

## SIGLES ET ABRÉVIATIONS

ACP	Amélioration Continue des Performances
AFAQ	Association Française pour l'Amélioration et le management de la Qualité
AFNOR	Association Française de Normalisation. Organisme français responsable de la normalisation française et de la marque NF de conformité aux normes.
AMDEC	Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité
AMRA	Appareil de Mesure Régulation et Automatismes
AQF-AQP	Assurance qualité des fournisseurs et des produits
ATEX	Atmosphère Explosive
ATP	(available to promise : Disponible à promettre/ à date (traduction littérale)
AV	Analyse de la Valeur
B2B / B TO B	Business to Business. Activité économique où les clients ne sont pas les consommateurs mais d'autres entreprises.
B2C / B TO C	Business to Consumer. Activité économique où les clients ne sont pas d'autres entreprises mais les consommateurs.
BARPI	Bureau d'Analyse des Risques et Pollutions Industrielles
BOM	Acronyme de Bill of Materials (nomenclature)
BPF	Bonnes pratiques de fabrication
BPL	Bonnes pratiques de laboratoire

<b>BPM</b>	Business Process Management, c'est-à-dire gestion de processus métier : analyse et modélisation logicielle des procédures mises en place par l'entreprise pour réaliser ses activités.
<b>BU</b>	Business Unit, ou Unité stratégique
<b>CA</b>	Contrôle Atmosphérique
<b>CA</b>	Chiffre d'Affaires
<b>CAD</b>	Conception Assistée par Ordinateur - solutions logicielles permettant de concevoir des produits
<b>CLIC</b>	Comités Locaux d'Information et de Concertation
<b>CMMS</b>	Computerized Maintenance Management System.
<b>CMR</b>	Cancérogène -Mutagène - Neurotoxique
<b>CN</b>	Commande Numérique.
<b>COV</b>	Composé Organique Volatil
<b>CRM / GRC</b>	Customer Relationship Management / Gestion de la Relation Client
<b>DAE</b>	Demande D'autorisation d'Exploiter
<b>DIB</b>	Déchet Industriel Banal
<b>DRIRE</b>	Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement
<b>ECD</b>	Extraction des Connaissances à partir des Données
<b>EDI</b>	Échange de Données Informatisées
<b>EIE</b>	Etude d'Impact sur l'Environnement

<b>EIPS</b>	Eléments Importants Pour la Sécurité
<b>EPI</b>	Equipement de Protection Individuelle
<b>ERP - PGI</b>	Enterprise Resource Planning, aussi appelés Progiciel de Gestion Intégré (PGI)
<b>FAO</b>	Fabrication Assistée par Ordinateur. Solutions logicielles permettant de définir les opérations de fabrication
<b>GBP</b>	Guide des Bonnes Pratiques
<b>GED</b>	Gestion Electronique de Documents
<b>GMAO</b>	Gestion de la Maintenance Assistée par Ordinateur. L'équivalent en anglais est CMMS pour Computerized Maintenance Management System. (en français, GMAO)
<b>GPAO</b>	Gestion de Production Assistée par Ordinateur. Elle est possible grâce à l'assistance de logiciels de gestion de production qui permettent de gérer les nomenclatures et les gammes d'opérations, d'élaborer des plans de charges
<b>HSSE</b>	Hygiène, Sécurité, Sûreté, Santé, Environnement
<b>IAO</b>	Ingénierie Assistée par Ordinateur. Solutions logicielles permettant de simuler le comportement physique d'un futur produit ou équipement
<b>ICPE</b>	Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
<b>ISO</b>	International Standard Organisation. Organisme qui s'occupe de l'établissement de normes internationales.
<b>MSP/SPC</b>	Maîtrise Statistique des Procédés ou Statistical Process Control
<b>PAC</b>	Plan d'Action Commercial
<b>PAM</b>	Plan d'Action Marketing
<b>POI</b>	Plan d'Organisation Interne

PPRT	Plans de Prévention des Risques Technologiques
QRQC	Quick Response Quality Control
R&D	Recherche et Développement
REACH	EnRegistrement, Evaluation et Autorisation des substances CHimiques
RFID	Radio Frequency Identification
RSE	Responsabilité sociale des entreprises / ou responsabilité sociétale
RSI / ROI	Retour Sur Investissement ou rentabilité du capital investi / Return On Investment
RTC	Redesign To Cost, expression anglophone équivalente à « Re-conception à coût objectif
SCM	Supply Chain Management
SI	Système d'information
SIRH	Système d'Information Ressources Humaines
SPC / MSP	Statistical Process Control ou Maîtrise Statistique des Procédés (MSP/SPC)
TIC	Technologies de l'Information et de la Communication
TPE	Thermoplastic Elastomer
TPM	Total productive maintenance / maintenance productive totale

**GLOSSAIRE DES MOTS-CLÉS**

MOTS-CLÉS	DÉFINITIONS
<b>ACCIDENTOLOGIE</b>	Activité ayant pour objet de tirer les enseignements des accidents technologiques. Des bases de données recensent les incidents ou accidents qui ont, ou qui auraient pu porter atteinte à la santé (physique ou mentale) ou à la sécurité, l'agriculture, la nature et l'environnement (référence : base Aria du BARPI).
<b>ACTION PRÉVENTIVE</b>	Action entreprise pour éliminer les causes d'une non-conformité, d'un défaut et de tout autre évènement indésirable potentiel pour empêcher qu'ils ne se produisent.
<b>AMDEC</b>	<p>Méthode d'analyse préventive de la fiabilité. Elle consiste à rechercher et décrire les défaillances potentielles d'un système depuis leurs origines (causes) jusqu'à leurs conséquences (effets), quantifier au travers d'un indice de criticité (C), les risques qu'entraînent ces défaillances pour l'utilisateur (client interne ou externe), hiérarchiser les actions correctives à initier pour optimiser et pérenniser la fiabilité du système.</p> <p>On peut distinguer :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'AMDEC Produit - pour fiabiliser la conception et la définition du produit,</li> <li>- l'AMDEC Procédé - pour fiabiliser le procédé (fabrication, contrôle...),</li> <li>- l'AMDEC Machine - pour fiabiliser la conception et la définition des matériels ou optimiser leur maintenance</li> </ul>
<b>ANALYSE DE LA VALEUR</b>	<p>Méthode utilisée pour d'une part, améliorer un produit / service / procédé / processus, déjà existant ou en phase de conception, et d'autre part, répondre aux besoins de l'utilisateur, au coût le plus faible possible.</p> <p>Analyse de la valeur (Valeur= jugement porté sur le produit par l'utilisateur) : « démarche créative et organisée, visant la satisfaction du besoin de l'utilisateur par une démarche spécifique de conception à la fois fonctionnelle, économique et pluridisciplinaire » (norme NF X 50-150). Pour le concepteur c'est le rapport qualité/coûts des fonctions. Dans l'analyse de la valeur un produit est considéré comme un assemblage de fonctions et non comme un assemblage de pièces. Bien que les plans de travail soient les mêmes, on distingue généralement l'analyse de la valeur de conception et l'analyse de la valeur d'amélioration</p>

<b>ANALYSE DES RISQUES</b>	Processus visant l'évaluation et l'analyse de la complexité des risques afin de faciliter la prise de décision et la communication par rapport à ces risques. L'analyse des risques s'effectue en trois étapes : « l'évaluation des risques », « la gestion des risques » et « la communication des risques ».
<b>ANALYSE FONCTIONNELLE</b>	D'après la norme AFNOR NF X 50-151, l'analyse fonctionnelle est une démarche qui consiste à rechercher, ordonner, caractériser, hiérarchiser et / ou valoriser les fonctions du produit attendu par l'utilisateur
<b>ANALYSEUR INDUSTRIEL</b>	Dispositif installé sur une ligne de production permettant de caractériser la composition chimique d'un produit.
<b>ARTICLE</b>	Produit composé d'une ou de plusieurs substances ou préparations, dont la forme, la surface ou le dessin sont plus déterminants pour son utilisation finale que sa composition chimique (ex : plastifiants dans dalles en vinyle, teintures dans les vêtements, liquide dans les thermomètres....). Les articles destinés à libérer des substances lors de leur utilisation normale bénéficient d'un statut distinct (ex : parfums dans les déodorants, colorants dans les cartouches d'encre et stylos à bille...). Source REACH
<b>ASSURANCE QUALITÉ</b>	Ensemble des activités mises en œuvre dans le cadre du Système Qualité pour donner la confiance appropriée en ce qu'une entité satisfera aux exigences pour la Qualité et mettra en œuvre un cycle vertueux pour une amélioration constante celle-ci.
<b>ATP (AVAILABLE TO PROMISE)</b>	Disponible à promettre/ à date (traduction littérale). Il s'agit d'une notion de stock disponible, de façon prévisionnelle, à date, pour une nouvelle commande. Désigne une fonctionnalité de progiciels consistant à indiquer les conditions dans lesquelles un produit promis à un client pourra être livré : disponibilité sur stock et / ou délai de fabrication, etc. Cette valeur peut être calculée par des prévisions de flux (approvisionnement, production, déstockage) ou des réservations sur du disponible immédiat ferme)
<b>BENCHMARK(ING)</b>	Méthode d'évaluation de la performance de l'entreprise par comparaison avec les standards de la profession selon un référentiel préétabli. Observer et apprendre ce que d'autres sont capables de faire au travers d'une grille d'analyse composée d'un ensemble d'indicateurs et critères
<b>BIO-SOURCES</b>	Bioplastiques : Matières plastiques biodégradables et/ou bio-sourcées. Ceci comprend donc : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Les matières biodégradables et bio-sourcées comme les PHA, PLA, polysaccharides ...</li> <li>▪ Les matières majoritairement bio-sourcées (et non biodégradables) comme certains TPU, PUR, PA ... issus d'huiles végétales, de diols obtenus par fermentation ..., voire les PE et PP "verts" car obtenus par exemple à partir du bioéthanol, ...</li> <li>▪ Les matières biodégradables et non bio-sourcées (<i>pour le moment</i>) comme le PCL, PBAT (Ecoflex© ...), PBSA (Bionolle© ...)</li> </ul>

