

# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES

## DU TITRE PROFESSIONNEL

Soudeur(se)

Niveau V



## SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du Titre Professionnel .....	5
Contexte de l'examen du Titre Professionnel .....	5
Tableau des activités .....	5
Vue synoptique de l'emploi-type .....	6
Fiche emploi type .....	7
Fiche activité type .....	11
Fiche compétence professionnelle .....	15
Fiche des compétences transversales de l'emploi type .....	32
Glossaire du REAC .....	33

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	3/36



## Introduction

### Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Ce titre, créé par arrêté du 30 avril 2010 et paru au JO du 18 mai 2010 est issu d'une analyse des emplois dans le secteur de la transformation des métaux par déformation et assemblage menée en 2009. Cette étude nous a amené à créer un titre unique de soudeur en regroupant les anciens titres de soudeur à l'arc avec électrode enrobée et TIG (tungstène inerte gaz) sur tubes avec le soudeur à l'arc avec électrode enrobée et MAG (métal actif gaz) sur tôles.

### Contexte de l'examen du Titre Professionnel

Le secteur du soudage possède une grande variété d'organisations qui dépendent du croisement de nombreux facteurs : La taille de l'entreprise, le secteur d'activité, le type de produit, le travail en série ou unitaire, la technicité des produits, le degré d'automatisation.

Malgré ces diversités, les entreprises s'appuient de façon commune sur :

#### L'amélioration de la productivité :

La productivité directe reste globalement soutenue avec des objectifs de production à atteindre. A ce titre, nous observons que les volumes de métal déposés en semi-automatique fil fourrés continuent leur progression au détriment de l'électrode enrobée.

#### La polyvalence :

Traditionnellement, le secteur a toujours été marqué par la notion de "métier", chaque professionnel est un spécialiste dans un domaine particulier. Même si cette notion reste encore très vivace, les champs d'intervention s'élargissent, chevauchant les domaines d'autres fonctions, ainsi un nombre significatif d'entreprises recherchent des soudeurs avec des compétences en assemblage.

#### Les compétences transversales :

Afin de répondre aux objectifs de productivité, de flexibilité et de qualité, les organisations de travail tendent à modifier le périmètre des compétences des salariés : demande d'autonomie, mise en place de l'autocontrôle, demande de maintenance de premier niveau.

#### La qualité

Les produits et les services se concrétisent de plus en plus par une certification.

Les cahiers des charges en lien avec les secteurs d'activité évoluent peu.

La norme EN 1090 applicable à tous les types de constructions métalliques depuis le 1 juillet 2014 précise que tout fabricant doit disposer de soudeurs qualifiés.

Ce titre aujourd'hui répond toujours aux besoins des entreprises du secteur et l'option retenue est sa reconduction en l'état.

### Tableau des activités

Ancien TP SOUDEUR(SE) (NIVEAU V)	Nouveau TP Soudeur(se)
SOUDER A PLAT DES OUVRAGES METALLIQUES	Souder à plat des ouvrages métalliques
SOUDER EN TOUTES POSITIONS DES OUVRAGES METALLIQUES	Souder en toutes positions des ouvrages métalliques

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	5/36

## Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Souder à plat des ouvrages métalliques	1	Souder au semi-automatique à plat
		2	Souder en TIG à plat
		3	Souder à l'électrode enrobée à plat
		4	Exploiter des documents techniques de soudage.
		5	Réparer une soudure.
		6	Manutentionner des ouvrages métalliques
		7	Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité.
		8	Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.
2	Souder en toutes positions des ouvrages métalliques	4	Exploiter des documents techniques de soudage.
		5	Réparer une soudure.
		7	Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité.
		8	Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.
		9	Souder au semi-automatique en toutes positions.
		10	Souder en TIG en toutes positions
		11	Souder à électrode enrobée en toutes positions

## FICHE EMPLOI TYPE

### Soudeur(se)

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

Le soudeur participe à la réalisation d'ouvrages et d'ensembles métalliques. Il assemble des éléments tels que des tôles, des tubes, des profilés ou des accessoires par fusion. Il met en œuvre les trois procédés de soudage manuel que sont le semi-automatique, le TIG et l'électrode enrobée en respectant des instructions et des critères qualitatifs définis.

Pour intervenir sur des ouvrages soumis aux exigences les plus élevées, il doit maîtriser au moins un procédé de soudage à un niveau de performance requis dans les réglementations en vigueur. L'emploi s'exerce aussi bien en atelier que sur chantier, impliquant des déplacements pour les travaux de montage sur site.

