



REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Chaudronnier(ère)

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	15
Fiche des compétences transversales de l'emploi type	30
Glossaire technique	31
Glossaire du REAC	33

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	3/36

Introduction

Présentation de l'évolution du Titre Professionnel

Les résultats de l'enquête réalisée en 2014 auprès des entreprises du secteur sont identiques à ceux de l'enquête de 1997 qui avait précisé qu'il n'existait qu'un seul type d'emploi de chaudronnier en fusionnant les spécialités « tôle mince et tôle moyenne » et confirme les compétences décrites dans le précédent Référentiel Emploi, Activités et Compétences. De ce fait la révision du TP « Chaudronnier(ère) » présente la même configuration en trois activités types de la version antérieure du titre (arrêté du 25/06/2010) qui correspond toujours aux besoins du marché.

Contexte de l'examen du Titre Professionnel

L'arrêté de spécialité du titre de Chaudronnier, publié au JO le 10 juillet 2010, vient à échéance le 25 juin 2015. Il convient donc de procéder à une révision du titre avant nouvelle publication.

Tableau des activités

Ancien TP Chaudronnier(ère)	Nouveau TP Chaudronnier(ère)
Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné	Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné
Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné	Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné
Assembler / monter un ensemble chaudronné	Assembler / monter un ensemble chaudronné

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné	1	Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné.
		2	Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs
		3	Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie.
		4	Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie
2	Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné	5	Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés.
		6	Mettre en forme des éléments de chaudronnerie.
		4	Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie
3	Assembler / monter un ensemble chaudronné	7	Redresser et anticiper des déformations.
		8	Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné.
		9	Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification
		4	Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	6/36

FICHE EMPLOI TYPE

Chaudronnier(ère)

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

Sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique le chaudronnier conduit l'ensemble des opérations de transformation des métaux en feuilles et profilés.

Il prépare et réalise la fabrication d'ouvrages très variés dans de multiples secteurs d'activité et adapte son activité aux aléas. Il respecte la précision requise par le dossier technique, ainsi que la qualité et les règles de prévention et de sécurité.

Il intervient sur l'ensemble des opérations de la gamme de fabrication du produit, de la préparation à l'assemblage en passant par le débit et le formage. La généralisation de machines à commandes numériques notamment pour le pliage oblige le chaudronnier à s'adapter en permanence.

Le chaudronnier travaille généralement en station debout dans des ateliers de fabrication et/ou sur chantier. Selon le type de réalisation, les procédés de fabrication utilisés, l'environnement de travail est généralement bruyant.

Le chaudronnier travaille en atelier. Cependant, il peut être amené à se déplacer de plus en plus sur des chantiers pour assurer une opération de maintenance ou une modification d'un équipement. Ses horaires de travail ne sont donc pas toujours réguliers.

En fonction de l'organisation du travail et de la taille de l'entreprise, le chaudronnier peut être appelé à travailler seul ou en équipe pour des opérations manuelles ou assistées par des moyens mécaniques.

L'activité nécessite le déplacement des charges, avec ou sans moyens de manutention. L'utilisation de pont roulant, chariot élévateur, palan impose des habilitations et autorisations délivrées par l'employeur.

Les équipements utilisés, les matières premières mises en œuvre et les divers facteurs d'environnement exigent le respect des règles de sécurité notamment le port des équipements de protection individuels.

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

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Travail des métaux.

Fabrication de machines et équipements.

Industrie automobile.

Fabrication d'autres matériels de transport.

Fabrications de meubles ; industries diverses.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Chaudronnier.

Tuyauteur.

Soudeur.

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
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	7/36

Liste des activités types et des compétences professionnelles

1. Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné

Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné.

Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs

Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie.

Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie

2. Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné

Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés.

Mettre en forme des éléments de chaudronnerie.

Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie

3. Assembler / monter un ensemble chaudronné

Redresser et anticiper des déformations.

Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné.

Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification

Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie

Compétences transversales de l'emploi (le cas échéant)

Mettre en œuvre des modes opératoires

Organiser, préparer une action

Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

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

Niveau IV (Nomenclature de 1969)

Convention(s) : Sans objet

Code(s) NSF :

254 s - Structures métalliques

Fiche(s) Rome de rattachement (rubrique RNCP)

H2902 Chaudronnerie - tôlerie

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	8/36

FICHE ACTIVITÉ TYPE
N° 1

Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné

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

Sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique le chaudronnier exploite les documents techniques afin de déterminer les différentes opérations à effectuer, les ordonner et définir les détails d'exécution, les méthodes de travail et les outillages à utiliser.