<b>BIOVIGILANCE</b>	Suivi biologique des écosystèmes dans leur globalité. La biovigilance repose sur des indicateurs biologiques et des espèces sentinelles, lesquelles servent à identifier des dangers possibles pour les autres animaux ou pour l'homme.
<b>BOM</b>	Acronyme de Bill of Materials (nomenclature). Une BOM est une liste quantitative des matériaux bruts, sous-assemblages, assemblages intermédiaires, sous-composants, composants et pièces nécessaires à la fabrication d'un produit final.
<b>BONNES PRATIQUES</b>	Ce terme désigne, dans un milieu professionnel donné, un ensemble de comportements qui font consensus et qui sont considérés comme des modèles.
<b>BONNES PRATIQUES DE LABORATOIRE</b>	Système de garantie de la qualité comprenant l'organisation du déroulement des études, les conditions générales dans lesquelles ces études sont planifiées, réalisées et contrôlées, enfin leur enregistrement, leur archivage et leur diffusion.
<b>BUSINESS INTELLIGENCE / INTELLIGENCE ÉCONOMIQUE</b>	L'informatique décisionnelle (en anglais : DSS pour <i>Decision Support System</i> ou encore BI pour <i>Business Intelligence</i> ) désigne les moyens, les outils et les méthodes qui permettent de collecter, consolider, modéliser et restituer les données, matérielles ou immatérielles, d'une entreprise en vue d'offrir une aide à la décision et de permettre aux responsables de la stratégie d'entreprise d'avoir une vue d'ensemble de l'activité traitée. Ce type d'application utilise en règle générale un entrepôt de données (ou <i>datawarehouse</i> en anglais) pour stocker des données transverses provenant de plusieurs sources hétérogènes et fait appel à des traitements par lots pour la collecte de ces informations.
<b>BUSINESS TO BUSINESS (B TO B)</b>	Se dit d'une activité professionnelle (échanges ou transactions commerciales) effectuée d'entreprise à entreprise. Le commerce B to B désigne par exemple les échanges entre un fournisseur de produits intermédiaires et un producteur distribuant au consommateur final. Services B to B : services aux entreprises. Par exemple : si une société X achète un produit ou un service à une société Y l'échange est qualifié de B2B : cet échange est réalisé entre deux personnes morales.
<b>BUSINESS TO CONSUMER (B TO C)</b>	Désigne tout type d'activité économique (business) à destination du grand public et du consommateur final (consumer) : le commerce B to C, les services B to C...
<b>BUSINESS UNIT</b>	« Centre de profit » ou « Unité autonome » au sein d'une entreprise, qui possède son propre chiffre d'affaires et ses propres coûts, et qui dégage des bénéfices ou éventuellement des pertes. Une Business Unit n'a pas d'entité juridique propre. Il s'agit d'une notion de découpage analytique de l'entreprise bien souvent pour suivre la rentabilité d'une activité ou d'une ligne de produits.
<b>CATIA</b>	CATIA (« Conception Assistée Tridimensionnelle Interactive Appliquée ») est un logiciel de conception assistée par ordinateur (CAO) créé au départ par la société Dassault Aviation pour ses propres besoins sous le nom de CATI (acronyme de conception assistée

	tridimensionnelle interactive). La compagnie Dassault Systèmes fut créée en 1981 pour en assurer le développement et la maintenance sous le nom de CATIA, IBM en assurant la commercialisation. Pour le public anglophone, le sigle a reçu dans les manuels l'interprétation Computer-Aided Threedimensional Interactive Application. (WIKIPEDIA)
<b>CHAINE GRAPHIQUE</b>	Ensemble des intervenants dans la réalisation d'un ouvrage, de la conception à la livraison.
<b>CHAINE LOGISTIQUE / SUPPLY CHAIN</b>	Flux des produits et de l'information le long des processus logistiques à partir de l'achat des matières premières jusqu'à la livraison des produits finis au consommateur.
<b>CHARTE GRAPHIQUE</b>	Document qui pose les règles de mise en page et d'utilisation des signes graphiques qui constituent l'identité graphique d'une organisation ou d'une entreprise. Ces signes graphiques sont : <ul style="list-style-type: none"> <li>- le logo (couleurs, position dans la page, supports, déclinaisons et interdits)</li> <li>- les polices de caractères utilisées</li> <li>- les jeux de couleurs déclinables sur les différents supports de communication</li> <li>- l'utilisation des éléments graphiques (filigranes, détail du logo agrandi, courbes et traits spécifique à l'entreprise)</li> <li>- les principes du choix des images et des illustrations.</li> </ul>
<b>CINDYNIQUE</b>	Science qui étudie les risques. On l'appelle aussi « science du danger ». Elle s'intéresse plus particulièrement aux risques industriels et plus spécifiquement aux risques majeurs.
<b>CLIC</b>	Abréviation des « comités locaux d'information et de concertation ». Conformément à la réglementation, ils sont créés dans chaque bassin industriel comprenant une ou plusieurs installations à « haut risque », dits « Seveso seuil haut ». Ils ont comme mission d'améliorer l'information et la concertation des différents acteurs sur les risques technologiques, de débattre sur les moyens de prévenir et de réduire les risques, sur les programmes d'actions des responsables des activités à l'origine du risque et l'information du public en cas d'accident. Le comité local d'information et de concertation est composé de tous les acteurs impliqués dans la maîtrise du risque, des riverains et des salariés.
<b>COMMUNICATION ÉVÉNEMENTIELLE</b>	Technique de communication basée sur la création d'évènements voulus comme spectaculaires et sortant de l'ordinaire. Le caractère spectaculaire de l'évènement permet théoriquement d'obtenir des effets d'image et éventuellement des retombées presse. La communication événementielle doit permettre d'attirer l'attention et de marquer les esprits dans l'univers saturé de la communication traditionnelle.
<b>COMPOSÉ DE GOMME</b>	Combinaison de matières brutes selon des procédés établis avec précaution. Ce composé est adapté selon la performance requise de chaque type de pneu.
<b>COMPOSÉ NATUREL</b>	Composé qui se trouve tel quel dans le sol ou qui est produit par les plantes ou les animaux.



<b>COMPOSÉ SYNTHÉTIQUE</b>	Composé obtenu par synthèse. Son existence nécessite donc l'intervention de l'Homme.
<b>COMPOSITES</b>	<p>Le matériau composite est un assemblage d'au moins deux matériaux non miscibles (mais ayant une forte capacité d'adhésion). Le nouveau matériau ainsi constitué possède des propriétés que les éléments seuls ne possèdent pas. Ce phénomène, qui permet d'améliorer la qualité de la matière face à une certaine utilisation (légèreté, rigidité à un effort, etc.), explique l'utilisation croissante des matériaux composites, dans différents secteurs industriels. Néanmoins, la description fine des composites reste complexe du point de vue mécanique.</p> <p>Un matériau composite est, par définition, tout alliage ou matière première comportant un renfort sous forme filamentaire. Il nécessite l'association intime d'au moins deux composants : le renfort et la matrice, qui doivent être compatibles entre eux et se solidariser, ce qui introduit la notion d'un agent de liaison, l'interface.</p> <p>Contrairement aux matières premières classiques dont on connaît à l'avance les caractéristiques mécaniques, celles des composites ne sont réellement connues qu'après fabrication, car on réalise, en même temps, le matériau et le produit. Actuellement, les composés à matrice organique représentent plus de 99% des matériaux composites ; toutefois, il existe également des composites à matrice inorganique (métallique ou céramique) dont la diffusion reste encore marginale.</p> <p>Les matériaux composites disposent d'atouts importants par rapport aux matériaux traditionnels. Ils apportent de nombreux avantages fonctionnels : légèreté, résistance mécanique et chimique, maintenance réduite, liberté de formes. Ils permettent d'augmenter la durée de vie de certains équipements grâce à leurs propriétés mécaniques et chimiques. Ils contribuent au renforcement de la sécurité grâce à une meilleure tenue aux chocs et au feu. Ils offrent une meilleure isolation thermique ou phonique et, pour certains d'entre eux, une bonne isolation électrique. Ils enrichissent aussi les possibilités de conception en permettant d'alléger des structures et de réaliser des formes complexes, aptes à remplir plusieurs fonctions. Dans chacun des marchés d'application (automobile, bâtiment, électricité, équipements industriels,...), ces performances remarquables sont à l'origine de solutions technologiques innovantes.</p> <p>Les matériaux composites (à matrices métalliques, élastomères, polymères ou céramiques) offrent aux industriels et aux designers des possibilités nouvelles d'associer fonction, forme et matériaux, au sein de réalisations, matériaux, systèmes de plus en plus performants. Poids, anisotropie, plurifonctionnalité sont autant d'atouts de principe. Des processus nouveaux de conception, d'industrialisation et de fabrication permettent d'étendre les possibilités techniques, et de mieux satisfaire des besoins parfois contradictoires (poids, fonctions...) auxquels les matériaux homogènes classiques répondent difficilement.</p> <p>Les aspects financiers sont de plus en plus importants : l'industrie des composites est en effet fortement capitalistique ; d'importants investissements (R&amp;D, présérie, équipements industriels...) sont nécessaires avant de pouvoir réaliser un chiffre d'affaires significatif. Une entreprise doit pouvoir offrir à ses actionnaires et à ses partenaires financiers une rentabilité et une transparence compétitives.</p> <p>Parmi les composites, on distingue deux types : les composites grande diffusion (GD) et les composites haute performance (HP).</p> <p>-Les GD représentent 95% des composites utilisés. Ce sont en général des plastiques armés ou des plastiques renforcés, le taux de</p>