Le soudeur intervient généralement debout, parfois dans des positions difficiles ou selon des postures inconfortables, voire physiquement pénibles. Il travaille au sol, parfois dans des endroits exigus ou en hauteur sur des échafaudages.

Selon l'organisation de l'entreprise, le travail peut s'effectuer en horaires réguliers de jour ou postés en 2X8 voire en 3X8.

En intervention sur site, son activité peut dépendre d'arrêts d'usine ou de tranche et entraîner des rythmes de travail en décalage avec les horaires habituels.

Il s'agit d'un travail répétitif ou varié, exigeant une attention soutenue et exposant à certains risques comme la fatigue visuelle, les brûlures, les fumées ou vapeurs nocives, ou encore le bruit qui imposent le port d'équipements de protection. A ces risques s'ajoutent les dangers liés à l'environnement, au travail en hauteur ou en fouille.

Selon la taille de l'entreprise, le type de production et l'organisation de travail, le soudeur intervient aussi bien sur chantier qu'en atelier. Membre d'une équipe, il est placé sous la responsabilité d'un hiérarchique.

Dans la réalisation des ouvrages, il intervient généralement en aval des monteuses, des chaudronniers ou des tuyauteurs qui préparent les assemblages ou les pièces qu'il doit ensuite souder.

Les instructions lui sont fournies par son hiérarchique, soit verbalement, soit au moyen d'une fiche de consignes accompagnée éventuellement de plans et d'une gamme de fabrication, selon le degré de complexité du travail et l'organisation de l'entreprise.

Autonome dans la mise en œuvre de son installation de soudage et des équipements connexes, le soudeur doit respecter les instructions d'un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS) : préparation du joint, réglages, répartition des cordons de soudure, position de soudage... C'est toujours le cas lorsqu'il intervient sur des travaux soumis à réglementation ou réalisés dans le cadre d'un système d'assurance de la qualité.

Parfois, pour des travaux de moindre exigence, il définit tout ou partie de l'opération de soudage. Dans ce cas il intervient sur le choix du procédé, des consommables, des modes opératoires et des paramètres.

Il doit assurer l'autocontrôle de son travail en procédant aux opérations de vérification avant, pendant et après le soudage en réalisant le contrôle visuel et éventuellement dimensionnel.

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

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- Fabrication de constructions métalliques
- Fabrication de réservoirs et citernes métalliques
- Fabrication de générateurs de vapeur
- Chaudronnerie-tuyauteurie
- Fabrication de matériel de levage et de manutention
- Construction de navires

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	7/36

- Soudeur
- Soudeur industriel
- Soudeur TIG
- Soudeur Semi-automatique
- Soudeur à l'arc avec électrode enrobée

**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
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	8/36



## Liste des activités types et des compétences professionnelles

### 1. Souder à plat des ouvrages métalliques

Souder au semi-automatique à plat

Souder en TIG à plat

Souder à l'électrode enrobée à plat

Exploiter des documents techniques de soudage.

Réparer une soudure.

Manutentionner des ouvrages métalliques

Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité.

Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.

### 2. Souder en toutes positions des ouvrages métalliques

Exploiter des documents techniques de soudage.

Réparer une soudure.

Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité.

Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.

Souder au semi-automatique en toutes positions.

Souder en TIG en toutes positions

Souder à électrode enrobée en toutes positions

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

Mettre en œuvre des modes opératoires

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

Maintenir son attention de façon continue

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

Niveau V (Nomenclature de 1969)

Convention(s) : Sans objet

Code(s) NSF :

254 s - Structures métalliques

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

H2913 Soudage manuel

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	9/36



## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

### Souder à plat des ouvrages métalliques

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

Dans le cadre d'une production en atelier, dans un contexte de production de pièces soudées unitaire ou de série, sur un poste de travail approvisionné en pièces préalablement assemblées et pointées, l'activité consiste à souder à plat, avec le procédé semi-automatique, TIG, et électrodes enrobées, des ouvrages métalliques en suivant les exigences d'un dossier technique.

