaissance des liaisons entre les principaux défauts et les réglages

Connaissance des données élémentaires de gestion de production

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	15/32

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

Communiquer oralement et par écrit avec son environnement  
Travailler en équipe

Exploiter les documents techniques et ordres de fabrication  
Appliquer les modes opératoires relatifs au démarrage et à l'arrêt d'une fabrication  
Respecter / faire respecter les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	16/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 3**

**Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique**

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

En se basant sur l'historique d'une production, à l'aide du dossier de fabrication et de la documentation matière correspondante, analyser à posteriori les résultats et les anomalies signalées, formuler des hypothèses de modifications de réglages à mettre en œuvre et à tester, pour stabiliser la production et diminuer les rebuts.

Réaliser ensuite ces modifications, en valider les résultats, si besoin à l'aide d'une présérie en collaboration avec le service qualité, et actualiser en conséquence les documents techniques de production.

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

Cette compétence s'exerce en atelier, de façon autonome, en collaboration avec le service qualité pour l'analyse, puis en groupe avec les opérateurs pour application et test des modifications sur la ligne de fabrication.

Les fabrications à stabiliser sont réalisées sur des installations automatisées mettant en œuvre des procédés très divers. Elles nécessitent le respect des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise.

Le travail s'effectue généralement à l'aide de la documentation de la matière utilisée et du dossier technique détaillé de la production concernée.

Les réglages pour pallier les dérives correspondent à des modifications simples de paramètres et ne relèvent pas d'une mise au point ou d'une optimisation de procédé. L'intervention fait l'objet d'un compte-rendu écrit et d'une rapide restitution orale au chef d'atelier en fin de poste.

La diminution des rebuts est un critère omniprésent.

**Critères de performance**

L'analyse des anomalies sur les pièces produites est réalisée avec discernement

Les hypothèses de modifications de réglage sont adaptées aux anomalies à traiter

Les modifications de réglage sont effectuées avec méthode et avec une validation rigoureuse des résultats

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

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

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

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

Connaissance générales des dispositifs de commande et de surveillance d'une machine

Connaissances des caractéristiques des principales matières thermoplastiques

Connaissance des documents du dossier de fabrication

Connaissance des temps constituant le cycle de fabrication

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

Connaissance technologique des différents instruments usuels de contrôle

Connaissance des liaisons entre les défauts et les réglages

Connaissance des documents qualité, de la carte de contrôle statistique d'une fabrication

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

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

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

Identifier les modifications de paramètres de fabrication nécessaires à la suppression d'une anomalie

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	17/32

Effectuer une présérie avec des valeurs de paramètres modifiées et valider les effets  
Actualiser des documents de réglage de production  
Renseigner un document de suivi de production

Rendre compte oralement et par écrit des modifications de réglage effectuées  
Travailler en équipe

Exploiter les documents techniques de fabrication

Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle  
Respecter / faire respecter les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	18/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 4**

**Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance**

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

A partir d'une demande orale d'un conducteur de machines et à l'aide des informations techniques du dossier de fabrication et de l'historique de production, effectuer un pré-diagnostic sur des équipements présentant un dysfonctionnement, identifier la fonction défaillante d'une machine ou d'un outillage, dépanner l'installation si l'opération curative est courte et simple, ou faire intervenir le service maintenance et l'aider dans sa tâche, puis rendre compte de son intervention par écrit.

Choisir si nécessaire, en concertation avec les services qualité et maintenance, de redémarrer et faire fonctionner la ligne de production en mode dégradé.

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

Cette compétence s'exerce en atelier, de façon autonome pour la phase de pré-diagnostic, puis généralement en collaboration avec le service maintenance, à partir des informations transmises par un conducteur de machines, sur des installations automatisées mettant en œuvre des procédés très divers.

Le travail s'effectue toujours à l'aide d'un dossier détaillé de fabrication et des dossiers techniques des machines et des outillages de la ligne de production, parfois en utilisant des schémas généraux des circuits électriques ou hydrauliques et des schémas de fonctionnement des machines et équipements périphériques, en respectant les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise.