Il analyse le travail à réaliser et en déduit le mode opératoire. Il peut être amené à rédiger des fiches d'instructions et des croquis de définition.

Il vérifie les cotes et si, dans certains cas, celles-ci ne peuvent pas être fournies de manière précise sur les plans, il doit parfois effectuer des relevés sur place et les retranscrire sous forme de croquis cotés en représentation géométrale simple ou en perspective, voire isométrique pour une ligne de tuyauterie.

Les éléments constitutifs des ensembles chaudronnés sont réalisés à partir de débits de tôles, de tubes, de profilés qui devront être usinés ou façonnés, et/ou à partir d'accessoires du commerce tels brides, tés, courbes. Ces éléments sont décrits dans un dossier contenant des documents techniques composés de plans divers, de nomenclatures, de catalogues, que le chaudronnier exploite.

Il devra:

Lire et interpréter les plans, nomenclatures.

Rechercher les cotes et identifier les tolérances de fabrication et les préparations des bords à souder.

Rechercher des données intermédiaires (cotes à calculer).

Répertorier et quantifier les approvisionnements nécessaires, en s'assurant qu'ils ne présentent pas de défauts ou d'anomalies et en vérifiant leur conformité par rapport aux indications de la nomenclature.

Calculer les débits matière (cote d'encombrement, calcul éventuel des développements dans le cas de pièces cintrées ou pliées).

Réaliser les épures et les développements de pièces et d'intersection de solides en tenant compte de l'épaisseur par traçage et/ou à l'aide d'un logiciel traçage assisté par ordinateur (TAO).

Déterminer et choisir les modes opératoires en ordonnant les différentes interventions et en sélectionnant les équipements, machines et outillage à utiliser.

L'activité est généralement conduite à l'atelier ou dans une salle ou bureau d'atelier, il peut être amené à travailler avec le bureau des méthodes ou directement avec le client.

Pour respecter les délais de production, le chaudronnier peut être amené à travailler avec d'autres chaudronniers sur le même dossier et en horaire décalé.

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
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	9/36

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné.

Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs

Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie.

Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie

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

Mettre en œuvre des modes opératoires

Organiser, préparer une action

Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	10/36

FICHE ACTIVITÉ TYPE
N° 2

Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné

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

Sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique il réalise, en atelier ou sur site, la production d'éléments de chaudronnerie.

Il débite des tôles, des tubes et des profilés par des moyens mécaniques ou thermiques. Il les prépare par perçage, poinçonnage, grugeage ou chanfreinage. Il les met en forme.

A partir du dossier technique complété d'une gamme opératoire rédigée par ses soins, il trace les contours des flancs de tôles et les ouvertures éventuelles, les pénétrations de piquage dans des tronçons de tubes.

Il règle les différents paramètres des machines suivant par exemple l'épaisseur et le profil du débit.

Il réalise mécaniquement ou thermiquement ses débits de tôles, tubes ou profilés.

Il redresse éventuellement mécaniquement ou thermiquement des débits de tôles, tubes ou profilés.

Il réalise la préparation des bords à souder par chanfreinage mécanique ou thermique.

Il met en forme et calibre des volumes et des brides aux machines :

- en pliage, après avoir calculé les développés et ordonnancé son pliage
- en cintrage, après avoir calculé les développés et ordonnancé ses interventions,

Il effectue le contrôle dimensionnel et géométrique des pièces produites conformément au dossier technique.

Le chaudronnier est soumis à une contrainte de délai. Il peut avoir un temps de fabrication alloué à la fabrication d'éléments de chaudronnerie. Il doit rendre des comptes sur le temps intermédiaire et global de fabrication.

L'activité peut être conduite seul ou en équipe.

Elle est généralement menée dans un atelier de fabrication dont l'environnement conditionne l'aménagement du poste de travail, les moyens matériels, la méthode de travail et les contraintes d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement.

La situation de travail la plus courante est celle du travail " au marbre ", avec à disposition des machines à débiter, à usiner ou à former, ainsi que des facilités de manutention et de positionnement.

Le choix des machines et les procédés sont laissés à l'initiative du chaudronnier. Il aura préalablement analysé et conçu les modes opératoires. Les machines sont généralement collectives et il doit tenir compte de leur occupation pour combiner et organiser ses interventions. A la fin de chaque opération, il doit rendre son poste de travail opérationnel.