Pour cette activité, et selon la taille et l'organisation de l'entreprise, les travaux les plus courants effectués par le soudeur sont :

- étudier le travail à réaliser défini par un hiérarchique, un DMOS (descriptif de mode opératoire de soudage) ou un plan;
- sélectionner les équipements de protection individuels et collectifs ;
- choisir et mettre en service une installation de soudage adaptée à la réalisation de l'ouvrage : électrode enrobée, TIG ou semi-automatique.
- aménager le poste de travail ;
- définir certaines variables de l'opération de soudage et proposer une modification du mode opératoire ;
- s'assurer de la conformité de la préparation pour décider et proposer le cas échéant des mesures correctives ;
- vérifier, avant et pendant le travail, la conformité des paramètres affichés sur la source de courant par rapport à la prescription ;
- procéder au soudage à plat en suivant des séquences définies pour chaque fabrication et en réalisant, au besoin dans un ordre et un sens prescrits, en tenant compte des déformations ;
- Manutentionner les pièces pour les positionner favorablement ou pour les évacuer
- s'assurer, au besoin, du respect des températures;
- réaliser des opérations de gougeage à la meule, à l'arc air ;
- contrôler la soudure visuellement et éventuellement par ressuage au fur et à mesure des opérations ;
- éliminer d'éventuelles défauts et reprendre le cordon ;
- effectuer les opérations de finition ou de parachèvement du cordon ;
- veiller au bon état de fonctionnement de l'installation ;
- rendre compte de l'avancement de son travail et alerter en cas d'anomalies ou d'incidents.

Le soudeur est placé sous la responsabilité d'un agent d'un niveau de qualification supérieur.

Il reçoit de son hiérarchique les instructions de travail, oralement ou sous forme de documents techniques.

C'est un ouvrier qualifié, capable de réaliser en toute autonomie les opérations liées au soudage et de s'assurer de la qualité de celui-ci par autocontrôle.

Il est en permanence conscient des risques liés à son environnement et à la nature de son intervention. Il doit s'assurer de bien connaître la nature de ces risques, et veiller à sa propre sécurité ainsi qu'à celle de son entourage en utilisant les moyens de protection adaptés et en respectant scrupuleusement les consignes d'hygiène et de sécurité. Dans le prolongement des démarches qualité et face aux exigences croissantes du marché en termes de développement durable, il veille à ce que ses interventions se fassent dans le respect de l'environnement

#### 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
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	11/36

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Souder au semi-automatique à plat  
Souder en TIG à plat  
Souder à l'électrode enrobée à plat  
Exploiter des documents techniques de soudage.  
Réparer une soudure.  
Manutentionner des ouvrages métalliques  
Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité.  
Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.

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

Mettre en œuvre des modes opératoires  
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail  
Maintenir son attention de façon continue

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	12/36

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

### Souder en toutes positions des ouvrages métalliques

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

Dans le cadre d'interventions sur sites lors d'opérations de construction ou de maintenance d'unités de production, l'activité consiste à souder en positions avec le procédé semi-automatique, TIG et électrodes enrobées, des pièces préalablement assemblées et ne pouvant être manutentionnées, en suivant les exigences du dossier technique.

Pour cette activité, et selon la taille et l'organisation de l'entreprise, le soudeur peut être amené à :

- étudier le travail à réaliser défini par : un hiérarchique, un DMOS ou un plan;
- sélectionner les équipements de protection individuels et collectifs,
- choisir et mettre en service une installation de soudage à l'arc à l'électrode enrobée, TIG et semi-automatique,
- aménager le poste de travail,
- définir certaines variables de l'opération de soudage, proposer une modification de mode opératoire,
- s'assurer de la conformité de la préparation, décider ou proposer, le cas échéant, des mesures correctives,
- vérifier, avant et pendant le travail, la conformité des paramètres affichés sur la source de courant par rapport à la prescription,
- procéder au soudage en toutes positions (plat, montant, corniche, plafond) dans un ordre et un sens prescrit en tenant compte des déformations,
- s'assurer, au besoin, du respect des températures des pièces à souder,
- réaliser des opérations de gougeage à la meule ou à l'arc air,
- contrôler la soudure visuellement ou par ressuage au fur et à mesure des opérations,
- éliminer d'éventuelles défauts et reprendre le cordon,
- veiller au bon état de fonctionnement de l'installation,
- rendre compte de l'avancement de son travail et alerter en cas d'anomalies ou d'incidents.

Le soudeur est placé sous la responsabilité d'un agent d'un niveau de qualification supérieur.

Il reçoit de son hiérarchique les instructions de travail, oralement ou sous forme de documents techniques. C'est un ouvrier qualifié, capable de réaliser en toute autonomie les opérations liées au soudage et de s'assurer de la qualité de celui-ci par autocontrôle.