	<p>renfort avoisinant 30%. Dans 90% des cas, l'anisotropie n'existe pas ou n'est pas maîtrisée car les renforts sont des fibres courtes. Les principaux constituants de bases sont les résines polyesters (95% des résines thermodurcissables) avec des fibres de verre (+ de 99% des renforts utilisés !). Renforts et matrices sont à des coûts voisins.</p> <p>- Les HP, principalement utilisés dans l'aéronautique sont d'un coût élevé. Les renforts sont plutôt des fibres longues. Le taux de renfort est supérieur à 50%, et ce sont les renforts qui influent sur le coût. Les propriétés mécaniques (résistance mécanique et rigidité) sont largement supérieures à celles des métaux, contrairement aux GD. Des méthodes de calculs de structures et d'homogénéisations ont été développées pour les HP.</p>
<b>COMPTE DE RÉSULTAT</b>	Document qui présente tout les produits et toutes les charges d'une entreprise durant un exercice comptable.
<b>CONFINEMENT</b>	Ensemble de techniques permettant d'isoler des produits, des personnes voire des phénomènes (tels que par exemple, une explosion).
<b>CONSOLIDATION COMPTABLE</b>	Agrégation des états financiers d'un groupe de sociétés, pour publication mais aussi pour ses besoins internes. L'objet des comptes consolidés est de présenter la situation financière de ce groupe de sociétés comme si celles-ci ne formaient qu'une seule et même entité. Cette consolidation peut être effectuée selon différentes méthodes : par intégration globale, proportionnelle et mise en équivalence.
<b>CONTRÔLE DE LA QUALITÉ</b>	Dispositif mis en place pour permettre de vérifier la conformité d'un produit ou d'un service à des spécifications préétablies.
<b>GESTION DE LA RELATION CLIENT</b> <b>(CRM /GRC)</b>	<p>CRM (ou G.R.C. : Gestion de la Relation Client): Systèmes de gestion plus ou moins personnalisés de la relation commerciale qu'une marque souhaite entretenir avec ses clients. Ensemble de processus et d'outils permettant une approche globale qui vise à apporter une réponse adaptée aux attentes du client ou du prospect, par l'intervenant compétent, au moment opportun et à travers le bon canal. Cette stratégie client peut être appuyée par des outils permettant de mieux gérer l'ensemble des composantes de la relation client : Les ventes (SFA ou Sales Force Automation), le marketing et le service client (Support, Hot Line, SAV).</p> <p>L'objectif est de parvenir à fidéliser ces clients en répondant le mieux possible à leurs attentes et leur ôtant toute envie d'essayer une autre marque . La démarche repose sur l'idée que la prospection de nouveaux clients est plus coûteuse, notamment dans un environnement hautement concurrentiel, que la sédentarisation de ceux qui figurent déjà dans le portefeuille clients de l'entreprise et/ou de la marque. « Dans les organisations expertes, Le Customer Relation Management (CRM) est un processus de gestion intégrée pour lequel le logiciel est seulement un facilitateur. Un CRM efficace intègre des données individuelles sur le client émanant de multiples sources, dans le but de créer une proposition mutuellement profitable. Trop souvent, cependant, résultant une élaboration inefficace de la stratégie, une confusion est faite entre le CRM et le système d'information qui le permet » explique Susan Baker.</p>
<b>DATA MINING</b>	Ensemble des techniques permettant d'aller puiser des informations pertinentes dans les montagnes de données stockées dans les entreprises. Exemple : étude de la corrélation entre les acheteurs de divers produits d'un magasin.

<b>DÉCHET</b>	Toute substance, matériau, produit abandonné ou que son détenteur destine à l'abandon (Article L541-1 du code de l'environnement)
<b>DÉCHET DANGEREUX</b>	Sont considérés comme dangereux les déchets qui présentent une ou plusieurs des propriétés de danger telles que : explosif, comburant, facilement inflammable, irritant, nocif, toxique, cancérigène, corrosif, infectieux, toxique pour la reproduction, Mutagène, Ecotoxique, etc. (Article R541-8 du Code de l'environnement).
<b>DÉCHET INDUSTRIEL BANAL (DIB)</b>	Déchet non inerte et non dangereux. Il s'agit notamment des déchets d'emballages non souillés, des produits et équipements arrivés en fin de vie, des chutes de fabrication, des déchets de cantine, des déchets de bureaux, des résidus de nettoyage, d'entretien...
<b>DÉCHET INDUSTRIEL SPÉCIAL</b>	Déchet dangereux produit par les entreprises majoritairement d'origine industrielle.
<b>DÉCHET INERTE</b>	Déchet ne subissant en cas de stockage aucune modification, physique, chimique ou biologique importante. Les déchets inertes ne se décomposent pas, ne brûlent pas et ne produisent aucune réaction physique ou chimique, ne sont pas biodégradables et ne détériorent pas d'autres matières avec lesquelles ils entrent en contact, d'une manière susceptible d'entraîner une pollution de l'environnement ou de nuire à la santé humaine.
<b>DÉCHET ULTIME</b>	Déchet, résultant ou non du traitement d'un autre déchet, qui n'est plus susceptible d'être traité dans les conditions techniques et économiques du moment, notamment par extraction de la part valorisable ou par réduction de son caractère polluant ou dangereux
<b>DÉCOUPE / DÉCOUPAGE</b>	Le découpage est un procédé de fabrication de pièces. C'est une sorte de cisailage sur un contour fermé. Une différence est faite sur les termes : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Découpage, afin d'obtenir un pourtour défini selon une forme et des cotes précises.</li> <li>▪ Poinçonnage, afin d'ajouter une pièce (exemple une perforation). Le poinçon poinçonne la plaque (tôle, papier, carton, mousse...), et c'est une pièce découpée qui est obtenue. Source - Wikipédia</li> </ul>
<b>DÉGOULOTTAGE</b>	Modification d'une installation industrielle pour lui permettre de dépasser sa capacité de production. Une chaîne est toujours aussi forte que son maillon le plus faible.
<b>DISPLAY</b>	Matériel publicitaire utilisé sur le lieu de vente pour présenter et mettre en valeur le produit . L'arrêté du 24 janvier 1983, relatif à l'enrichissement du vocabulaire de l'audiovisuel et de la publicité recommande l'utilisation du terme «carton publicitaire » ( <a href="http://www.e-marketing.fr/Definitions">www.e-marketing.fr/Definitions</a> )
<b>DMAIC / DMAAC</b>	Six Sigma ou 6 Sigma est une marque déposée de Motorola désignant une méthode structurée de management visant à une