Selon l'équipement de l'atelier, des moyens de manutention peuvent être à sa disposition, principalement pont roulant et chariot élévateur. Il peut les conduire à condition qu'il en possède les habilitations ou autorisation.

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
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	11/36

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés.

Mettre en forme des éléments de chaudronnerie.

Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie

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

Mettre en œuvre des modes opératoires

Organiser, préparer une action

Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	12/36

FICHE ACTIVITÉ TYPE
N° 3

Assembler / monter un ensemble chaudronné

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

Sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique avec des pièces formées et calibrées ou simplement débitées et à l'aide d'un plan ou croquis il monte un ensemble ou un sous-ensemble chaudronné. Il respecte les exigences du dossier technique. Le chaudronnier travaille essentiellement à partir d'un ordre de fabrication qui contient le plan, la nomenclature des pièces, le nombre d'ensembles à fabriquer, les tolérances géométriques et dimensionnelles. Il en déduit la gamme opératoire et de montage. Il assemble les éléments par soudage ou par liaisons mécaniques.

Il exploite les différentes liasses de documents techniques nécessaires à son intervention.
Il prépare, sécurise l'aire de montage et aménage son poste de travail.
Il utilise les techniques de réglage dans l'espace (mise à niveau, verticalité, orientation), trace en l'air des intersections de solides simples dans des positions remarquables.
Il découpe et ajuste des piquages et des pénétrations sur pièces déjà formées.
Il prépare les accostages généralement par chanfreinage,
Il conçoit et utilise des mannequins de montage.
Il bride les éléments avant soudage, diagnostique les risques de déformations dus au soudage pour anticiper les déformations, il effectue des modifications ou des précontraintes sur les éléments avant soudage.
Il repère les éléments démontables, fait un montage "à blanc".
Il utilise les codes afin de guider la personne chargée des moyens de levage nécessaires au montage (palan, pont roulant, chariot élévateur,....).
Il pointe les joints soudés, soude les éléments préparés lorsque qu'ils ne sont pas soumis à réglementation.
Il redresse/calibre les pièces chaudronnées, il corrige la géométrie des surfaces. Il contrôle visuellement les soudures et diagnostique les interventions correctives à réaliser.
Il effectue les essais d'étanchéité des appareils.
Il assemble mécaniquement l'ensemble chaudronné.
Il contrôle la géométrie et les dimensions de l'ensemble chaudronné aux instruments de mesures conventionnels à toutes les étapes de l'assemblage.

L'activité peut être conduite seul ou en équipe.
Elle est généralement menée dans un atelier de fabrication dont l'environnement conditionne l'aménagement du poste de travail, les moyens matériels, la méthode de travail et les contraintes d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement.
Le chaudronnier est soumis à une contrainte de délai. Il peut avoir un temps de fabrication alloué au montage. Lorsque le chaudronnier conduit la totalité des opérations conduisant à la réalisation de l'ensemble chaudronné, Il rend alors des comptes sur le temps global de fabrication.
Le choix des procédés de soudage peut être laissé à son initiative.
Selon l'équipement de l'atelier, des moyens de manutention sont à sa disposition, principalement pont roulant et chariot élévateur.

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
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	13/36

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Redresser et anticiper des déformations.

Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné.

Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification

Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie

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

Mettre en œuvre des modes opératoires

Organiser, préparer une action

Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	14/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 1**

Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du dossier technique et des moyens matériels disponibles, définir les modes opératoires de fabrication permettant l'ordonnancement et la mise en production d'un ensemble chaudronné.
Exploiter les différentes liasses de documents techniques.
Lister les opérations à réaliser.
Ordonnancer les opérations à réaliser.
Identifier les moyens matériels, humains et organisationnels nécessaire.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier ou sur chantier, en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de respect de l'environnement.

Critères de performance

Les documents nécessaires à la bonne exécution de son intervention sont extraits et exploités.
La disponibilité du parc machines est prise en compte dans la définition des modes opératoires.
Les modes opératoires respectent les contraintes de délais.
La qualité imposée dans le dossier technique est assurée.

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

Connaissance de la symbolisation et la normalisation liée au dessin technique.
Connaissance de la technologie et de l'identification de pièces normalisées.
Connaissance des éléments constituant le dossier technique.
Connaissance de la structure, de l'organisation et de l'environnement d'une entreprise.
Connaissance des machines de fabrication, des produits utilisés dans ses interventions.
Connaissance de la technologie des matériaux.