Il est en permanence conscient des risques liés à son environnement et à la nature de son intervention. Il doit s'assurer de bien connaître la nature de ces risques, et veiller à sa propre sécurité ainsi qu'à celle de son entourage en utilisant les moyens de protection adaptés et en respectant scrupuleusement les consignes d'hygiène et de sécurité. Dans le prolongement des démarches qualité et face aux exigences croissantes du marché en termes de développement durable, il veille à ce que ses interventions se fassent dans le respect de l'environnement.

#### 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
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	13/36

## Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Exploiter des documents techniques de soudage.

Réparer une soudure.

Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité.

Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.

Souder au semi-automatique en toutes positions.

Souder en TIG en toutes positions

Souder à électrode enrobée en toutes positions

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

Mettre en œuvre des modes opératoires

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

Maintenir son attention de façon continue

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	14/36

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

### Souder au semi-automatique à plat

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

Réaliser des soudures à plat sur des éléments métalliques en acier, à l'aide du procédé semi-automatique avec fil massif.

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

La compétence s'exerce en atelier, dans un contexte de production de pièces soudées unitaire ou de série, sur un poste de travail approvisionné en pièces préalablement assemblées et pointées, équipé d'une installation de soudage semi-automatique.

Le soudeur intervient quelquefois en amont du soudage en binôme avec un assembleur pour le pointage des éléments.

Il doit respecter les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de protection de l'environnement. Quand il travaille en équipe, il porte une attention particulière aux risques dus à l'arc électrique

#### Critères de performance

La mise en service de l'installation semi-automatique et la maintenance de premier niveau sont assurées.

Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées.

Les instructions orales ou écrites sont respectées.

En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent.

Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et à bout en bout sont conformes au cahier des charges.

Les temps alloués sont respectés.

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

Connaissance de la composition d'un dossier technique.

Connaissance de la lecture d'un plan en perspective ou orthogonal

Connaissance de la symbolisation des soudures.

Connaissance des données contenues dans un DMOS

Connaissance des unités de mesure métrique et électrique

Connaissance de la désignation des aciers.

Connaissance du procédé de soudage semi-automatique

Connaissance des gaz de soudage en semi-automatique

Connaissance de la préparation des bords et des joints en vue du soudage.

Connaissance des différents modes opératoires de soudage en semi-automatique à plat.

Connaissance des tolérances et de l'origine des défauts.

Identifier les informations relatives au soudage sur un dessin d'ensemble.

Extraire d'un DMOS les données relatives à la réalisation des soudures.

Equiper et mettre en service une installation de soudage semi-automatique.

Choisir le mode opératoire de soudage adapté à la soudure à réaliser.

Souder en semi-automatique monopasse plat

Souder en semi-automatique multipasses à plat

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	15/36

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité et de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	16/36



## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Souder en TIG à plat

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

Réaliser des soudures à plat sur des éléments métalliques en acier, à l'aide du procédé TIG.

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

La compétence s'exerce en atelier, dans un contexte de production de pièces soudées unitaire ou de série, sur un poste de travail approvisionné en pièces préalablement assemblées et pointées, équipé d'une installation de soudage TIG.

Le soudeur intervient quelquefois en amont du soudage en binôme avec un assembleur pour le pointage des éléments.

Il doit respecter les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de protection de l'environnement. Quand il travaille en équipe, il porte une attention particulière aux risques dus à l'arc électrique

#### Critères de performance

La mise en service de l'installation TIG et la maintenance de premier niveau sont assurées.

Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées.

Les instructions orales ou écrites sont respectées.

En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent.

Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout à bout sont conformes au cahier des charges.

Les temps alloués sont respectés.

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

Connaissance de la composition d'un dossier technique.

Connaissance de la lecture d'un plan en perspective ou orthogonal

Connaissance de la symbolisation des soudures.

Connaissance des données contenues dans un DMOS

Connaissance des unités de mesure métrique et électrique

Connaissance de la désignation des aciers.

Connaissance du procédé de soudage TIG

Connaissance des gaz de soudage en TIG

Connaissance de la préparation des bords et des joints en vue du soudage.

Connaissance des différents modes opératoires de soudage TIG à plat.

Connaissance des tolérances et de l'origine des défauts

Identifier les informations relatives au soudage sur un dessin d'ensemble.

Extraire d'un DMOS les données relatives à la réalisation des soudures.