Les opérations de maintenance curative pouvant solutionner rapidement un dysfonctionnement et réalisées en autonomie sont du type : nettoyage d'éléments de machine et d'outillage, de filtres, graissage d'éléments mécaniques, resserrage de vis de fixation de contacteurs, de raccords de tuyauteries, changement de câbles électriques hors tension.

Le taux d'utilisation des équipements de fabrication est toujours une contrainte forte ; 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**

Les documents techniques de fabrication sont analysés et exploités sans erreur

La fonction défaillante sur la machine, l'outillage ou les équipements est identifiée avec méthode

Les dysfonctionnements simples sont solutionnés et une alerte explicite est donnée dans les autres cas

La traçabilité des dysfonctionnements est réalisée de manière précise et exploitable

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

Le compte rendu d'intervention est exploitable

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

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

Connaissance de la technologie des principaux organes des machines de l'industrie plastique

Connaissance des bases en mécanique, pneumatique, hydraulique, électricité et automatisme

Connaissance des risques de type électrique, mécanique, pneumatique, hydraulique et thermique

Connaissance des diverses habilitations : électrique, mécanique

Connaissance des différents types et de niveaux de la maintenance

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

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	19/32

Connaissance des produits de nettoyage industriel, de lubrification  
Connaissance de base de la maintenance affectée à la production

Détecter des anomalies de fabrication en rapport avec l'outillage  
Lire et comparer des résultats d'indications par rapport à une donnée fournie : pression, température  
Identifier la fonction défaillante d'une machine à l'aide de schémas de fonctionnement  
Analyser les risques dus à la nature d'un élément défectueux, alerter si nécessaire  
Lubrifier des éléments mécaniques  
Nettoyer différents types d'éléments de machines et d'outillages

Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées et interventions réalisées  
Travailler en équipe

Exploiter les documents techniques de fabrication  
Suivre un mode opératoire d'une opération simple de maintenance  
Respecter les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	20/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 5**

**Coordonner les activités des opérateurs sur une production plastique**

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

A partir des informations du dossier de fabrication, ou en fonction de l'état de la production en cours, donner des instructions aux différents opérateurs de la ligne de fabrication, s'assurer de la bonne réalisation des opérations prescrites, vérifier que les procédures de l'entreprise sont respectées, et accompagner au quotidien les opérateurs en leur prêtant assistance dans les phases critiques.

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

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

Elle s'exerce en atelier, de façon autonome, en relation étroite avec le groupe d'opérateurs, sur des installations mettant en œuvre des procédés très divers.

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. L'organisation de la production doit être souple et réactive.

Dans le cadre de la coordination d'équipe, le technicien agit dans une certaine temporalité :

Au quotidien :

- il affecte et explique aux opérateurs les différentes tâches à réaliser, en tenant compte de leur capacité respective d'intervention ;
- en fonction des besoins, il prête assistance aux opérateurs en difficulté ou surchargés ; en cas d'aléa, il les aide à en identifier la cause pour y remédier ou solliciter l'appui de la personne capable de le faire ; en cas de surcharge, il peut décider d'affecter ponctuellement un autre opérateur en renfort au poste concerné ; pour la pause d'un opérateur, il peut être amené lui-même à le remplacer ;
- d'autre part il gère au quotidien les congés et les absences imprévues et adapte le planning de fabrication en conséquence.

À moyen terme :

- il incite les opérateurs à émettre des suggestions d'amélioration du secteur de production, à participer à des groupes d'amélioration continue ;
- il synthétise sur logiciel informatique, puis affiche à la vue de tous, les résultats de l'unité de production, par semaine, par mois, avec les indicateurs de performances adaptés aux types de fabrications réalisées.