Identifier les documents constitutifs d'un dossier technique.
Interpréter et décoder les vues d'un plan en géométral ou en perspective isométrique.
Extraire d'un plan d'ensemble les éléments simples d'une nomenclature.
Décoder la symbolisation courante en chaudronnerie.
Identifier et retrouver, d'après un plan d'ensemble et la nomenclature, les plans annexes ou de détails associés.
Inventorier et identifier, dans une liasse de documents techniques, les seuls éléments nécessaires à une phase d'intervention.
Réaliser une imbrication de débits dans une tôle et l'optimisation de profilé.
Concevoir une gamme pour repérer les différentes phases d'intervention et rechercher dans le dossier technique, les éléments nécessaires à la réalisation.
Assurer une traçabilité de son intervention en renseignant une fiche de travail ou autres documents de suivi.
Identifier des procédures de qualité, de sécurité, et les appliquer dans ses interventions.
Apprécier et délimiter sa zone de "pouvoir-faire" en fonction de son expérience et des consignes reçues de son hiérarchique.
Utiliser dans les communications professionnelles, les désignations, les normes, les termes et le vocabulaire adaptés.

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.
Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	15/36

Informier / rendre compte par oral ou par écrit d'anomalies, de risques ou de son activité à sa hiérarchie.

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à ses interventions de fabrication.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	16/36

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du dossier technique, le chaudronnier en toute autonomie extrait par le calcul ou le traçage les valeurs nécessaires à la réalisation des pièces en vraie grandeur.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de respect de l'environnement.

L'émergence de la banalisation du Traçage Assisté par Ordinateur impose au chaudronnier de savoir saisir les éléments d'une épure et d'extraire le développé de pièces ou/et d'intersection de solides sur outils TAO.

Critères de performance

Les épures des développés de solides simples et de surfaces composées respectent les tolérances.

Les développés par calcul de solides simples et de surfaces composées sont maîtrisés

Les épures des développés, d'intersections de solides respectent les tolérances.

Les développés par calcul d'intersections de solides sont maîtrisés.

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

Connaissance de base de la géométrie descriptive.

Connaissance de la technologie des instruments de traçage.

Connaissance des calculs trigonométriques.

Connaissance de logiciels de traçage assisté par ordinateur.

Connaissance de la notion de fibre neutre dans les développés.

Inventorier et identifier, dans une liasse de documents techniques, les seuls éléments nécessaires à une phase d'intervention.

Définir par le calcul et/ou par traçage les valeurs nécessaires à la fabrication.

Tracer des constructions géométriques telles que des perpendiculaires, des parallèles, des angles remarquables aux instruments de traçage courants

Tracer une épure, en fibre neutre de solides et d'intersection de solides en tenant compte de l'épaisseur.

Reproduire un contour sur profilé ou tôle de débit, d'après un gabarit de traçage "validé"

Tracer un contour géométrique sur profilé ou tôle.

Réaliser une imbrication de débits dans une tôle ou dans une longueur de profilé.

Tracer "en l'air" les contours d'éléments chaudronnés en vue de leur assemblage.

Positionner les limites de chanfreins sur le développé de la pièce.

Assurer une traçabilité de son intervention en renseignant une fiche de travail ou autres documents de suivi.

Identifier des procédures de qualité, de sécurité, et les appliquer dans ses interventions.

Faire un relevé de cotes sur site.

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.

Informier / rendre compte par oral ou par écrit d'anomalies, de risques ou de son activité à sa hiérarchie.

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à ses interventions de fabrication.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	17/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 3**

Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir du dossier technique ou d'une fiche de contrôle, le chaudronnier contrôle les dimensions et la géométrie d'une pièce chaudronnée aux instruments de mesure conventionnels à toutes les étapes de la fabrication.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de respect de l'environnement.
Il assure la traçabilité du contrôle réalisé en renseignant les fiches de relevés et consignait par écrit les non-conformités décelées.

Critères de performance

Les côtes et les dimensions avec tolérances sont identifiées d'après le dossier technique.
La précision des relevés de côtes de dimensions et de formes permet de statuer sur la conformité des pièces en cours de fabrication.
Le dossier est renseigné.

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

Connaissance de la cotation d'un plan, des symboles de formes et de leur position, de la symbolisation des soudures.

Connaissance de la technologie des instruments de mesures dimensionnelles et géométriques.

Connaissance de la métrologie.

Connaissance des tolérances dimensionnelles, de forme et de position

Aménager/sécuriser son poste de travail.

Identifier visuellement et empiriquement la matière première.