Equiper et mettre en service une installation de soudage semi-automatique.

Choisir le mode opératoire de soudage adapté à la soudure à réaliser.

Souder TIG monopasse à plat

Souder TIG multipasses à plat

Les moyens utilisés sont pertinents.

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	17/36

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité et de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	18/36

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

### Souder à l'électrode enrobée à plat

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

Réaliser des soudures à plat sur des éléments métalliques en acier, à l'aide du procédé SAEE (soudage à l'arc avec électrode enrobée).

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

La compétence s'exerce en atelier, dans un contexte de production de pièces soudées unitaire ou de série, sur un poste de travail approvisionné en pièces préalablement assemblées et pointées, équipé d'une installation de soudage SAEE.

Il intervient quelquefois en amont du soudage en binôme avec un assembleur pour le pointage des éléments.

Le soudeur doit respecter les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de protection de l'environnement. Quand il travaille en équipe, il porte une attention particulière aux risques dus à l'arc électrique

#### Critères de performance

La mise en service de l'installation à l'électrode enrobée et la maintenance de premier niveau sont assurées.

Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées.

Les instructions orales ou écrites sont respectées.

En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent.

Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout à bout sont conformes au cahier des charges.

Les temps alloués sont respectés.

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

Connaissance de la composition d'un dossier technique.

Connaissance de la lecture d'un plan en perspective ou orthogonal

Connaissance de la symbolisation des soudures.

Connaissance des données contenues dans un DMOS

Connaissance des unités de mesure métrique et électrique

Connaissance de la désignation des aciers.

Connaissance du procédé de soudage SAEE

Connaissance des différents types d'électrodes

Connaissance de la préparation des bords et des joints en vue du soudage.

Connaissance des différents modes opératoires de soudage SAEE à plat

Connaissance des tolérances et de l'origine des défauts

Identifier les informations relatives au soudage sur un dessin d'ensemble.

Extraire d'un DMOS les données relatives à la réalisation des soudures.

Equiper et mettre en service une installation de soudage semi-automatique.

Choisir le mode opératoire de soudage adapté à la soudure à réaliser.

Souder en SAEE monopasse à plat

Souder en SAEE multipasses à plat

Les moyens utilisés sont pertinents.

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	19/36

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures  
Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité et de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	20/36

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

**Exploiter des documents techniques de soudage.**

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

Extraire d'une liasse de documents techniques contenant les plans, la nomenclature et les spécifications d'un élément métallique, les éléments nécessaires à la préparation de son intervention en soudage.

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

La compétence s'exerce en atelier et sur chantier, en amont de l'opération soudage.

Le soudeur s'organise à partir d'instructions écrites ou orales.

Dans le cas de soudures d'ensembles complexes, il recherche lui-même certaines informations sur un plan d'ensemble ou un cahier de soudage (Recueil des descriptifs de modes opératoires de soudage à respecter indexés sur un croquis de l'appareil).

**Critères de performance**

Les seuls éléments nécessaires à la bonne exécution de son intervention sont exploités.

Les soudures représentées sur le plan sont localisées et identifiées.

Les symbolisations des soudures sont décodées

Les différentes variables d'un mode opératoire de soudage sont identifiées.

Le niveau de qualité des soudures est établi à partir des éléments du dossier technique.

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

Connaissance de la composition d'un dossier technique.

Connaissance de la lecture d'un plan en perspective ou orthogonal

Connaissance de la symbolisation des soudures.

Connaissance des variables qui définissent un joint de soudure.

Connaissance des unités de mesure métrique et électrique

Connaissance de la désignation des aciers.

Connaissance de la désignation des produits d'apports

Connaissance des procédés de soudage.

Connaissance des variables définies dans un descriptif de mode opératoire de soudage

Connaissance des différents niveaux de qualité dans la soudure.

Identifier les informations relatives au soudage sur un dessin d'ensemble.

Décoder la symbolisation des soudures.

Définir le niveau de qualité de soudure exigé.

Extraire d'un DMOS les données relatives à la réalisation des soudures.

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	21/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 5**

**Réparer une soudure.**

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

Organiser et réaliser la réparation d'une soudure à plat déclarée non conforme au résultat attendu.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier dans le respect des consignes, des règles, et des recommandations de sécurité et de protection de l'environnement.

Suite à la localisation d'une non-conformité, par un hiérarchique ou par le service contrôle, sur plan ou sur place, le soudeur organise son intervention à partir d'instructions écrites ou orales.

