

**Référentiel d'activités
professionnelles**

Présentation générale des activités

Le titulaire du CAP conduite de systèmes industriels intervient sur des installations automatisées ou non, de transformation, d'élaboration et de conditionnement par procédé continu, discontinu ou mixte.

Le conducteur de systèmes industriels est chargé d'assurer la production industrielle sur un système automatisé ou non. Selon la complexité du système qui lui est confié, il assurera tout ou partie des activités suivantes :

- Préparation de son poste de travail ;
- Réglage du système sur lequel il intervient ;
- Lancement de la production répondant au cahier des charges ;
- Mise en marche du procédé ;
- Approvisionnement en matière d'œuvre ;
- Maintien de la cadence ou des flux de production ;
- Surveillance du bon déroulement de la fabrication ;
- Arrêt et mise en sécurité ;
- Contrôle qualité ;
- Enregistrement des données garantissant la traçabilité du produit ;
- Maintenance de premier niveau ;
- Assistance à l'équipe de maintenance lorsque celle-ci intervient sur le système dont il a la charge.

Il exerce son activité de production, fabrication, conditionnement dans des entreprises différentes par la taille et les secteurs d'appartenance : agroalimentaire, pharmacie, cosmétologie, chimie, transformation des papiers et cartons, électronique, production et transformation des métaux, sidérurgie, automobile, industrie textile, cuirs et peaux, céramique...

Ce diplôme comporte six options et permet d'adapter les compétences aux différentes possibilités d'emploi :

- **Production et transformation des métaux** : conduite de systèmes transformant à chaud ou à froid des métaux ;
- **Fabrication - assemblage** : production de biens matériels de consommation ou industriels réalisés sur des installations automatisées ou non ;
- **Produits agroalimentaires** : conduite de systèmes nécessaires à la production, à la transformation, ou au conditionnement de produits des industries agroalimentaires (glaces alimentaires, yaourts, conserves, pâtes, boissons) ;
- **Industries textiles (production et traitement)** : conduite de systèmes de filature, de tissage, d'ennoblissement ou de tricotage sur toutes fibres par procédés continus ou discontinus ;
- **Industries du papier et des cartons** : conduite de système produisant des emballages en carton ondulé, des sacs papiers, des articles de papeterie, des emballages souples, des produits sanitaires et domestiques ou des cartonnages ;
- éventuellement d'autres secteurs en fonction des besoins.

Tableau récapitulatif des activités et tâches professionnelles

ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES		TÂCHES PRINCIPALES	
A1	<p align="center">PRÉPARATION APPROVISIONNEMENT RÉGLAGES ESSAIS</p>	T1	Vérifier les matières et moyens de production.
		T2	S'assurer des conditions de sécurité et de respect de l'environnement.
		T3	Identifier et prendre connaissance des prescriptions de réalisation, des consignes.
		T4	Préparer le poste.
		T5	Réaliser les réglages et mises au point.
		T6	Détecter, remédier ou alerter en cas de non-conformité du produit ou du process.
		T7	Renseigner les documents de lancement de production ou de prise de poste.
A2	<p align="center">CONDUITE EXPLOITATION PRODUCTION</p>	T1	Mettre en marche, la machine, l'installation, le système.
		T2	Produire, contrôler et ajuster les paramètres relatifs au produit, au procédé, à l'installation.
		T3	Effectuer les opérations de contrôle et renseigner les documents de suivi de la qualité.
		T4	Réagir en cas de dérive anormale, de situation à risque ou d'aléas.
		T5	Appliquer les procédures de marche en mode dégradé.
		T6	Arrêter la machine, le système ou l'installation.
		T7	Transmettre les consignes.
A3	<p align="center">DÉMARCHE DE PROGRÈS</p>	T1	Participer à la résolution de problèmes en groupe.
A4	<p align="center">MAINTENANCE</p>	T1	Assurer et maintenir le rangement et la propreté du poste de travail.
		T2	Réaliser un changement d'outillages.
		T3	Réaliser une opération de maintenance de premier niveau.
		T4	Utiliser les documents de maintenance.
		T5	Contribuer au diagnostic.
		T6	Contribuer aux opérations de maintenance préventive et corrective.