	<p>amélioration de la qualité et de l'efficacité des processus. La méthode Six Sigma a d'abord été appliquée à des procédés industriels avant d'être élargie à tous types de processus, notamment administratifs, logistiques, commerciaux et d'économie d'énergie. Depuis le début des années 2000, elle connaît un grand essor en raison de la complexité des organisations et de l'internalisation des processus qui imposent une vision globale des problèmes.</p> <p>La méthode Six Sigma se base sur une démarche fondée à la fois sur la voix du client (enquêtes, etc.) et sur des données mesurables (par indicateurs) et fiables. Cette méthode est utilisée dans des démarches de réduction de la variabilité dans les processus de production (ou autre) et au niveau des produits et vise ainsi à améliorer la qualité globale du produit et des services.</p> <p>Six Sigma repose sur les notions de <i>client</i>, <i>processus</i> et <i>mesure</i> ; il s'appuie en particulier sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. les attentes mesurables du client (CTQ - <i>Critical To Quality</i>) ;</li> <li>2. des mesures fiables mesurant la performance du processus métier de l'entreprise par rapport à ces attentes ;</li> <li>3. des outils statistiques pour analyser les causes sources influant sur la performance ;</li> <li>4. des solutions attaquant ces causes sources ;</li> <li>5. des outils pour contrôler que les solutions ont bien l'impact escompté sur la performance.</li> </ol> <p>La méthode se base ainsi sur 5 étapes qui se contractent dans l'acronyme DMAAC (ou <i>DMAIC</i> en anglais) pour « définir, mesurer, analyser, innover/améliorer (<i>Improve</i> en anglais) et contrôler ».</p> <p>Principe DMAIC : Chaque étape possède des outils différents qui sont regroupés dans une démarche cohérente. Typiquement, la gamme d'outils utilisés dans chacune des phases est (cette liste n'est pas exhaustive) :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Définir : voix du client, SIPOC (<i>Supplier Input Process Output Customer</i> – cartographie des processus), ...</li> <li>2. Mesurer : analyse de systèmes de mesure (Gage R&amp;R, linéarité, ...), capacités, diagrammes d'Ishikawa...</li> <li>3. Analyser : cartographie détaillée des processus (par exemple, analyse de la valeur ajoutée), tests d'hypothèses (ANOVA, <math>x^2</math>, tests de variances, ...), plans d'expérience...</li> <li>4. Améliorer : plans d'expériences, AMDEC, <i>poka yoke</i>...</li> <li>5. Contrôler : plans d'expérience, MSP...</li> </ol> <p>Six Sigma va permettre de réduire les coûts et les pertes pour tendre vers des résultats optimums en termes de profit et de qualité. Les objectifs pour l'entreprise sont de se doter d'actions mesurables et efficaces, de satisfaire ses clients, d'impliquer les équipes et bien souvent d'améliorer son image. (Wikipedia)</p>
<p><b>DOCUMENT UNIQUE</b></p>	<p>Conformément à la réglementation (*), le Document Unique correspond à la transposition, par écrit, de l'évaluation des risques professionnels. Il permet de lister les risques pouvant nuire à la sécurité de tout salarié et de préconiser des actions visant à les réduire voire les supprimer. Il doit faire l'objet de réévaluations régulières (au moins une fois par an).</p> <p>(*) : Décret n° 2001-1016 du 5 novembre 2001.</p>

<p><b>ECHANGES DE DONNÉES INFORMATISÉES (EDI)</b></p>	<p>L'Échange de Données Informatisées (EDI) ou en version originale <i>Electronic Data Interchange</i>, est le terme générique définissant un échange d'informations automatiques entre deux entités à l'aide de messages standardisés, de machine à machine. L'EDI a été conçu à l'origine dans l'optique du "zéro papier" et afin d'automatiser le traitement de l'information: disposer rapidement d'une information exhaustive et fiable. Dans la pratique, l'EDI permet de réduire notablement les interventions humaines dans le traitement de l'information, et donc de le rendre effectivement plus rapide et plus fiable. La rapidité et la meilleure fiabilité des échanges par EDI permet de fluidifier les flux d'information échangés, et de réduire considérablement les coûts de traitement tout en améliorant la sécurisation des transactions. Ceci est maintenant indispensable selon la politique de gestion en 'juste à temps' qui augmente le nombre de transactions à traiter dans un temps de plus en plus court.</p> <p>Par exemple une entreprise peut émettre ses commandes, ses avis d'expédition, ses factures par EDI, c'est-à-dire qu'elle va émettre des messages électroniques normalisés qui seront télétransmis vers les ordinateurs de ses partenaires commerciaux (fournisseurs, clients, banques) qui seront capables d'interpréter et d'intégrer automatiquement les données correspondantes dans leurs systèmes d'information respectifs sans papier ni intervention humaine. Ce processus permet la suppression des documents papier acheminés par la poste ou par fax et des saisies manuelles par des opérateurs.</p>
<p><b>E-COMMERCE</b></p>	<p>Le commerce électronique ou vente en ligne, désigne l'échange de biens et de services entre deux entités sur les réseaux informatiques, notamment Internet. Les professionnels du secteur sont rassemblés au sein de la fédération du commerce électronique et de la vente à distance. Le commerce électronique ne se limite pas au seul réseau Internet. Dans le cadre du commerce interentreprises, on utilise depuis de nombreuses années des réseaux de type (E.D.I). Des transactions électroniques se réalisent également sur les réseaux téléphoniques mobiles. On parle de m-commerce (mobile commerce). Plus spécifiquement, en France, depuis les années 1980, le minitel a permis le développement de transactions électroniques prémisses des services offerts à ce jour sur internet. (Source : Wikipédia)</p>
<p><b>ÉCOTOXIQUE</b></p>	<p>Substances et préparations qui présentent ou peuvent présenter des risques immédiats ou différés pour une ou plusieurs composantes de l'environnement.</p>
<p><b>ELASTOMÈRE</b></p>	<p>Un élastomère est un polymère « élastique » : il supporte de très grandes déformations (&gt;&gt; 100%) (presque) totalement réversibles. La plupart des élastomères sont des polymères organiques. Les élastomères Silicones se distinguent par leur nature minérale et non pas organique.</p> <p>Les élastomères les plus fréquents sont le caoutchouc naturel collecté dans les plantations d'hévéas et son équivalent synthétique. Les composés élastomères comme les pneumatiques sont souvent un mélange de caoutchouc naturel et de caoutchouc synthétique. Le caoutchouc (naturel) est resté longtemps le seul élastomère connu. Le terme de caoutchouc est un synonyme usuel d'élastomère.</p> <p>Les élastomères contiennent de 50 à 60 % de polymères. Le reste est composé de charges, agents de vulcanisation, accélérateurs, produits retardant le vieillissement et d'autres additifs qui permettent de modifier la matière première, afin de répondre aux exigences d'une application définie.</p>

	<p>Ce qui rend les élastomères spéciaux, c'est leur capacité de collisions élastiques tels le rebondissement et l'étirement élastique, qui leur permet de reprendre leur forme initiale après étirement. Cette caractéristique spéciale est acquise par l'enchevêtrement de longues chaînes polymériques (Source - WIKIPÉDIA)</p>
<b>ELIMINATION DES DÉCHETS</b>	<p>L'élimination des déchets comporte les opérations de collecte, transport, stockage, tri et traitements nécessaires à la récupération de certains éléments ou d'énergie. Les autres produits sont déposés ou rejetés dans le milieu naturel dans des conditions propres à éviter des nuisances.</p>
<b>ERP (ENTERPRISE RESOURCE PLANNING) / PGI ( PROGICIEL DE GESTION INTÉGRÉ)</b>	<p>Logiciel qui permet de gérer l'ensemble des processus opérationnels d'une entreprise, en intégrant l'ensemble des fonctions de cette dernière comme la gestion des ressources humaines, la gestion comptable, financière, mais aussi la vente, la distribution, l'approvisionnement, le commerce électronique. »</p>
<b>E-SOURCING</b>	<p>L'e-sourcing a pour but d'optimiser l'amont de l'achat en standardisant et automatisant le plus possible la recherche, la sélection et la négociation avec les fournisseurs. L'économie réalisée provient principalement de la diminution des coûts de négociation et de transaction.</p>
<b>ÉTAT DE L'ART</b>	<p>Ce que l'on peut faire (de mieux, de préférence) à un moment donné dans un domaine.</p>
<b>ÉTUDE D'IMPACT</b>	<p>Méthode d'analyse visant à prévoir les répercussions probables d'une installation sur l'environnement social et naturel avoisinant.</p>
<b>ÉTUDE D'OPPORTUNITÉ</b>	<p>Etape d'avant-projet permettant d'étudier une demande de projet et de décider si celle-ci est viable. Cette première étape : a pour enjeu de valider la demande des utilisateurs par rapport aux objectifs généraux de l'organisation, et, consiste à définir le périmètre / contexte du projet et les utilisateurs finaux, c'est-à-dire ceux à qui l'ouvrage est destiné (on parle de ciblage ou profilage).</p> <p>L'étude d'opportunité conduit à la rédaction d'un document nommé " note de cadrage ", validée par le Comité de Pilotage du projet.</p>
<b>ÉTUDE DE FAISABILITÉ</b>	<p>Lorsqu'une étude d'opportunité a été réalisée, l'étude de faisabilité vient l'affiner. Celle-ci vise à analyser la faisabilité économique, organisationnelle et technique du projet à partir de :</p> <p>L'analyse des besoins, qui permet de faire une estimation grossière du coût d'investissement et de fonctionnement du projet (en termes de moyens humains et matériels), des délais envisagés et des éventuels retours sur investissement.</p> <p>L'analyse de plusieurs scénarios, qui permet d'évaluer les risques pesant sur le projet et d'établir un bilan prévisionnel présentant le coût et les avantages de chaque scénario / cas étudié.</p>