Exploiter une liasse de documents techniques et extraire les informations nécessaires au contrôle.

Contrôler une dimension, une forme et une position

Statuer sur la conformité d'une pièce

Renseigner une fiche de contrôle.

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.

Informier / rendre compte à l'oral ou par écrit d'anomalies, de risques et de son activité à sa hiérarchie.

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à ses interventions de fabrication.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	18/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 4**

**Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement
dans les activités de chaudronnerie**

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Durant toute l'activité, respecter l'ensemble des procédures écrites et les normes du secteur de la chaudronnerie.

Prendre en compte et respecter les données techniques pour la fabrication d'une pièce et l'utilisation des machines de fabrication. Prendre en compte et respecter les données du manuel de la qualité pour assurer la traçabilité des pièces, de la communication, de l'information sur son travail, de ses interventions. Appliquer l'ensemble des règles d'hygiène, de sécurité pour garantir les conditions normales de travail et de respect environnementale.

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

Dans tout le processus de fabrication, le professionnel doit réaliser ses interventions dans le respect des règles du secteur du travail des métaux. Le professionnel doit respecter au travers de l'utilisation de machines, occasionnellement de produits chimiques, les règles d'hygiène et de sécurité.

Il doit aussi gérer les rebuts, les déchets en respectant les règles de respect de l'environnement.

Critères de performance

Les règles d'assurance qualité sont appliquées.

Les temps de fabrication sont respectés.

Les règles de la prévention des risques sont appliquées.

Les aires d'interventions restent propres, rangées et sans pollution.

Les écarts constatés sont signalés dans les temps.

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

Connaissance de la structure, de l'organisation et de l'environnement d'une entreprise.

Connaissance des règles de prévention des risques.

Connaissance des règles d'assurance qualité.

Connaissance des indicateurs économiques.

Connaissance de la technologie des matériaux, des machines de fabrication, des produits utilisés.

Protéger les autres opérateurs des projections et rayonnements.

Porter des charges dans des conditions de sécurité.

Respecter un cahier des charges ou documents techniques et appliquer les procédures.

Adapter son niveau de finition au strict respect du dossier technique.

Assurer un autocontrôle permanent tout du long du processus de fabrication.

Assurer la traçabilité des produits fabriqués.

Respecter les temps alloués de fabrication en garantissant la qualité des produits.

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement dans ses activités.

Apprécier et délimiter sa zone de "pouvoir-faire" en fonction de son expérience.

Utiliser dans les communications professionnelles, les désignations, les termes et le vocabulaire adaptés.

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.

Informier / rendre compte à l'oral ou par écrit d'anomalies, de risques et de son activité à sa hiérarchie.

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à ses interventions de fabrication.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	19/36

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	20/36

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'une fiche de travail, débiter mécaniquement ou thermiquement à l'aide de machines de débit des pièces aux dimensions définies destinées au formage ou à l'assemblage.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier ou sur site, sur des machines traditionnelles ou à commande numérique dans le respect des consignes, des règles et des recommandations de sécurité et de respect de l'environnement. Elle s'exerce en toute autonomie.

Critères de performance

Le nombre, les dimensions et la géométrie des pièces débitées sont conformes à la commande.
Les temps de fabrication imposés sont respectés.
Les consignes, les règles et les recommandations de sécurité liées aux opérations de débit sur machine outils et poste de découpe thermique sont appliqués et respectés.
Le poste de travail une fois l'opération terminée est sécurisé, rangé, propre, le tri des déchets a été réalisé.

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

Connaissance de la cotation d'un plan, des symboles de formes et de leur position, de la symbolisation des soudures.

Connaissance des technologies d'utilisation des machines de débit.

Connaissance des risques associés à la mise en œuvre des machines de débit.

Connaissance des risques associés à la mise en œuvre des procédés de découpe thermique.

Connaissance de la technologie des matériaux.

Aménager/sécuriser son poste de travail.

Effectuer les opérations de mise en route, d'arrêt, de réglage, de production sur les machines de débit en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité,

Assurer les opérations de maintenance simple et de courte durée des machines de débit et de découpe.

Relever une dimension au pied à coulisse.

Différencier les matériaux

Débiter avec les machines de débit

Débiter manuellement

Préparer par chanfreinage mécanique ou thermique les bords de tôle, tubes et profilés en vue des assemblages par soudage.

Contrôler la géométrie et les dimensions du débit réalisé.

Ajuster et ébavurer un débit

Réaliser un filetage, un taraudage.