ACTIVITÉ 1 – PRÉPARATION, APPROVISIONNEMENT, RÉGLAGES ET ESSAIS

Activité 1 - Tâche 1 : Vérifier les matières et moyens de production.

• Conditions de départ :

- Lancement d'une production ;
- Prise de poste ;
- Ordre de fabrication, fiche technique, document de suivi, fiche d'approvisionnement.

• Tâche :

Détail de la tâche

- Vérifier que la matière d'œuvre et les fournitures correspondent en nature et en quantité au document de fabrication ;
- Demander les ajustements et commandes relatifs à l'approvisionnement ;
- Vérifier la présence et l'état normal des outillages, de la machine, du système, de l'installation.

Points - clefs

- Identification des instructions fournies par une fiche de production ;
- Connaissance des matières, fournitures, outillages, des codes et références correspondants ;
- Connaissance du processus de production et des procédés.

• Résultats attendus :

- Les moyens de production sont opérationnels ;
- Les matières en place sont conformes aux exigences du process et aux fiches de production ;
- Il n'y a pas d'erreur d'approvisionnement.

Activité 1 - Tâche 2 : S'assurer des conditions de sécurité et de respect de l'environnement.

• Conditions de départ :

- Toutes situations au poste de travail,
- Consignes et prescriptions relatives aux conditions de travail.

• Tâche :

Détail de la tâche

- Surveiller les tableaux de bord, les signaux visuels ou sonores ;
- Identifier les risques spécifiques à chaque matériel ;
- S'assurer du bon fonctionnement et de la disponibilité des moyens de sécurité ;
- Appliquer les consignes de sécurité pour lui-même, la machine, le système, l'installation et son environnement ;
- Nettoyer, ranger le poste et ses environs.

Points - clefs

- Connaissance et respect des règles et consignes de sécurité et d'environnement ;
- Connaissance des systèmes de sécurité du poste de travail.

- **Résultats attendus :**
- Les conditions de sécurité requises sont réunies et opérationnelles :
 - pas de risque d'accident pour le personnel ;
 - pas de risque de dégradation importante du matériel ;
 - pas de risque de nuisance.
- La machine, le système ou l'installation est conforme aux prescriptions de rangement et de propreté.

□ **Activité 1 - Tâche 3 : Identifier et prendre connaissance des prescriptions de réalisation, des consignes.**

• **Conditions de départ :**

- Prise de poste (lancement ou poursuite d'une production) ;
- Existence de prescriptions et de consignes (écrites et/ou orales) relatives à la réalisation de la production.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Lire et décoder les prescriptions et consignes (fiche de suivi ou ordre de fabrication, bordereau de livraison et/ou de commande, fiche de procédure) ;
- Lire les rapports d'équipes précédentes ;
- Écouter, prendre en compte et s'enquérir des consignes orales transmises par les membres de l'équipe et/ou de la hiérarchie.

Points - clefs

- Connaissance des contenus et formes des procédures écrites ;
- Connaissance de la machine, du système, de l'installation ;
- Connaissance du process, du produit, des matières et matériaux.

• **Résultats attendus :**

- Les événements passés et relatifs à la tâche concernée sont connus, compris et pris en compte ;
- La tâche de la journée est identifiée ;
- Les consignes et prescriptions sont convenablement décodées ;
- La traduction des consignes et prescriptions rend la réalisation possible ;
- Les prescriptions et consignes sont décodées.

□ **Activité 1 - Tâche 4 : Préparer le poste.**

• **Conditions de départ :**

- Lancement ou changement d'une production ;
- Prise de poste.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- S'équiper en fonction du poste (protections individuelles prescrites) ;
- Aménager le poste pour son activité ;
- Installer et/ou régler l'outillage conformément à la fiche de poste ;
- Saisir les paramètres de conduite selon les instructions données ;
- Préparer les moyens et appareillages nécessaires pour les contrôles ;
- Préparer les aires et moyens de stockage et d'approvisionnement des matières d'œuvre entrantes et sortantes ;
- Vérifier l'état des matériels et accessoires liés au poste ;
- Prendre en compte les difficultés de l'équipe.

-

Points - clefs

- Connaissance des paramètres de production du poste, de la machine, de l'installation ou du système ;
- Connaissance des règles et des principes d'ergonomie et de sécurité.