<b>ÉTUDE DÉTAILLÉE</b>	L'analyse des besoins effectuée dans l'avant-projet sommaire porte uniquement sur les processus majeurs du projet. Ce document reprend de manière détaillée ce qui a été vu dans l'étude de faisabilité et aboutit à l'élaboration d'un cahier des charges détaillé de la demande.
<b>EXTRUSION</b>	<p>L'extrusion est un procédé de fabrication mécanique par lequel un matériau mis sous pression est contraint de traverser une filière qui lui donnera la forme d'un profilé de grande longueur. Il ne faut pas confondre ce procédé avec le tréfilage qui consiste aussi à faire passer un matériau dans une filière, mais sous l'effet d'une traction. Ce procédé est conduit à froid.</p> <p>Ce procédé donne des pièces aux formes encore plus précises que celles qui sont réalisées avec l'estampage ou le matriçage et présentent des états de surface excellents, ce qui permet souvent de les utiliser sans usinage complémentaire. La masse moyenne des pièces extrudées est de l'ordre d'un kilogramme.</p> <p>L'extrusion s'applique à divers produits comme les métaux (voir l'article filage), les matières plastiques, les caoutchoucs, les matériaux composites, mais aussi l'argile, les pâtes alimentaires, etc. Contrairement au laminage et au profilage de bandes qui se limitent généralement à des formes simples, elle permet d'obtenir des formes très complexes et des profilés creux. Source - Wikipédia</p> <p>L'extrusion ou boudinage permet d'obtenir des profilés de formes diverses, en grandes longueurs et en quantités illimitées. La limite de longueur est principalement celle du poids. L'extrusion est utilisée pour des produits dont la réalisation en moulage s'avérerait trop coûteuse (besoin de presses avec des grandeurs de plateaux énormes, outillages onéreux). Les profilés sont souvent utilisés dans le bâtiment, le nautisme, l'automobile, etc.</p> <p>La méthode consiste à malaxer le caoutchouc non vulcanisé à l'aide d'une vis sans fin, qui pousse le caoutchouc vers la filière. C'est cette dernière qui donnera la forme du profil souhaité. La phase suivante consiste à cuire le caoutchouc par vulcanisation. Plusieurs méthodes peuvent être utilisées, cuisson par bain de sel, UHF, etc. Une fois vulcanisé, le profil est contrôlé et conditionné.</p>
<b>FLUX DE CONTRÔLE</b>	Enchaînement des étapes (activités ou sous-processus) dans un processus.
<b>FLUX D'INFORMATION</b>	Echanges d'informations dans l'entreprise.
<b>FLUX PHYSIQUE</b>	Mouvements d'objets physiques produits entre des postes de travail ou entre des sites.
<b>GÉNIE DES PROCÉDÉS</b>	<p>Le domaine industriel concerné par le Génie des Procédés est vaste : on parle des industries de procédés comme l'industrie chimique, l'industrie agro-alimentaire, l'industrie des matériaux, l'industrie pharmaceutique ... qui se caractérisent par des transformations importantes de la matière.</p> <p>En tant que discipline scientifique et de recherche, le Génie des Procédés fournit des outils nécessaires à l'activité des ingénieurs de cette spécialité : recherche et développement, conception et optimisation, sécurisation et contrôle des procédés. Il se situe donc résolument parmi les Sciences Pour l'Ingénieur (SPI).</p> <p>Compte tenu de ses domaines privilégiés d'application, le Génie des Procédés a de fortes interactions avec la chimie, la science des</p>

	matériaux et la physico-chimie. Il apporte un point de vue complémentaire à ces disciplines par une approche globale privilégiant l'étude et la maîtrise de nombreux processus interdépendants. Il est donc confronté à la représentation et à la modélisation de situations complexes : il s'agit par nature d'une Science des Systèmes. Cette approche système n'est pas nécessairement liée à une échelle donnée : un système complexe peut être un procédé complet (un réacteur chimique ...) qu'il faudra modéliser pour sa conception et sa commande. A petite échelle, on sera aussi conduit à modéliser les conditions de naissance ou d'usage d'un produit : c'est le génie des produits.
<b>GMAO</b>	<p>La gestion de maintenance assistée par ordinateur (souvent abrégée en GMAO) est une méthode de gestion assistée d'un logiciel destiné aux services de maintenance d'une entreprise afin de l'aider dans ses missions.</p> <p>Une GMAO vise en premier lieu à assister les services maintenance des entreprises dans leurs missions. Rappelons qu'un service maintenance, selon la définition de l'AFNOR, cherche à maintenir ou rétablir un bien (équipement) dans un état spécifié afin que celui-ci soit en mesure d'assurer un service déterminé. Une GMAO peut également être un outil intéressant dans d'autres services de l'entreprise, comme la production ou l'exploitation (afin de fournir des informations sur l'état des équipements), ainsi que la direction financière ou générale de l'entreprise, en fournissant des indicateurs facilitant les prises de décisions en matière de renouvellement de parc, par exemple.</p>
<b>GREENWASHING / ECOBLANCHIMENT</b>	L'écoblanchiment, éco-blanchiment ou blanchiment écologique est un procédé de marketing utilisé par une organisation (entreprise, gouvernement, etc.) dans le but de donner à l'opinion publique une image écologique responsable, alors que plus d'argent a été investi en publicité « verte » (la couleur verte symbolisant ici l'écologie) que pour de réelles actions en faveur de l'environnement. (Wikipédia)
<b>HÉVÉA</b>	Arbre de grande taille originaire d'Amérique du Sud dont le suc laiteux sert à fabriquer le caoutchouc naturel.
<b>INFORMATIQUE INDUSTRIELLE</b>	L'Informatique industrielle est une branche technologique de l'informatique appliquée qui couvre l'ensemble des techniques de conception, d'analyse et de programmation de systèmes à base d'interfaçage de l'informatique avec de l'électronique, électrotechnique, mécanique, robotique, etc. à vocation industrielle (qui ne sont pas uniquement à base d'ordinateurs) (Wikipédia)
<b>INGENIERIE (ENGINEERING)</b>	Activité spécifique de définition, de conception et d'étude de projet d'ouvrage ou d'opération, de coordination, d'assistance et de contrôle pour la réalisation et la gestion de ceux-ci.
<b>INSTRUMENTATION</b>	Technique de mise en œuvre d'appareils visant la mesure et le contrôle des conditions opératoires (température, pression, débit, niveau, etc.).
<b>INTELLIGENCE ÉCONOMIQUE</b>	Ensemble des actions coordonnées de recherche, de traitement et de distribution, en vue de son exploitation, de l'information utile à une entreprise. Ces diverses actions, menées légalement, sont :



	<p>la veille (acquérir l'information stratégique pertinente),</p> <p>la protection du patrimoine informationnel (ne pas laisser connaître ses secrets), l'influence (propager une information ou des normes de comportement et d'interprétation qui favorisent sa stratégie).</p>
<b>ISO 1382:2008</b>	L'ISO 1382:2008 est un vocabulaire bilingue (anglais/français) contenant les définitions d'approximativement 400 termes d'usage général dans l'industrie du caoutchouc
<b>LATEX</b>	Matière naturelle issue du lait d'hévéa moulé. Les noyaux en latex sont moulés à chaud. Un matelas en latex offre une grande durée de vie ainsi qu'un confort idéal. Pour une bonne conformité un matelas en latex doit être posé sur un sommier approprié.
<b>LEAN MANAGEMENT / LEAN MANUFACTURING</b>	<p>L'école de gestion de la production dite Lean (littéralement : « maigre », « sans gras », « dégraissée », parfois traduite par « gestion sans gaspillage » ou par « gestion allégée ») recherche la performance (en matière de productivité, de qualité) par l'amélioration continue et l'élimination des gaspillages (muda en japonais), au nombre de sept : production excessive, attentes, transport et manutention inutiles, tâches inutiles, stocks, mouvements inutiles et production défectueuse. L'école de gestion lean trouve ses sources au Japon dans le Toyota Production System (TPS). Adaptable à tous les secteurs économiques, le lean est actuellement principalement implanté dans l'industrie (Wikipedia).</p> <p>Ensemble de techniques visant à l'élimination de toutes les activités à non valeur ajoutée. « Lean » en français signifie « Moindre ». Le Lean management est de ce fait une technique de gestion essentiellement concentrée vers la réduction des pertes générés à l'intérieur d'une organisation, pour une production et un rendement plus justes. Ceci afin de réduire la durée des cycles de production, de diminuer les stocks, d'augmenter la productivité, et d'optimiser la qualité. (Wikipédia)</p> <p>Lean manufacturing (or production) system : système de production à haute performance cherchant à éradiquer toute forme de gaspillage (délais inutiles, coûts inutiles, stocks inutiles, etc.). (AGRO JOB)</p>
<b>LICENSING</b>	Action d'autoriser l'exploitation d'une licence, d'un brevet, d'un savoir-faire, d'une marque, d'une enseigne, pour l'utilisation et/ou la reproduction d'un nom, d'une marque, d'un logo, d'un personnage ou de l'un des éléments les composant. (Source : Institut français du merchandising (I.F.M.))
<b>SMED</b>	<p>La méthode SMED (SMED est l'abréviation de l'anglais <i>Single Minute Exchange of Die</i>, littéralement « changement d'outil de presse en un nombre de minutes à un seul chiffre », ou moins littéralement « changement rapide d'outil ») a pour objectif de réduire le temps d'un changement de série, et permettre ainsi de réduire la taille de lot minimale. Elle a été développée par Shigeo Shingo pour le compte de l'entreprise Toyota. Si les temps de changement de série deviennent nuls, on peut alors envisager une fabrication à l'unité sans augmenter les coûts.</p> <p>Lors d'un changement de fabrication, la partie mise en train (l'amorce de la fabrication) peut représenter une part importante dans la fabrication ; et la partie mise en train n'est pas productive. Le but est de diminuer ce temps consacré au réglage, afin d'obtenir des</p>