**Critères de performance**

Les temps alloués sont respectés, en particulier lors des changements de fabrication

Les instructions et procédures de fabrication sont appliquées par les opérateurs

Le langage utilisé est compréhensible par les différents interlocuteurs

Les indicateurs de performance affichés sont à jour et commentés

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

**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
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	21/32

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

Connaissance des principes et des concepts de la planification de production

Connaissances des indicateurs de performance de la production

Connaissance de base des méthodes d'animation d'équipe

Connaissances des principales démarches d'amélioration continue

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

Réaliser un bilan de production

Utiliser un logiciel de traitement de données

Rédiger des consignes, des rapports

Présenter des résultats de production par des moyens graphiques et par communication orale

Travailler en équipe

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

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

Anticiper les situations imprévues et prendre des décisions

Répartir la charge de travail au sein d'une équipe

Faire respecter les procédures et les modes opératoires de fabrication

Faire respecter les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	22/32

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE  
N° 6**

**Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique**

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

Au sein d'un groupe de travail interservices et dans le cadre d'une recherche permanente de meilleurs résultats dans son secteur, proposer des solutions d'amélioration technique sur les machines, outillages et équipements, et des solutions d'amélioration de l'organisation, ayant des répercussions sur des aspects tels que sécurité, flux, qualité, coût de fabrication. Participer à leur mise en œuvre en atelier.

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

Cette compétence s'exerce de façon autonome, seul et en groupe.

Le travail s'appuie toujours sur l'historique et à l'aide d'un dossier détaillé de la production concernée.

Le taux d'utilisation maximum des équipements de fabrication, la diminution des rebuts et l'optimisation des cadences de production sont les trois critères omniprésents.

Le technicien analyse les principaux indicateurs de performance de la ligne de fabrication, ainsi que les préoccupations et les contraintes des équipes de production correspondantes. Il propose à son responsable la problématique qu'il a déterminée comme prioritaire. Au sein d'un groupe de travail interservices, il propose et argumente techniquement des modifications simples de procédé.

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 maintenance, le technicien participe à des travaux simples d'adaptation technique des lignes de fabrication.

Avec le service méthodes-production et en collaboration avec le service qualité, il participe aux modifications de réglages d'équipements de la ligne production, pour réaliser une présérie avec le process optimisé.

Il accompagne ensuite la production pour l'application au quotidien des mesures décidées.

**Critères de performance**

Les points potentiels d'amélioration technique identifiés sont 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 effets potentiels sont calculés

La participation aux modifications et réglages des équipements est effectuée avec méthode

Les interventions réalisées et les résultats obtenus font l'objet d'un compte-rendu écrit clair et exploitable

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

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

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

Connaissances des caractéristiques des principales matières thermoplastiques

Connaissance des documents du dossier technique de fabrication

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

Connaissance technologique des différents instruments usuels de contrôle

Connaissance des liaisons entre les défauts et les réglages

Connaissance des principales méthodes d'analyse et de résolution de problèmes

Connaissance des éléments de calcul d'un coût de production

Connaissance des indicateurs de production

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	23/32

## Connaissances de base des logiciels de traitement de texte et tableur

Mettre en œuvre des outils de résolution de problème  
Mettre en œuvre des outils d'organisation du travail  
Argumenter un plan d'action  
Réaliser une recherche documentaire  
Rédiger une note d'explicitation  
Participer à un groupe de travail  
Identifier et calculer les effets d'une amélioration prévue  
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 équipe pluri-disciplinaire  
Rédiger des documents d'intervention, des rapports

Exploiter les documents techniques de fabrication  
Analyser et synthétiser des informations d'ordre technique, financier, organisationnel  
Apprécier les limites de son champ de compétences  
Respecter les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement de l'entreprise

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	24/32

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

### Former les opérateurs à un poste de travail sur une production plastique

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

A partir de l'ensemble des documents du dossier de fabrication d'un produit plastique et de l'historique des défauts rencontrés, former les opérateurs d'une ligne de fabrication, soit pour une adaptation rapide au poste de travail pour les nouveaux embauchés, soit pour une prise en compte des évolutions techniques et des modifications de gamme de fabrication, pour les opérateurs en place. Dans tous les cas, favoriser un tutorat adapté pour garantir l'appropriation par les intéressés, des informations et des méthodes d'intervention prévues, et pour contribuer à l'évolution de leur performance professionnelle.