• **Résultats attendus :**

- Les prescriptions en matière de sécurité concernant le poste sont respectées;
- Les consignes de conduite sont appliquées sans erreur ;
- Le poste de travail, la machine, l'installation, le système sont opérationnels (les causes d'arrêt intempestif par manque de matières, de moyens de contrôle ou d'équipement sont éliminées).

□ **Activité 1 - Tâche 5 : Réaliser les réglages et mises au point**

• **Conditions de départ :**

- Lancement d'une production ;
- Prise de poste ;
- Consignes, prescriptions, fiches de réglage, procédures.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Vérifier les paramètres de production et de matières d'œuvre ;
- Effectuer un essai ;
- Vérifier les caractéristiques du produit ;
- Procéder aux réglages nécessaires conformément aux procédures (dans le domaine de compétences de l'opérateur) ;
- Alerter si nécessaire.

Points - clefs

- Connaissance des moyens de production des produits et des matières utilisés ;
- Maîtrise des moyens et procédures de contrôle ;
- Connaissance et maîtrise des paramètres influents.

• **Résultats attendus :**

- Le produit et le process sont conformes aux prescriptions et spécifications.

□ **Activité 1 - Tâche 6 : Détecter, remédier ou alerter en cas de non-conformité du produit ou du process**

• **Conditions de départ :**

- Après l'essai, le produit ou le processus de fabrication ne sont pas conformes aux spécifications ;
- Les conditions de sécurité et de respect de l'environnement ne sont pas satisfaisantes ;
- Les moyens de contrôle ne sont pas opérationnels ;
- L'équipement du personnel est incomplet ou détérioré.

Tâche :

Détail de la tâche :

- Détecter une situation anormale ;
- Identifier et/ou remédier à la cause du ou des aléas (de préparation, d'approvisionnement, de réglages, de dérive immédiate des paramètres) ;
- Actionner les organes d'alerte et/ou mettre l'installation dans la configuration adaptée ;
- En fonction de son champ de compétences, l'opérateur peut :
 - Alerter les services, les personnes habilitées à déclencher une intervention ;
 - Déclencher une procédure d'alerte conforme aux procédures ;
 - Remédier aux dysfonctionnements.

Points - clefs

- Connaissance et respect des procédures d'alerte ;
- Connaissance des différentes causes et manifestations d'un aléa ;
- Capacité à expliquer et commenter une situation d'aléa.

• Résultats attendus :

- L'aléa est détecté ;
- Le problème est résolu par l'opérateur (dans la limite de ses compétences) ;
- L'alerte est donnée aux personnes requises ;
- Les procédures sont respectées.

□ Activité 1 - Tâche 7 : Renseigner les documents de lancement de production ou de prise de poste.

• Conditions de départ :

- Prise de poste (lancement ou poursuite d'une production) ;
- Existence de supports d'information à renseigner.

• Tâche :

Détail de la tâche

- Remplir les documents de lancement de production ou de prise de poste ;
- Renseigner une fiche de stock des produits utilisés ;
- Renseigner les documents relatifs à la qualité.

Points - clefs

- Connaissance des différents types de documents ;
- Maîtrise des technologies et supports d'information et de communication ;
- Connaissance des moyens de production, des produits et matières utilisées.

• Résultats attendus :

- Renseignements de production fiables, exploitables.

ACTIVITÉ 2 – CONDUITE, EXPLOITATION, PRODUCTION

☐ Activité 2 - Tâche 1 : Mettre en marche, la machine, l'installation, le système.

• Conditions de départ :

- Ordre de lancement de la production ;
- Absence d'anomalie (Cf. Activité 1 – Tâche 6).

• Tâche :

Détail de la tâche

- Vérifier l'état des protections et des sécurités ;
- Vérifier la conformité des paramètres machine ;
- Vérifier l'absence de personnel dans les zones dangereuses ;
- Avertir du démarrage imminent ;
- Démarrer la machine, le système, l'installation ;
- Contrôler les tableaux de bord ;
- Être attentif aux éventuelles anomalies.

Points - clefs

- Connaissance de la conduite de la machine (paramètres et dispositifs de commandes, zones dangereuses, positionnement des sécurités, etc.) ;
- Connaissance du produit ;
- Exploiter et mettre en œuvre les instructions fournies par une fiche de production ou de réglage.