	<p>changements d'outils rapides ou des réglages instantanés.</p> <p>On distingue deux types de réglage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réglages / temps internes : ils correspondent à des opérations qui se font machine arrêtée, donc hors production.</li> <li>• Réglages / temps externes : ils correspondent à des opérations qui se font (ou peuvent se faire) machine en fonctionnement, donc en production.</li> </ul>
<b>MACHINABILITÉ</b>	Ensemble des caractéristiques du produit (liées aux propriétés physiques et mécaniques qui permettent un bon passage dans les machines / installations sans ruptures ni ralentissements et autorisent des cadences élevées de production / conditionnement
<b>MAIN COURANTE</b>	Registre sur lequel sont consignées des opérations, des consignes.
<b>MAINTENANCE CORRECTIVE</b>	Maintenance exécutée après détection d'une panne et destinée à remettre un bien dans un état dans lequel il peut accomplir une fonction requise.
<b>MAINTENANCE PRÉVENTIVE</b>	Maintenance exécutée à des intervalles prédéterminés ou selon des critères prescrits et destinée à réduire la probabilité de défaillance ou la dégradation du fonctionnement d'un bien.
<b>MAINTENANCE PRÉVENTIVE SYSTÉMATIQUE</b>	La maintenance préventive systématique consiste à fixer un échancier, basé sur le temps de fonctionnement ou la quantité produite (pièces produites, tonnes produites...) puis à remplacer systématiquement un certain nombre de pièces préalablement définies.
<b>MAINTENANCE PROGRAMMÉE</b>	Maintenance préventive exécutée selon un calendrier préétabli ou selon un nombre défini d'unités d'usage.
<b>MARGE BRUTE</b>	Bénéfice net + dotation aux amortissements + variation des provisions pour dépréciation d'actifs (immobilisations et provisions pour risques et charges à caractère de réserve)
<b>MARKETING OPÉRATIONNEL</b>	<p>Moyens et techniques mises en œuvre pour appliquer les décisions du marketing stratégique au terrain. La finalité du marketing opérationnel, c'est connaître ces clients au plus près pour adapter en permanence et avec la plus grande réactivité son offre aux spécificités du terrain. Motiver les forces de vente et augmenter leur efficacité dans le processus de vente. Multiplier les contacts directs et personnalisés avec le client.</p> <p>En une phrase, se rapprocher du client pour lui offrir l'unicité du produit/service et s'adapter en permanence à sa demande. (L'Étudiant)</p>
<b>MECATRONIQUE</b>	La mécatronique est la combinaison synergique et systémique de la mécanique, de l'électronique et de l'informatique temps réel. L'intérêt de ce domaine d'ingénierie interdisciplinaire est de concevoir des systèmes automatiques puissants et de permettre le

	<p>contrôle de systèmes complexes. Le terme mechatronics a été introduit par un ingénieur de la compagnie japonaise « Yaskawa » en 1969.</p> <p>Le terme mécatronique est apparu officiellement en France dans le Larousse 2005 (Wikipedia)</p>
<b>MELANGE</b>	<p>Le mélange des matières premières constitue l'opération fondamentale de la production industrielle de caoutchouc. Il s'agit d'une étape importante de la production puisque la qualité des produits qui sortiront de l'usine est directement liée à la qualité de ce mélange.</p> <p>La recette de caoutchouc à réaliser est fournie à l'opérateur du mélangeur sous forme de fiches de contrôle où sont inscrits les noms des ingrédients qui composeront le mélange, la quantité de ces ingrédients ainsi que l'ordre dans lequel ils doivent être incorporés dans le mélangeur. Cette recette comprend aussi des conditions d'opération des équipements de mélange. S'il est bien fait, le mélange permet d'obtenir une masse de caoutchouc homogène qui répond aux propriétés exigées par la recette. Bien que le processus de mélange puisse varier selon les entreprises, le mélange est le plus souvent effectué en deux étapes : le gros du travail est réalisé dans un mélangeur interne et se termine sur un moulin</p>
<b>MÉLANGE-MÈRE</b>	<p>Mélange des principaux éléments pour la production du produit, sans ajout de différentes matières nécessaires pour fournir le mélange final (« la formule ») permettant de donner au produit les caractéristiques attendues relatives aux spécifications du cahier des charges</p> <p>Au mélange-mère, le chimiste, pour modifier les caractéristiques physico-chimiques du produit, rajoute des éléments permettant de tenir les spécifications de dureté, non fragmentation, vieillissement, rétention ou non d'humidité, de rhéométrie</p>
<b>MERCHANDISING / MARCHANDISAGE</b>	<p>Élément du marketing englobant toutes les techniques commerciales qui permettent de déterminer la localisation et l'aménagement adéquats du lieu de vente, ainsi que la présentation des produits qui y sont vendus, dans des conditions physiques et psychologiques optimales. Il permet notamment d'éviter la constitution de zones froides à l'intérieur d'un point de vente, c'est-à-dire de rayons (ou groupe de rayons) rarement ou jamais visités par les clients, habitués à un parcours identique d'une visite à l'autre (voir les exemples d'indicateurs présentés page suivante). Il a un rôle très important depuis l'essor de la vente en libre-service, dès lors que le produit est seul à se vendre sur le linéaire. De nombreuses applications logicielles sont aujourd'hui disponibles et accessibles pour optimiser le linéaire et les stocks de chaque point de vente. La finesse de l'analyse permet désormais de ne pas envisager de plan d'implantation par enseigne, mais bien un plan d'implantation par magasin. En fonction de sa localisation et de la pression concurrentielle dans la zone de chalandise, les résultats peuvent varier considérablement d'un magasin à l'autre. « La valeur des applications d'optimisation du merchandising provient de leur capacité, d'une part, à fournir des prévisions de la demande plus précises et, d'autre part, à justifier de meilleures décisions à chaque étape de la chaîne du merchandising [...] Les systèmes d'optimisation merchandising sont en mesure de fournir des prévisions complexes parce qu'ils recourent à des techniques analytiques non linéaires, qui reflètent avec plus de précision ce qui passe dans le monde réel, » expliquent Scott Friend et Patricia Walker. (Source : Institut français du merchandising (I.F.M)</p>

<b>MÉTHODES DES SCIENCES SOCIALES</b>	Techniques quantitatives et qualitatives mises en œuvre dans la recherche et la démarche scientifique telle qu'elle est appliquée à la connaissance des faits sociaux.
<b>METHODE S'S (METHODE DES 5 S)</b>	<p>La méthode des 5 « S » (en anglais <i>the 5 S's</i>) est une technique de management japonaise visant à l'amélioration continue des tâches effectuées dans les entreprises. Élaborée dans le cadre du système de production de Toyota (en anglais <i>Toyota Production System</i> ou <i>TPS</i>), elle tire son appellation de la première lettre de chacune de cinq opérations constituant autant de mots d'ordre ou principes simples :</p> <p>Nota : Cette démarche a été traduite en français par le mot <b>ORDRE</b> qui signifie :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordonner (ou plus littéralement ôter l'inutile)</li> <li>• Ranger</li> <li>• Dépoussiérer, Découvrir des anomalies</li> <li>• Rendre évident</li> <li>• Etre rigoureux</li> </ul>
<b>MÉTROLOGIE</b>	Science de la mesure et de la validation des résultats de cette mesure. Dans l'entreprise, la métrologie est un outil indispensable lors des différentes phases d'élaboration du produit (de la recherche à la fabrication). La fiabilité de des mesures est assurée par la personne en charge de la métrologie dans l'entreprise.
<b>MOULAGE CAOUTCHOUC</b>	<p>La réticulation du caoutchouc, transformation chimique de la matière, est une réaction irréversible. Cette opération, réalisée par un échauffement prolongé de la matière lors de l'étape de vulcanisation fait perdre au caoutchouc sa plasticité et lui confère de nouvelles propriétés. La première étape du moulage caoutchouc consiste donc en l'élaboration d'un mélange, formulé selon des contraintes, mécaniques et chimiques, mais aussi décrites par le client. En règle générale, le mélange caoutchouc se compose de quatre familles de composants principaux : la gomme, les adjuvants, les charges et les plastifiants.</p> <p>Le moulage caoutchouc peut être réalisé selon trois procédés distincts : la compression, le transfert ou l'injection. Dans tous les cas, les plateaux du moule sont chauffés et la durée de cette opération varie en fonction de la formulation du mélange, de la température, du type de presse et du moule employé.</p> <p>Le moulage est l'action de prendre une empreinte qui servira ensuite de moule dans lequel sera versé un matériau et qui permettra le tirage ou la production en plusieurs exemplaires d'un modèle. Mais il ne suffit pas simplement de choisir un produit, d'en recouvrir le modèle et d'attendre que cela durcisse pour réaliser un moule ! Le moulage demande beaucoup de réflexion et de goût. Avant toute opération il faut étudier minutieusement les formes, en sentir les moindres détails. Avec un peu d'expérience, cette observation attentive du modèle alliée à un peu de pratique permet de déterminer le choix de la technique, et des produits à utiliser. C'est une technique qui consiste à former un objet à l'aide d'un moule qui épouse, en creux, la forme de l'objet désiré.</p>