Selon la structure de l'entreprise les opérations peuvent être régies par une procédure particulière de réparation ou laissées à l'initiative du soudeur.

Une réparation peut s'effectuer tout au long du processus de fabrication et constitue une opération à part entière, en cela, le soudeur répare ses soudures mais aussi celle des autres soudeurs.

**Critères de performance**

Les procédures sont respectées.

En l'absence de procédure, le choix du mode opératoire de réparation est pertinent.

Les défauts sont repérés et éliminés.

La qualité des soudures réparées est conforme aux critères exigés.

Les temps alloués sont respectés.

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

Connaissance de la composition d'un dossier technique.

Connaissance de la lecture d'un plan en perspective ou orthogonal

Connaissance de la symbolisation des soudures.

Connaissance des données contenues dans un DMOS

Connaissance des unités de mesure métrique et électrique

Connaissance de la désignation des aciers.

Connaissance des procédés de soudage

Connaissance des techniques de gougeage et de ressuage

Connaissance des tolérances et de l'origine des défauts

Connaissance de la préparation des bords et des joints en vue du soudage.

Connaissance des différents modes opératoires de réparation.

Identifier les informations relatives au soudage sur un dessin d'ensemble.

Extraire d'un DMOS les données relatives à la réalisation des soudures.

Equiper et mettre en service une installation de soudage.

Repérer et éliminer un défaut de soudure.

Réparer une soudure monopasse à plat

Réparer une soudure multipasses à plat

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	22/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 6**

**Manutentionner des ouvrages métalliques**

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

Manutentionner des ensembles métalliques manuellement ou à l'aide d'appareils de levage ne nécessitant pas d'habilitation particulière.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier durant le processus de fabrication :

Pour alimenter ou libérer son poste travail

Pour positionner les éléments ou les ensembles dans leurs positions les plus favorables au soudage

Le soudeur assure ces opérations seul ou en équipe dans la limite des responsabilités qui lui sont fixées par sa hiérarchie dans le respect des consignes, des règles, et des recommandations de sécurité et de protection de l'environnement.

**Critères de performance**

La méthode choisie est pertinente.

Les moyens mis en œuvre sont adaptés.

L'intégrité physique des personnes est préservée.

Le déplacement des charges est assuré sans heurts.

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

Connaissance du calcul de la masse d'une pièce.

Connaissance des méthodes pour définir le centre de gravité des volumes simples.

Connaissance des équipements et moyens manutention et de levage.

Connaissance des critères de choix des élingues.

Connaissance des règles d'utilisation des élingues.

Connaissance des techniques de gestes et postures.

Connaissance des signaux et gestes normalisés.

Estimer la position du centre de gravité d'une pièce et en évaluer la charge.

Evaluer la capacité des élingues selon leur mode d'attache.

Utiliser gestes normalisés à destination des grutiers, des pontonniers.

Appliquer les gestes et postures pour soulever et déplacer manuellement une charge (prévention des TMS).

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut.

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la manutention d'une pièce.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	23/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 7**

**Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale  
dans l'exercice de son activité.**

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

Respecter les principes de responsabilité sociétale et environnementale (RSE) dans l'exercice de son emploi c'est limiter l'impact négatif dans les dimensions sociale, environnementale et économique générées par son activité industrielle.

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

Cette démarche est garantie par un engagement de l'entreprise dans la mise en place de procédures et de consignes dans la mise en œuvre de l'activité.

Le secteur du soudage est, pour certains types de fabrication, règlementé du fait des risques qu'il peut générer, le soudeur y a une part de responsabilité.

Cette compétence est mise en œuvre en atelier et sur chantier durant tout le processus de fabrication.

**Critères de performance**

Les moyens mis en œuvre permettent des consommations d'énergie minimum.

Les règles de fonctionnement de l'équipe de production sont connues et respectées.

Les impacts du non respect des procédures sur la dimension sociétale sont connus.

Les impacts du non-respect des procédures sur la dimension environnementale sont évalués.

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

Connaissance de la dimension sociale : Structure et organisation d'une entreprise, les EPI, la sécurité, respect des cahiers des charges ...

Connaissance de la dimension environnementale: utilisation durable des ressources, prévention de la pollution, limitation et traitement des déchets...

Connaissance de la dimension économique : respect du matériel, les EPI, respect des cahiers des charges et des normes associées au soudage ....