Contrôler la qualité de coupe et modifier, si nécessaire, les paramètres de réglage.

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.

Informier / rendre compte à l'oral ou par écrit d'anomalies, de risques et de son activité à sa hiérarchie.

Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à ses interventions de fabrication.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	21/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 6**

Mettre en forme des éléments de chaudronnerie.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'une fiche de travail, mettre en forme des tubes, des tôles ou des profilés en aciers, en utilisant des moyens traditionnels de formage, tels que le cintrage et le pliage. Ces pièces sont destinées à être assemblées avec d'autres pour constituer un ensemble.

A partir de débits en tôles, le chaudronnier réalise des formes cylindriques et troncs coniques sur rouleuse de type pyramidal ou planeur. Il effectue également des cintrages de tubes dont il aura auparavant calculé les développements, par emboutissage à froid, et des cintrages de profilés plats à la cintreuse de profilés.

En pliage, après avoir équipé et réglé les outillages nécessaires, il assure la production de profils de pièces à la presse plieuse, généralement à commande numérique dont il aura programmé ou modifié une séquence.

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

La compétence s'exerce en toute autonomie en atelier ou sur site notamment pour la mise forme de tubes, avec les moyens conventionnels en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de respect de l'environnement.

Critères de performance

Les consignes, les règles et recommandations de sécurité liées aux opérations de mise en forme sont appliquées et respectées.

Le nombre, les dimensions et la géométrie des pièces formées sont conformes à la commande.

Les temps de fabrication imposés sont respectés.

Le poste de travail une fois l'opération terminée est sécurisé, rangé, propre et les déchets triés.

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

Connaissance des règles de prévention d'hygiène & sécurité et de respect de l'environnement dans les ateliers de production.

Connaissance de la prévention des risques associés à la mise en œuvre du cintrage et du pliage.

Connaissance de la technologie des matériaux.

Connaissance des désignations normalisées des profilés.

Connaissance de la technologie d'utilisation des machines et outils de cintrage et pliage.

Aménager/sécuriser son poste de travail.

Effectuer les opérations de mise en route, d'arrêt, de réglage, de montage d'outils, de production et de maintenance simple et de courte durée sur les machines de mise en forme.

Rouler des tôles en cylindre et en cône droits.

Cintrer des profilés à la cintreuse à profilés.

Cintrer des tubes à froid par emboutissage.

Plier des tôles à la presse plieuse traditionnelle au tracé, en butée arrière, à pli successifs.

Programmer une gamme de pliage.

Plier des tôles à la presse à commande numérique.

Calibrer manuellement et mécaniquement un pli réalisé à la presse plieuse, un cintre sur tôle réalisé à la rouleuse, un cintre de profilé plat réalisé à la cintreuse à galets.

Calibrer par étirage un bord ou un profil de pièce formée.

Calibrer et redresser par chaudes de retrait.

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	22/36

Informier / rendre compte à l'oral ou par écrit d'anomalies, de risques et de son activité à sa hiérarchie.
Proposer des idées d'améliorations.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.

Appliquer une gamme opératoire.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	23/36

**FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 7**

Redresser et anticiper des déformations.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Afin de limiter l'impact des défauts de formes inhérents aux opérations de fabrication, redresser et anticiper des déformations d'origine mécanique ou thermique d'une pièce afin de respecter la conformité de l'ensemble chaudronné.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier ou sur chantier en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de respect de l'environnement. Elle s'exerce en toute autonomie, seul ou en équipe dans le cas de pièce volumineuse.

Critères de performance

Les consignes, les règles et recommandations de sécurité liées aux opérations de redressage sont appliquées et respectées.

Les dimensions et la géométrie de la pièce redressée sont conformes au plan.

Les temps de fabrication imposés sont respectés.

Le poste de travail une fois l'opération terminée est sécurisé, rangé, propre et les déchets triés.

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

Connaissance des règles de prévention d'hygiène et sécurité et de respect de l'environnement dans les ateliers de production

Connaissance de l'interprétation de la symbolisation des tolérances géométriques dans un plan, les références

Connaissance de la prévention des risques associés à la mise en œuvre des presses universelles.

Connaissance de la prévention des risques associés à la mise en œuvre des chaudes de retraits.

Connaissance de la technologie des matériaux.

Connaissance des causes des déformations.

Connaissance du séquençement des joints soudés.

Aménager/sécuriser son poste de travail.

Décoder/ Identifier des symbolisations de soudures (type de joint, procédé).