	La matière moulée doit pouvoir passer de l'état liquide à l'état solide ou être pâteuse mais suffisamment consistante pour pouvoir être démoulée sans se déformer. (WIKIPEDIA)
<b>NANOTUBES DE CARBONE</b>	Les nanotubes de carbone sont une forme allotropique du carbone appartenant à la famille des fullerènes. En 2008, ce sont les matériaux les plus résistants et durs ; la théorie leur prédit une conductivité électrique et thermique remarquablement élevées. Ce sont les premiers produits industriels issus des nanotechnologies.
<b>NANO-PARTICULES</b>	<p>Une nanoparticule est un assemblage de quelques centaines à quelques milliers d'atomes, conduisant à un objet dont au moins l'une de ses dimensions est de taille nanométrique (1 à 100 nm). Une nanoparticule est également définie comme ayant « un diamètre suffisamment petit pour que les propriétés physiques et chimiques diffèrent de façon mesurable de celles des matériaux en vrac »</p> <p>Pour la «Royal Academy of Engineering» (2004), «la nanoscience est l'étude des phénomènes et la manipulation de matériaux aux échelles atomique, moléculaire et macromoléculaire où les propriétés diffèrent significativement de celles à plus grande échelle»</p> <p>On peut également classer les nanomatériaux selon leurs taille sur chacune des trois dimensions: - le fullerène, particules, etc... ont leur trois dimensions dans le domaine nanométrique (point), - les nanotubes, dendrimères, nanofils, fibres et fibrilles ont deux dimensions nanométriques (ligne), - les films minces n'ont qu'une dimension nanométrique (plan). (WIKIPEDIA)</p>
<b>NIVEAUX DE MAINTENANCE</b>	<p>Maintenance : ensemble des activités destinées à maintenir ou à rétablir un bien dans un état ou dans des conditions données de sûreté de fonctionnement, pour accomplir une fonction requise. Ces activités sont une combinaison d'activités techniques, administratives et de management</p> <p>NIVEAU 1 : Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance, au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier et à l'aide des instructions d'utilisation.</p> <p>NIVEAU 2 : Dépannage par échange standard des éléments prévus à cet effet et d'opération mineure de maintenance préventive, ces interventions peuvent être réalisées par un technicien habilité ou l'utilisateur de l'équipement dont la mesure ou ils ont reçu une formation particulière.</p> <p>NIVEAU 3 : Identification est diagnostic de panne suivi éventuellement d'échange de constituant, de réglage et de d'étalonnage général. Ces interventions peuvent être réalisées par un technicien spécialisé sur place ou dans un local de maintenance à l'aide de l'outillage prévu dans des instructions de maintenance.</p> <p>NIVEAU 4 : Travaux importants de maintenance corrective ou préventive à l'exception de la rénovation et de la reconstruction. Ces interventions peuvent être réalisées par une équipe disposant d'un encadrement technique très spécialisé et des moyens importants adaptés à la nature de l'intervention.</p> <p>NIVEAU 5 : Travaux de rénovation, de reconstruction, de rénovation ou de réparation importante confiée à un atelier central de maintenance ou une entreprise extérieure prestataire de service. (ex: réparation d'un équipement suite à accident grave, comme le</p>

	<p>dégât des eaux). Source : AFNOR</p> <p>AUTRES TYPOLOGIES, exemples :</p> <p>NIVEAU 1 : Travail sur l'organe déposé</p> <p>NIVEAU 2 : Échange et dépose d'organes et de sous-ensembles de l'équipement</p> <p>NIVEAU 3 : Travail sur l'équipement</p> <p>Ou encore :</p> <p>NIVEAU 1 : Maintenance de l'opérateur (remplacement d'ampoules, contrôle de niveaux, remplacement de filtres, ...)</p> <p>NIVEAU 2 : Maintenance spécialisée (remplacement d'organes, réparations,....)</p> <p>NIVEAU 3 : Maintenance lourde (révision complète, rénovation, ...)</p>
<b>NORME</b>	Spécification technique approuvée par un organisme reconnu dont l'application n'est pas obligatoire
<b>NORME ISO 14001</b>	<p>La plus célèbre et la plus utilisée des normes de cette série est la norme ISO 14001. Une organisation peut faire certifier son système de management environnemental suivant cette norme par des organismes tierce partie accrédités comme l'Association française pour l'assurance de la qualité, Écopass, le Bureau Veritas, Le Lloyd's Register, DEKRA Certification etc. Cette certification étant réalisée par un système d'audit par rapport au second nouveau référentiel ISO 14001 (version 2004).</p> <p>Les autres normes étant des normes supports non-obligatoires (sauf cas particulier) dans le cadre d'une certification, mais destinées à aider et à donner des outils communs.</p>
<b>NORMES ISO 14000</b>	<p>Désigne l'ensemble des normes qui concernent le management environnemental. La norme ISO 14050 donne comme définition du système de management environnemental (SME) : Composante du système de management global qui inclut la structure organisationnelle, les activités de planification, les responsabilités, les pratiques, les procédures, les procédés et les ressources pour établir, mettre en œuvre, réaliser, passer en revue et maintenir la politique environnementale.</p> <p>Ces normes s'adressent donc à toutes les organisations (souvent des sociétés mais il y a de nombreux autres cas), qui veulent mettre en œuvre une gestion visant à maîtriser son impact sur l'environnement.</p> <p>L'ensemble de ces normes forme un outil visant à harmoniser l'approche des organisations en ce qui concerne la gestion environnementale. Leur application est en général volontaire. Cependant, il arrive fréquemment qu'un donneur d'ordre privé ou public impose la mise en place d'un système de gestion environnemental à ses fournisseurs ou sous-traitants. Cette exigence est</p>

	d'ailleurs souvent le résultat de sa propre politique environnementale (Wikipedia)
<b>ORDER-TO-CASH / PURCHASE-TO-PAY</b>	<p>Approvisionnement/paiement ou de la demande d'achat au paiement fournisseur (purchase-to-pay) et l'exécution des commandes/recouvrement ou de la commande au paiement par le client (order-to-cash)</p> <p>"Order to Cash" reflète une approche globale analysant une séquence ordonnée et détaillée de processus administratifs / financiers dématérialisés, tenant compte des moteurs d'ordre technique et humain qui déterminent le degré de performance de ces processus sensibles et interactifs. En effet, l'accumulation de grains de sable dans cette séquence de processus peut se traduire par un effet nocif exponentiel. Order To Cash est une méthodologie éprouvée qui est née à partir de nombreuses expériences et expérimentations ainsi que d'une compréhension détaillée et opérationnelle des problèmes et opportunités de la gestion du poste client, fournisseur, trésorerie, risque, croissance, ressources humaines et informatiques, dans leur complexité et dans leur interactivité.</p>
<b>PARALLÉLISME</b>	Ajustement de toutes les roues sur le véhicule pour qu'elles soient tournées dans la direction optimale par rapport à la route et entre elles.
<b>PHYSICOCHIMIE</b>	Application de techniques physiques pour étudier les processus chimiques, de manière à obtenir des données quantitatives telles que les équations et les lois des phénomènes.
<b>PLAN DE PRÉVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES</b>	Mise en œuvre de toutes les mesures de sécurité permettant d'atteindre un niveau de risque aussi bas que possible, compte tenu de l'état des connaissances et des pratiques. La maîtrise des risques à la source constitue la première priorité.
<b>PNEU OU PNEUMATIQUE</b>	Assemblage de caoutchouc, de produits chimiques, de fibres et de métal, construit avec précision et conçu pour procurer l'adhérence, amortir les chocs de la route et porter une charge dans des conditions variables.
<b>PNEU RADIAL</b>	Pneu avec nappes disposées de façon à ce que les câbles de la carcasse tournent selon un angle de 90 degrés par rapport à l'axe longitudinal de la bande de roulement.
<b>PNEU TOURISME</b>	Offre généralement une durée accrue, un confort et une adhérence toutes saisons.
<b>PNEU TOURISME DE PERFORMANCE TOUTES SAISONS</b>	Généralement conçu pour les berlines de luxe, cette gamme de pneus allie une tenue de route de performance à une conduite douce et confortable.
<b>PNEU TOUTES SAISONS</b>	Procure un bon équilibre d'adhérence sur sol mouillé ou enneigé, de durabilité de la bande de roulement et de conduite silencieuse et confortable.