Connaissance des normes associées au soudage.

Respecter un cahier des charges ou des documents techniques.

Appliquer les procédures, les manuels de qualité.

Informier et rendre compte par oral d'un dysfonctionnement repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le dysfonctionnement.

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires au respect des principes RSE.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	24/36



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

**Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.**

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

Réaliser les contrôles:

En amont de l'opération de soudage, les dimensions et la géométrie de la préparation des bords.

En cours de soudage, le respect des modes opératoires de soudage

En fin de soudage, les dimensions et défauts d'aspect des soudures

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

La compétence est mise en œuvre en atelier et sur chantier, dans le respect des consignes, des règles, et des recommandations de sécurité et de protection de l'environnement.

Le soudeur est garant de la qualité des soudures qu'il accepte de réaliser. À ce titre, il réalise tous les contrôles à même de garantir la conformité de ses soudures au regard d'un dossier technique.

Selon la taille et le secteur dans lequel exerce l'entreprise, c'est un service contrôle qui statue sur la recevabilité des soudures.

**Critères de performance**

La conformité des préparations des joints soudés avant soudage est vérifiée.

Les moyens de contrôle en cours soudage sont adaptés.

Les défauts visuels sur les joints soudés sont relevés et identifiés.

Les critères du contrôle visuel permettant de statuer de la recevabilité des joints soudés sont connus et appliqués.

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

Connaissance des défauts, leur influence et leur tolérance.

Connaissance des moyens de contrôle dimensionnels d'une soudure.

Connaissance des moyens de contrôle surfaciques (ressuage).

Connaissance des risques liés à l'utilisation des produits de ressuage.

Appliquer les procédures, les manuels de qualité.

Extraire d'un cahier des charges, d'un DMOS les données relatives à la qualité des soudures.

Déterminer la recevabilité des préparations et des soudures

Réaliser les contrôles en cours de soudage nécessaires à garantir la compacité.

Détecter les défauts externes de soudures par examen visuel.

Mesurer les dimensions d'un cordon de soudure

Détecter les défauts débouchant des soudures par un examen de ressuage.

Les moyens utilisés sont pertinents.

Informier et rendre compte par oral d'un dysfonctionnement repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le dysfonctionnement.

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à définir et statuer sur la recevabilité des soudures.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	25/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 9**

**Souder au semi-automatique en toutes positions.**

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

Réaliser des soudures en angle et bout à bout en position sur des éléments métalliques en acier, à l'aide du procédé semi-automatique fil massif.

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

La compétence s'exerce sur chantier ou en atelier, lorsque qu'il est impossible de manutentionner les pièces, dans un contexte de production de pièces soudées unitaire, sur des pièces préalablement assemblées et pointées, équipé d'une installation de soudage semi-automatique.

Le soudeur intervient quelquefois en amont du soudage en binôme avec un assembleur pour le pointage des éléments.

Le soudeur doit respecter les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de protection de l'environnement. Quand il travaille en équipe, il porte une attention particulière aux risques dus à l'arc électrique.

**Critères de performance**

La mise en service de l'installation Semi automatique et la maintenance de premier niveau sont assurées

Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées.

Les instructions orales ou écrites sont respectées.

En l'absence d'instructions orales ou écrites, le mode opératoire choisi est pertinent.

Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout à bout sont conformes au cahier des charges.

Les temps alloués sont respectés.

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

Connaissance de la composition d'un dossier technique.

Connaissance de la lecture d'un plan en perspective ou orthogonal.

Connaissance de la symbolisation des soudures.

Connaissance des données contenues dans un DMOS.

Connaissance des unités de mesure métrique et électrique.

Connaissance de la désignation des aciers.

Connaissance du procédé de soudage semi-automatique.

Connaissance des gaz utilisés en semi-automatique.

Connaissance de la préparation des bords et des joints en vue du soudage.

Connaissance des différents modes opératoires de soudage en semi-automatique en position.

Connaissance des tolérances et de l'origine des défauts.

Identifier les informations relatives au soudage sur un dessin d'ensemble.

Extraire d'un DMOS les données relatives à la réalisation des soudures.

Equiper et mettre en service une installation de soudage semi-automatique.

Choisir le mode opératoire de soudage adapté à la soudure à réaliser.

Souder en semi-automatique monopasse en position.

Souder en semi-automatique multipasses en position.

Les moyens utilisés sont pertinents.