Prévoir les déformations potentielles de la pièce en fonction des soudures à réaliser.

Prédéformer une pièce afin de limiter les déformations dues au soudage.

Briquer une pièce, avant soudage, afin de limiter les déformations dues au soudage.

Contrôler, par comparaison au jeu de cale ou à la règle, la planéité, rectitude et équerrage d'une pièce ou d'un ensemble.

Définir la chronologie des interventions à réaliser en fonction de l'amplitude des défauts relevés.

Effectuer les opérations de maintenance simple et de courte durée sur une presse universelle et sur un équipement de soudage oxyacétylénique.

Equiper/Régler une presse universelle en vue d'un redressage de pièce.

Redresser par chaudes de retrait des flancs de tôle et des profilés.

Redresser par torsion le gauche d'un élément

Redresser par étirage au marteau

Redresser par coups portant au marteau,

Redresser en porte à faux,

Redresser par flexion entre points d'appui.

Conduire des opérations de redressage à la presse hydraulique.

Régler/Conduire des opérations de planage et redressage de tôle et profilé sur machine de cintrage.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	24/36

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.
Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.
Informier / rendre compte à l'oral ou par écrit d'anomalies, de risques et de son activité à sa hiérarchie.
Proposer des idées d'améliorations

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.
Appliquer une gamme opératoire.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	25/36

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 8

Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné.

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des informations du dossier technique, positionner, régler et pointer des éléments constitutifs d'un ensemble chaudronné destiné à être assemblé par soudage.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier ou sur chantier en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de respect de l'environnement. Elle s'exerce seul ou avec un soudeur. Elle nécessite quelques fois l'utilisation d'appareils de manutention.

Critères de performance

Les consignes, les règles et les recommandations de sécurité liées aux opérations d'assemblage d'un ensemble métallique sont appliquées et respectées.

Les positions de chaque élément assemblé et les dimensions de l'ouvrage sont respectées.

La qualité du pointage garantit le maintien des éléments en attente des opérations de soudage.

Les temps de fabrication imposés sont respectés.

Le poste de travail une fois l'opération terminée est sécurisé, rangé, propre.

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

Connaissance des règles de prévention d'hygiène et sécurité et de respect de l'environnement dans les ateliers de production.

Connaissance des risques associés à la mise en œuvre du soudage.

Connaissance de la lecture de plans d'ensemble métallique.

Connaissance de la technologie des instruments de mesure.

Connaissance des systèmes d'accostage.

Connaissance de la technologie des moyens de levage.

Connaissance de la technologie des procédés d'assemblage.

Connaissance de l'identification de pièces normalisées.

Aménager/sécuriser son poste de travail.

Exploiter une liasse de documents techniques et extraire les informations nécessaires aux opérations de positionnement des accessoires.

Inventorier les éléments et accessoires à positionner.

Tracer :

- L'emplacement des éléments et accessoires.
- des axes et positionnements sur des éléments et ensembles formés.

Accoster manuellement et mécaniquement des éléments :

- à section circulaire.
- plans bout à bout.

Accoster et niveler les bords à souder par martelage ou à l'aide de cavaliers et de coins.

Assurer des jeux et des préparations de joints conformes aux spécifications du dossier technique.

Positionner et régler :

- Manuellement les éléments et accessoires à pointer conformément aux tolérances géométriques et dimensionnelles du plan.

- Par assistance de moyens de levage (palan) les éléments et accessoires à pointer conformément aux tolérances géométriques et dimensionnelles du plan.

Pointer par soudage SAEE, TIG, MAG ou par résistance des éléments et accessoires sur un ensemble métallique.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	26/36

Contrôler la géométrie et les dimensions du positionnement des éléments et accessoires.

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.

Informier / rendre compte à l'oral ou par écrit d'anomalies, de risques et de son activité à sa hiérarchie.

Proposer des idées d'améliorations.

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.

Appliquer une gamme opératoire.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	27/36

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE
N° 9

Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de consignes verbales ou écrites, réaliser avec les procédés de soudage SAEE, MAG, TIG ou par résistance des joints soudés non soumis à qualification.

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

La compétence est mise en œuvre en atelier ou sur chantier en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité et de respect de l'environnement. L'opération se réalise souvent en position à plat et nécessite la 'utilisation d'appareil de manutention. Dans certaines organisations elle est exercée par un soudeur

Critères de performance

Les consignes, les règles et les recommandations de sécurité liées à la mise en œuvre d'opération de soudage sont appliquées et respectées.