• Résultats attendus :

- Pas de risque pour le personnel, pour la machine, pour le produit ;
- La machine, le système ou l'installation fonctionne normalement.

☐ Activité 2 - Tâche 2 : Produire, contrôler et ajuster les paramètres relatifs au produit, au procédé, à l'installation.

• Conditions de départ :

- La machine, le système ou l'installation est en marche normale.

• Tâche :

Détail de la tâche

- Assurer et surveiller le bon déroulement de la production ;
- Contrôler l'aspect, la qualité, le marquage des produits ;
- Procéder aux réglages et ajustements nécessaires en fonction des prises d'informations ;
- S'assurer de la continuité de l'approvisionnement des matières et des fournitures ;
- Faire le tri sélectif des déchets et évacuer les rebuts ;
- Maintenir l'outillage et son environnement en bon état de propreté ;
- Respecter les consignes d'hygiène lors de la manipulation des produits.

-

Points - clefs

- Connaissance des procédés, des processus et des moyens de production ;
- Connaissance et compréhension des procédures de réglage ;
- Connaissance des matériels de mesure, de contrôle, des matériels de correction, de réglage et de leur utilisation ;
- Connaissance des matières premières et des fournitures ;
- Connaissance des produits fabriqués.

• **Résultats attendus :**

- Les produits réalisés sont conformes, rebutés, réaiguillés ou recyclés, en fonction des spécifications du cahier des charges ou de la fiche de production ;
- Les procédures sont respectées ;
- Les actions correctives sont mises en œuvre.

□ **Activité 2 - Tâche 3 : Effectuer les opérations de contrôle et renseigner les documents de suivi de la qualité.**

• **Conditions de départ :**

- La machine, ou le système, ou l'installation est en production.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Réaliser les contrôles prévus de l'installation ;
- Faire les prélèvements de produit prescrits ;
- Procéder aux contrôles prévus sur le produit ;
- Saisir les informations de production, de traçabilité demandées ;
- Renseigner les documents de suivi de la production.

Points – clefs

- Utilisation du matériel nécessaire aux contrôles ;
- Connaissance et mise en œuvre correcte des procédures de contrôle ;
- Décodage et utilisation des documents de suivi ;
- Actions adaptées à l'installation.

• **Résultats attendus :**

- Les contrôles de l'installation sont effectués normalement ;
- Les informations de suivi de la production sont saisies.

☐ **Activité 2 - Tâche 4 : Réagir en cas de dérive anormale, de situation à risque, ou d'aléa.**

• **Conditions de départ :**

- Une dérive anormale, une situation à risque ou un aléa est détecté.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Apprécier et prendre la décision adaptée ;
- Corriger et/ou alerter et/ou arrêter ;
- Consigner le problème, les faits et observations sur un document.

Points - clefs

- Identification des situations anormales (connaissance approfondie de l'installation de production concernée et de ses paramètres) ;
- Connaissance des procédures d'arrêts ;
- Connaissance des procédures d'alerte et d'intervention ;
- Saisie d'une demande d'intervention.

• **Résultats attendus :**

- Identification rapide de la situation ;
- Procédure utilisée adaptée à la situation ;
- Rebuts de fabrication évités ou limités ;
- Immobilisation des moyens de production limitée au juste nécessaire ;
- La sécurité des personnes et des biens est préservée.

☐ **Activité 2 - Tâche 5 : Appliquer les procédures de marche en mode dégradé.**

• **Conditions de départ :**

- Intervention palliative demandée ou action prévue par les procédures.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Conduire la machine suivant les procédures adaptées au mode dégradé ;
- Surveiller un ou plusieurs points particuliers spécifiés ;
- Assurer la sécurité ;
- Assurer la conformité des produits.

Points - clefs

- Connaissance des procédures de marche en mode dégradé ;
- Connaissance des risques pour les hommes, le produit, la machine, le système, l'installation et son environnement.

• **Résultats attendus :**

- Fonctionnement de la machine pour atteindre le but fixé ;
- La qualité du produit sortant est conforme aux spécifications ;
- Respect des normes ;
- La sécurité des personnes et des biens est préservée.

□ **Activité 2 - Tâche 6 : Arrêter la machine, le système ou l'installation.**

• **Conditions de départ :**

- Fin de poste ;
- Fin de production ;
- Aléa de fabrication, incident, accident, dérive (dans le cadre des procédures spécifiées).