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	26/36

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures.  
Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
Soud	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	27/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 10**

**Souder en TIG en toutes positions**

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

Réaliser des soudures en angle et bout à bout en position sur des éléments métalliques en acier, à l'aide du procédé TIG.

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

La compétence s'exerce sur chantier ou en atelier, lorsque qu'il est impossible de manutentionner les pièces, dans un contexte de production de pièces soudées unitaire, sur des pièces préalablement assemblées et pointées, équipé d'une installation de soudage TIG.

Le soudeur intervient quelquefois en amont du soudage en binôme avec un assembleur pour le pointage des éléments.

Il doit respecter les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de protection de l'environnement. Quand il travaille en équipe, il porte une attention particulière aux risques dus à l'arc électrique

**Critères de performance**

La mise en service de l'installation TIG et la maintenance de premier niveau sont assurés

Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées.

Les instructions orales ou écrites sont respectées.

En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent.

Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout en bout sont conformes au cahier des charges.

Les temps alloués sont respectés.

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

Connaissance de la composition d'un dossier technique.

Connaissance de la lecture d'un plan en perspective ou orthogonal

Connaissance de la symbolisation des soudures.

Connaissance des données contenues dans un DMOS

Connaissance des unités de mesure métrique et électrique

Connaissance de la désignation des aciers.

Connaissance du procédé de soudage TIG

Connaissance des gaz de soudage en TIG

Connaissance de la préparation des bords et des joints en vue du soudage.

Connaissance des différents modes opératoires de soudage TIG en position

Connaissance des tolérances et de l'origine des défauts

Identifier les informations relatives au soudage sur un dessin d'ensemble.

Extraire d'un DMOS les données relatives à la réalisation des soudures.

Equiper et mettre en service une installation de soudage semi-automatique.

Choisir le mode opératoire de soudage adapté à la soudure à réaliser.

Souder en TIG monopasse en position

Souder en TIG multipasses en position

Les moyens utilisés sont pertinents.

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	28/36

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures  
Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
Soud	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	29/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE**  
**N° 11**

**Souder à électrode enrobée en toutes positions**

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

Réaliser des soudures en angle et bout à bout en position sur des éléments métalliques en acier, à l'aide du procédé de soudage à l'arc avec électrode enrobée.

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

La compétence s'exerce sur chantier ou en atelier, lorsque qu'il est impossible de manutentionner les pièces, dans un contexte de production de pièces soudées unitaire, sur des pièces préalablement assemblées et pointées, équipé d'une installation de soudage SAEE.

Le soudeur intervient quelquefois en amont du soudage en binôme avec un assembleur pour le pointage des éléments.

Il doit respecter les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de protection de l'environnement. Quand il travaille en équipe, il porte une attention particulière aux risques dus à l'arc électrique

**Critères de performance**

La mise en service de l'installation à l'électrode enrobée et la maintenance de premier niveau sont assurés  
Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées.

Les instructions orales ou écrites sont respectées.

En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent.

Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout en bout sont conformes au cahier des charges.

Les temps alloués sont respectés.

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

Connaissance de la composition d'un dossier technique.

Connaissance de la lecture d'un plan en perspective ou orthogonal

Connaissance de la symbolisation des soudures.

Connaissance des données contenues dans un DMOS

Connaissance des unités de mesure métrique et électrique

Connaissance de la désignation des aciers.

Connaissance du procédé de soudage SAEE

Connaissance de la préparation des bords et des joints en vue du soudage.

Connaissance des différents modes opératoires de soudage SAEE en position

Connaissance des tolérances et de l'origine des défauts

Identifier les informations relatives au soudage sur un dessin d'ensemble.

Extraire d'un DMOS les données relatives à la réalisation des soudures.

Equiper et mettre en service une installation de soudage semi-automatique.

Choisir le mode opératoire de soudage adapté à la soudure à réaliser.

Souder en SAEE monopasse en position

Souder en SAEE multipasses en position

Les moyens utilisés sont pertinents.

Informier et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Proposer des idées d'amélioration en lien avec le défaut

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOUD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	30/36

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
SOD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	31/36

## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### **Mettre en œuvre des modes opératoires**

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

**Critères de performance**

### **Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail**

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

**Critères de performance**

### **Maintenir son attention de façon continue**

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

**Critères de performance**

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
Soud	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	32/36



## 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
Soud	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	33/36

### **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
SOD	TP-01294	REAC	02	05/02/2015	14/01/2015	34/36

**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."