La qualité des joints soudés répond aux critères de la norme NFA88111 niveau 3.

Le réglage de l'équipement de soudure par résistance et la géométrie des électrodes sont conformes aux attendus.

Les temps de fabrication imposés sont respectés.

Le poste de travail, une fois l'opération de soudage terminée, est nettoyé, rangé ; le tri des déchets a été effectué conformément aux règles en vigueur.

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

Connaissance des règles de prévention d'hygiène et de sécurité, de respect de l'environnement dans les ateliers de production

Connaissance de la prévention des risques associés à la mise en œuvre du soudage SAEE, MAG, TIG, et par résistance.

Connaissance de la technologie des procédés de soudage SAEE, MAG, TIG et par résistance.

Connaissance de la technologie des procédés de soudage par résistance.

Connaissance des notions de base de la métallurgie du soudage.

Connaissance des procédés de contrôles non destructifs.

Connaissance des critères d'acceptation des soudures suivant FD A88 111.

Aménager/sécuriser son poste de travail.

Interpréter les symbolisations normalisées des joints soudés.

Mettre en service une installation de soudage SAEE, MAG, TIG et par résistance en respectant les consignes, les règles et les recommandations de sécurité.

Effectuer les opérations de maintenance simple et de courte durée sur un équipement de soudage SAEE, MAG, TIG et par résistance.

Régler les paramètres de soudage en fonction de sa propre expertise.

Vérifier la qualité de l'accostage des joints à souder en fonction des recommandations appliquées.

Définir le séquencement de soudage et les reprises éventuellement nécessaires.

Réaliser à plat sur tôles par procédés SAEE, MAG, et TIG des joints soudés non soumis à qualification :

- bout à bout sur bords droits ou/et relevés,
- en angle intérieur et extérieur,
- en angle à clin,
- en angle intérieur circulaire.

Réaliser à plat et/ou en position des pointages par procédé SAEE, MAG, et TIG sur des tronçons tubulaires.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	28/36

Contrôler visuellement les soudures en regard des critères du fascicule de documentation (FD) A88111 niveau 3.

Assainir par meulage une zone d'un cordon présentant un défaut.

Réparer une soudure

Pour le soudage par résistance :

 Régler les paramètres de soudage.

 Effectuer un essai de " déboutonnage ".

Appliquer les relations clients-fournisseurs avec l'intervenant amont et aval à son propre processus.

Travailler en équipe, coopérer sur un ensemble d'interventions.

Informier / rendre compte à l'oral ou par écrit d'anomalies, de risques et de son activité à sa hiérarchie.

Proposer des idées d'améliorations

Organiser son intervention en appliquant les procédures de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement.

Appliquer une gamme opératoire.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	29/36

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Mettre en œuvre des modes opératoires

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des éléments du dossier technique, identifier l'ensemble des paramètres d'un mode opératoire afin de pouvoir le mettre en œuvre, en assurant le respect des consignes, le déroulement des opérations.

Critères de performance

La documentation nécessaire à l'intervention est identifiée.
Les instructions sont comprises et appliquées.
Le déroulement des opérations est respecté.
Les moyens consignés dans les documents sont utilisés et mis en œuvre correctement.

Organiser, préparer une action

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des éléments du dossier technique et des moyens matériels et humains disponibles, organiser les différentes étapes d'une action et préparer chaque poste de travail afin de garantir la mise en œuvre de la production.

Critères de performance

Les différentes étapes de la production sont identifiées.
Les moyens matériels et humains sont définis.
La préparation des postes de travail facilite la mise en production.

Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des éléments du dossier technique et des exigences du client, s'assurer du respect des modes opératoires de fabrication et contrôler la conformité d'un produit fini avant sa livraison.

Critères de performance

Les modes opératoires sont respectés.
Les exigences du dossier technique sont remplies.
Les non-conformités sont identifiées.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	30/36

Glossaire technique

Chaud de retrait

Mode opératoire permettant de corriger avec des moyens thermiques une déformation sur une tôle, un tube, ou un profilé.

Piquage

Intersection entre deux tubulures ou entre une tubulure et une tôle.

Plan géométral.

Plan permettant la représentation d'éléments ou de pièces en 2 D

Plan isométrique

Plan permettant la représentation d'éléments ou de pièces en 3D

TAO

Traçage assisté par ordinateur.

Libellé réduit	Code titre	Type de document	Version	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	31/36

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
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	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
CHAUD	TP-01295	REAC	02	02/07/2015	02/07/2015	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."