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

La formation du personnel est un point clé incontournable de l'assurance qualité en fabrication. Elle comprend principalement :

- le commentaire du contenu et du mode d'utilisation des divers documents ;
- l'explication des attentes du client en termes de qualité et de délais ;
- la désignation des principales causes de non qualité ;
- la désignation des aspects sécurité à respecter impérativement au poste de travail.

Le technicien a la mission de former des opérateurs dans les cas suivants :

- intégration de nouveaux opérateurs ou changement de poste d'opérateurs en place ; il intervient alors en temps que "réfèrent" de la conduite de l'installation ;
- modification d'un équipement, d'un enchaînement d'opérations, de matières premières, de conditions de fabrication, entraînant un changement dans les modes opératoires ;
- mise en place d'un nouvel équipement sur la ligne de fabrication.

Dans ces deux derniers cas, il est chargé dans un premier temps d'assimiler les changements prévus, d'intégrer dans les modes opératoires les répercussions qui en résultent, de rédiger si nécessaire un support de formation, avant d'expliquer les évolutions aux opérateurs.

Après formation, le tutorat consiste en une présence forte puis progressivement occasionnelle, en proximité de la personne formée, avec observation des tâches effectuées, critiques, explications et conseils autant que besoin. Le résultat du tutorat fait l'objet d'une validation écrite et signée, pour la traçabilité.

Pour l'amélioration sur le long terme de la performance de la ligne de production, c'est par une approche très progressive et en utilisant des situations de travail favorables à l'apprentissage, que le titulaire de l'emploi peut aussi transmettre autant que faire se peut, ses propres savoir-faire aux opérateurs de la ligne de fabrication.

#### Critères de performance

Le besoin de formation est identifié

Le support de formation est clair, logique et correspond aux besoins

Le langage utilisé est compréhensible et adapté aux interlocuteurs

Le tutorat prend en compte les difficultés des personnes à former

La vérification de la bonne appropriation des informations et des méthodes est effective et notifiée

#### 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
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	25/32

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

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

Connaissance de la technologie et du fonctionnement des principaux équipements de production plastique

Connaissance des principales opérations confiées aux opérateurs sur des productions plastiques

Connaissance des documents de fabrication

Connaissance des principaux logiciels de renseignement de données et de bureautique

Connaissance des principaux modes d'apprentissage

Définir un parcours simple de formation pour un opérateur à un poste donné

Rédiger des documents d'intervention, des consignes, des supports de formation, sur logiciel informatique

Renseigner et valider un tableau de suivi du tutorat

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 à un opérateur de production

Suivre et accompagner le personnel après la 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
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	26/32

## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### Travailler en équipe

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

Lors de la préparation et du démarrage des équipements en collaboration avec les conducteurs de machines, et pour animer l'équipe chargée de la production, donner des consignes, apporter un appui technique et accompagner 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

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

La remontée d'informations des collaborateurs est efficace

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 ou alerter le service maintenance. Expliciter le problème, puis réaliser ou participer, suivant la complexité, aux interventions nécessaires à sa résolution.

#### Critères de performance

Les effets sont analysés avec méthode, explicités et les solutions proposées sont pertinentes

L'intervention solutionne ou participe à la résolution du problème identifié

### Appliquer les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement

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

Les équipements et installations présentant des risques importants, appliquer et faire appliquer de manière prioritaire et obligatoire dans le cadre de l'animation de son équipe de travail, les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement, et faire respecter les consignes relatives aux gestes et postures.

#### 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
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	27/32



# 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
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	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).

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
TPP	TP-00213	REAC	06	09/10/2013	09/10/2013	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 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."