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Mettre la machine dans les conditions préparatoires à l'arrêt ;
- Mettre en œuvre les procédures d'arrêt appropriées ;
- Contrôler l'arrêt correct de l'installation et des matériels auxiliaires ;
- Saisir les données spécifiées pour les procédures concernées.

Points - clefs

- Maîtrise des procédures d'arrêt ;
- Connaissance et compréhension des conséquences de chaque procédure sur l'installation, le produit et les matières premières.

• **Résultats attendus :**

- Procédures d'arrêt respectées ;
- Machine, système ou installation mis en sécurité ;
- Pertes minimisées ;
- Pas de dégât ;
- Informations utiles saisies.

□ **Activité 2 - Tâche 7 : Transmettre les consignes.**

• **Conditions de départ :**

- Fin de poste.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Consigner les événements du poste sur les supports prévus ;
- Commenter son activité au personnel de relève ;
- Rendre compte de l'avancement de la fabrication.

Points - clefs

- Choix des informations utiles ;
- Choix du mode de transmission approprié ;
- Compte-rendu oral ou écrit ou informatique de production.

• **Résultats attendus :**

- Consignes intégralement transmises, sans perte d'information, sans information superflue.

ACTIVITÉ 3 – DÉMARCHE DE PROGRÈS

□ Activité 3 – Tâche 1 : Participer à la résolution de problèmes en groupe

• Situations de départ :

- Toutes les tâches de travail, notamment si une situation insatisfaisante est ressentie sur le poste, ou dans le cadre d'une relation client-fournisseur interne et concernant des problèmes de qualité, d'hygiène, de sécurité ou d'ergonomie identifiés dans l'unité de production.

• Tâche :

Détail de la tâche

- Participer à des réunions du groupe de travail ;
- Contribuer à l'étude d'un problème ;
- Contribuer à la mise en œuvre des solutions.

Point clef :

- Connaissance des règles du travail en groupe ;
- Compréhension des outils simples de résolution de problème ;
- Clarté de l'expression et de la formulation.

• Résultats attendus :

- Contribution active à l'identification d'un problème ;
- Proposition de solutions adaptées ;
- Mise en œuvre de la solution retenue.

ACTIVITÉ 4 – MAINTENANCE

Activité 4 – Tâche 1 : Assurer et maintenir le rangement et la propreté du poste de travail.

• **Conditions de départ :**

- En permanence pendant la tâche au poste de travail.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Vérifier le rangement et la propreté de la machine du système ou de l'installation ;
- Ranger et éliminer les choses inutiles ;
- Maintenir en ordre et propreté le poste de travail.

Points - clefs

- Connaissance de l'environnement du poste de travail (selon le champ d'activité de l'opérateur) ;
- Connaissance de la machine, du système ou de l'installation et des équipements annexes.

• **Résultats attendus :**

- Poste rangé et propre en permanence ;
- Risques maîtrisés.

Activité 4 – Tâche 2 : Réaliser un changement d'outillages

• **Conditions de départ :**

- Changement d'outillages requis.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Exécuter la procédure de changement d'outillages ;
- Faire les essais et réglages nécessaires (selon le champ de compétences de l'opérateur) ;
- Remplir les documents requis.

Points - clefs

- Respect des procédures ;
- Connaissance du vocabulaire professionnel et spécifique.

• **Résultats attendus :**

- Outillages en place et opérationnels dans les meilleurs délais ;
- Comptes-rendus renseignés.

□ **Activité 4 – Tâche 3 : Réaliser une opération de maintenance de premier niveau.**

• **Conditions de départ :**

- Echancier de maintenance préventive ;
- Nécessité de remplacer un composant en vue d'une action d'entretien.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Identifier l'intervention à réaliser ;
- Préparer l'installation si nécessaire (arrêt, mise en sécurité) ;
- Procéder à l'opération en sécurité ;
- Effectuer les réglages et tests nécessaires de remise en service (selon le champ de compétences de l'opérateur) ;
- Renseigner les documents prescrits.

Points - clefs

- Connaissance de la machine, du système, de l'installation ;
- Respect des consignes et des procédures ;
- Méthode et rigueur.

• **Résultats attendus :**

- Installation opérationnelle dans les meilleurs délais ;
- Informations utiles saisies.

□ **Activité 4 - Tâche 4 : Utiliser les documents de maintenance.**

• **Conditions de départ :**

- Demande d'intervention nécessaire ;
- Fin d'intervention de maintenance.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Rédiger ou énoncer une demande d'intervention de maintenance (faire la demande, expliciter le besoin ou le dysfonctionnement) ;
- Rendre compte des actions effectuées par l'opérateur ;
- Renseigner les documents de maintenance de premier niveau.

Points - clefs

- Savoir remplir les documents ;
- Connaissance du rôle et du cheminement des documents.

• **Résultats attendus :**

- Renseignements fiables, exploitables.

☐ **Activité 4 - Tâche 5 : Contribuer au diagnostic.**

• **Conditions de départ :**

- - Système arrêté suite à une défaillance.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Informer précisément sur les symptômes précédant la défaillance ;
- Décrire la chronologie des événements ;
- Répondre aux questions.

Points - clefs

- Connaissance de la machine, du système, de l'installation
- Connaissance du vocabulaire professionnel et spécifique.

• **Résultats attendus :**

- Le bon diagnostic est favorisé ;
- Tous les symptômes ont été signalés et correctement décrits.

☐ **Activité 4 - Tâche 6 : Contribuer aux opérations de maintenance préventive et corrective.**

• **Conditions de départ :**

- Intervention du service maintenance.

• **Tâche :**

Détail de la tâche

- Mettre l'installation en configuration requise dans le cadre de ses attributions ;
- Aider le service maintenance dans des tâches simples, non dangereuses, ne nécessitant pas de compétences particulières ;
- Donner les informations utiles au service maintenance.

Points - clefs

- Connaissance du vocabulaire professionnel et spécifique.
- Prise en compte des problèmes de sécurité.

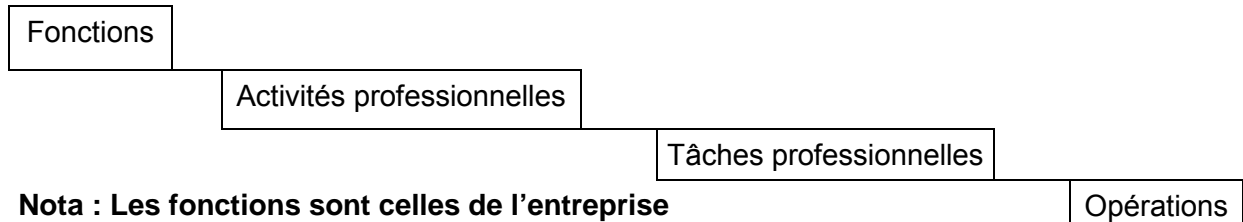
• **Résultats attendus :**

- Délais d'intervention minimisés ;
- Coût d'intervention optimisé.

LEXIQUE

Activités professionnelles : Classe d'activités faisant partie d'un processus de travail.

Principe de déclinaison des activités



Nota : Les fonctions sont celles de l'entreprise

Opérations

Cahier des charges de production : document exprimant les contraintes de la demande de réalisation d'un produit.

Capacité : ensemble d'aptitudes que l'individu met en œuvre dans différentes situations. Une capacité garde un caractère très général, elle n'est ni observable, ni évaluable. Elle se décline en compétences qui traduisent concrètement des situations de travail. *Exemple* : *s'informer, analyser*.

Compétence professionnelle : ensemble de savoirs, savoir-faire et comportements organisés en vue d'accomplir de façon adaptée une activité. Dans une situation concrète, une compétence se traduit par des actions ou comportements observables. Les comportements ou les résultats de l'action sont mesurables ou évaluables.

Critère : dimension de l'objectif que l'évaluateur privilégie comme référence parmi d'autres. Ce qui justifie la référence choisie, c'est l'objectif visé, la qualité recherchée, la valeur privilégiée. C'est quelque chose d'abstrait (l'évidence, la clarté, la rapidité, l'ordre, la méthode, etc.) qui permet de discriminer.

Démarche de progrès : démarche de réflexion collective des différents acteurs concernés par une production. Cette démarche est engagée en vue de résoudre un aléa ou un dysfonctionnement de production, ou pour trouver les moyens de remédier à la non-qualité du produit.

Diagnostic : identification de la nature d'un dysfonctionnement survenu sur un système technique.

Exploitation d'installation ou de système : Utilisation de moyens techniques répondant à un processus en vue d'atteindre un objectif de production.

Indicateur : moyen de concrétiser un critère. Autrement dit, de quantifier la performance obtenue. Exemple : Pour un critère de rapidité l'indicateur pourrait être « en moins de 2 heures, de 1 à 2 heures, jusqu'à 2 heures, ... » selon que l'on veut une performance minimale ou une gradation plus ou moins fine de celle-ci.

Lancement de production : ensemble des opérations nécessaires au démarrage du processus de production. Ces opérations sont engagées après les réglages et essais nécessaires garantissant la qualité et la conformité du produit demandé.

Maintenance de premier niveau : ensemble d'opérations de maintenance ne nécessitant pas de qualification ni la maîtrise de méthodes ou d'outils spécifiques. *Exemple* : *réglage simple, échange d'éléments consommables standards prévus, nettoyage, ...*

Maintenance préventive : action de maintenance effectuée selon des critères prédéterminés dans l'intention de réduire la probabilité de dégradation d'un bien.

Maintenance corrective : action de maintenance sur un bien en vue de le remettre en état de fonctionnement (de manière définitive ou provisoire pour permettre la production immédiate)

Mode dégradé : état de fonctionnement d'un système, d'une machine ou d'une installation dont la production comporte des aléas (dysfonctionnements) ou dont les produits ne répondent pas aux objectifs de qualité.

Opération élémentaire : c'est un acte professionnel prescrit caractérisé par un ensemble indissociable de gestes professionnels élémentaires. *Exemple : nettoyer un poste de travail.*

Paramètres : données techniques ou grandeurs physiques variables mises en jeu dans un processus de production et qui doivent être prises en compte ou être réglées pour satisfaire la conformité du produit demandé.

Production : mise en œuvre de moyens techniques et humains convergeant vers la fabrication ou la réalisation d'un produit répondant à une commande, à un cahier des charges de production ou à un objectif de production.

Process (processus de production) : enchaînement d'opérations nécessaires à l'élaboration d'un produit ou d'un service, selon un procédé déterminé.

Référentiel d'emploi ou d'activités professionnelles (RAP) : document dont l'objet est de décrire les activités et les tâches professionnelles pouvant être naturellement confiées à un titulaire du diplôme concerné. Il s'agit de la description des actes professionnels qu'il peut assumer en toute autonomie, après quelques années d'expérience. On considère ici que la phase d'adaptation à l'emploi est terminée.

Outre la description des activités elles-mêmes, en termes de fonctions (qui se retrouve souvent d'une branche à l'autre), de tâches, de conditions d'exercice de l'activité (moyens et ressources, résultats attendus, autonomie et responsabilité), il contient aussi la description du champ d'activités et du contexte professionnel d'exercice. (Réf. - Dictionnaire encyclopédique de l'éducation et de la formation - Nathan Université)

Référentiel de certification : Document d'inventaire des capacités, compétences et savoirs exigés pour l'obtention du diplôme visé. Il indique les situations dans lesquelles celles-ci peuvent être appréciées, les niveaux à atteindre, les critères de réussite, qui permettent de déterminer le niveau atteint, ou de situer la performance du formé. Le référentiel n'est pas un programme, mais un instrument de mesure. Il indique ce qu'il faut évaluer, la manière et les mesures de l'évaluation.

Savoir : Ensemble des connaissances théoriques et pratiques. (AFNOR)

Savoirs associés : Ensemble de connaissances théoriques qu'il est nécessaire de mobiliser pour atteindre une compétence.

Savoir-être : Terme communément employé pour définir un savoir-faire relationnel, c'est-à-dire, des comportements et attitudes attendus dans une situation donnée. (AFNOR)

Savoir-faire : Mise en œuvre d'un savoir et d'une habileté pratique maîtrisée dans une réalisation spécifique. (AFNOR)

Suivi de la qualité : Activité d'identification continue des indicateurs de réussite (de qualité) d'un produit, réalisée suite à différentes étapes de production.

Système de production : Ensemble de moyens techniques en interrelations dynamiques, organisé en fonction d'un processus de production.

Tâches professionnelles : Ensemble d'opérations mises en œuvre pour réaliser le travail prescrit.