<b>POLYMERE</b>	<p>Polymère est un mot qui vient du grec « pollus » plusieurs, et « meros » partie.</p> <p>Un polymère est une macromolécule, organique ou inorganique, constituée de l'enchaînement répété d'un même motif, le monomère (du grec monos : un seul ou une seule, et meros ; partie), reliés les uns aux autres par des liaisons covalentes.</p> <p>Un corps formé de polymères peut se présenter sous forme liquide ou solide à température ambiante.</p> <p>Un polymère peut être naturel (exemple : polysaccharides, ADN), obtenu par modification chimique d'un polymère naturel (exemple : méthylcellulose), ou bien entièrement synthétisé par voie chimique (ex.: polystyrène, polyisoprène) par une réaction de polymérisation.</p> <p>L'enchaînement des monomères peut se faire de façon linéaire (polymères linéaires), présenter des ramifications aléatoires (polymères branchés) ou systématiques et régulières (dendrimères). Du fait des degrés de liberté de la conformation de chaque monomère, la conformation tridimensionnelle du polymère résulte de cet enchaînement mais également des interactions entre monomères (WIPEDIA)</p>
<b>PRÉPARATION</b>	<p>Un mélange ou une solution composé(e) de deux substances ou plus (ex : ciment, peinture, colle, encre.) - source REACH</p>
<b>PROCÉDÉ INDUSTRIEL</b>	<p>Enchaînement d'opérations dont le but est de transformer les matières premières en produits finis ou intermédiaires.</p>
<b>PROCÉDURE</b>	<p>Document qui décrit et formalise les tâches à accomplir pour mettre en œuvre un processus. Une procédure comporte l'objet et le domaine d'application de l'activité ou du processus et décrit, ce qui doit être fait ; qui doit le faire ; quand, où, comment cela doit être fait ; quels moyens doivent être utilisés ; comment cela doit être enregistré et maîtrisé.</p>
<b>PROCESSUS</b>	<p>Suite ordonnée d'activités organisées dans le temps, destinée à produire un résultat précis et mesurable : un produit. Il utilise des ressources (personnel, équipement, matériels et machines, matières premières et informations) pour transformer des éléments entrants en éléments de sortie dont le résultat final attendu est un produit. La performance d'un processus s'apprécie sous l'angle du client.</p>
<b>PRODUCTIQUE</b>	<p>Au sens restreint, et comme l'indique l'origine du mot (cf. infra), la productique est l'ensemble des techniques informatique de mise en œuvre des systèmes de production automatisés</p> <p>Au sens large, la productique regroupe l'ensemble des méthodes et des moyens de production industrielle employés à la maîtrise des coûts, des délais et de la qualité. Il s'agit de la fabrication de pièces (usinage, moulage, etc.), de la gestion et l'ordonnement de la fabrication, de l'optimisation des moyens de production et leur rentabilité, du contrôle des pièces produites (métrologie), etc. A cet effet, la productique cherche à améliorer la formation des hommes (opérateurs), l'organisation des ressources (hommes et machines), l'optimisation des flux industriels, l'efficacité des procédés. (WIKIPEDIA)</p>



<b>PRODUCTIVITÉ</b>	Rapport entre une production et les ressources mises en œuvre pour l'obtenir, ou encore entre une production et l'une seulement de ces ressources. Ce ratio est obtenu en divisant la production par l'un des facteurs de production employé pour l'obtenir. Ainsi, on peut calculer la productivité du travail, la productivité du capital, des investissements, des matières premières, etc. Le terme productivité employé seul sous-entend le plus souvent «productivité du travail ».
<b>PROGICIEL / LOGICIEL MÉTIER</b>	Contraction des mots « produit » et « logiciel ». Ce terme est très souvent employé pour des logiciels professionnels utilisés par des entreprises. Par exemple : « Systems, Applications, and Products for data processing » en anglais plus souvent appelé «SAP » est un progiciel de gestion intégré qui permet aux différentes fonctions de l'entreprise (comptabilité, finances, production, approvisionnement, marketing, ressources humaines, qualité, maintenance, etc.) d'être reliées entre elles par l'utilisation d'un système d'information centralisé sur la base d'une configuration client/serveur.
<b>PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE</b>	La propriété industrielle concerne les marques, les brevets, les inventions, les dessins et modèles industriels, les appellations d'origine et les indications de provenance. La propriété industrielle est régie et protégée par les principes généraux du droit de la propriété
<b>PROSPECT</b>	Client potentiel. Le service commercial a dans ses missions de les identifier et de les convaincre de faire appel aux produits et services de l'entreprise.
<b>PROTOCOLE</b>	Règles du déroulement d'une expérience scientifique, d'un traitement médical etc. Il correspond à un plan précis et détaillé pour étudier un problème biomédical ou pour traiter une pathologie.
<b>QRQC</b> (Quick Response Quality Control)	<p>Le QRQC permet de traiter efficacement les problèmes sur le lieu de leur apparition sans perdre de temps en réunion. L'approche QRQC permet de dynamiser l'organisation de l'usine ou du service afin de produire des résultats rapides sur la qualité des produits et la qualité de fonctionnement des services. Appliquer le QRQC entraîne la participation de tous et donne un cadre méthodologique aux membres de la hiérarchie. Le QRQC facilite et organise l'accomplissement de la mission de coaching de chaque manager. Le QRQC donne des priorités et positionne clairement le rôle des services supports (qualité, méthodes, maintenance, BE etc.) par rapport à la production. C'est aussi le juste nécessaire en terme de documentation d'un problème.</p> <p>A partir d'une approche très pratique partant des réalités du terrain, la mise en place du QRQC permettra :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La diminution drastique des problèmes de qualité</li> <li>▪ Le développement de l'autonomie et de la responsabilisation des équipes de production</li> <li>▪ La définition de standards qui sont de réelles aides pour former et entraîner les équipes à leur poste de travail</li> <li>▪ La mise en place de règles de réactivité</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le développement d'actions préventives</li> </ul>
<b>QUALITE</b>	<p>La «Qualité» peut se définir comme la capacité à atteindre les objectifs opérationnels visés. La norme ISO 8402-94 définit la qualité comme suit :</p> <p>Ensemble des caractéristiques d'une entité qui lui confèrent l'aptitude à satisfaire des besoins exprimés et implicites.</p> <p>La norme ISO 9000:2000 la définit comme ceci : Aptitude d'un ensemble de caractéristiques intrinsèques à satisfaire des exigences. Dans la pratique la qualité se décline sous deux formes : La qualité externe, correspondant à la satisfaction des clients. Il s'agit de fournir un produit ou des services conformes aux attentes des clients afin de les fidéliser et ainsi améliorer sa part de marché. Les bénéficiaires de la qualité externe sont les clients d'une entreprise et ses partenaires extérieurs. Ce type de démarche passe ainsi par une nécessaire écoute des clients mais doit permettre également de prendre en compte des besoins implicites, non exprimés par les bénéficiaires. La qualité interne, correspondant à l'amélioration du fonctionnement interne de l'entreprise. L'objet de la qualité interne est de mettre en œuvre des moyens permettant de décrire au mieux l'organisation, de repérer et de limiter les dysfonctionnements. Les bénéficiaires de la qualité interne sont la direction et les personnels de l'entreprise. La qualité interne passe généralement par une étape d'identification et de formalisation des processus internes réalisés grâce à une démarche participative.</p> <p>L'objet de la qualité est donc de fournir une offre adaptée aux Clients, avec des processus maîtrisés tout en s'assurant que l'amélioration ne se traduit pas par un surcoût général, auquel cas on parle de «sur-qualité». Il est possible d'améliorer un grand nombre de dysfonctionnements à moindre coût, mais, à l'inverse, plus on souhaite approcher la perfection plus les coûts grimpent !</p> <p>Dans l'absolu, pour les entreprises du secteur privé, il ne s'agit pas tant de répondre de manière exhaustive aux attentes des Clients («Zéro défaut») que d'y répondre mieux que les concurrents. Dans le secteur public la qualité permet notamment de rendre compte d'un usage maîtrisé des fonds publics pour fournir un service adapté aux attentes des citoyens.</p> <p>L'opposé de la qualité, nommé non-qualité, possède également un coût. En effet il s'avère généralement plus coûteux de corriger les défauts ou les erreurs que de «faire bien» dès le départ. D'autre part, le coût de la non-qualité est d'autant plus important qu'elle est détectée tardivement. A titre d'illustration, réaliser à nouveau un Produit défectueux coûtera au final plus du double du prix de production du Produit initial s'il avait été réalisé correctement. Qui plus est, la différence de prix sera moins grande si le défaut est détecté en cours de production que s'il est détecté par le client final (insatisfaction du client, traitement de l'incident, suivi du client, frais de port, etc.).</p>
<b>RADIO FREQUENCY IDENTIFICATION (RFID)</b>	<p>La radio-identification plus souvent désignée par le sigle RFID (de l'anglais Radio Frequency IDentification) est une méthode pour mémoriser et récupérer des données à distance en utilisant des marqueurs appelés « radio-étiquettes » (« RFID tag » ou « RFID transponder » en anglais) <sup>1</sup>. Les radio-étiquettes sont de petits objets, tels que des étiquettes autoadhésives, qui peuvent être collées ou incorporées dans des objets ou produits et même implantées dans des organismes vivants (animaux, corps humain). Les radio-étiquettes comprennent une antenne associée à une puce électronique qui leur permet de recevoir et de répondre aux requêtes radio émises depuis l'émetteur-récepteur. Ces puces électroniques contiennent un identifiant et éventuellement des données complémentaires. Cette technologie d'identification peut être utilisée pour identifier les objets comme avec un code à barres (on</p>

	<p>parle alors d'étiquette électronique) ; ainsi que les personnes en étant intégrée dans les passeports, carte de transport, carte de paiement (on parle alors de carte sans contact).</p> <p>Les étiquettes "intelligentes" sont souvent envisagées comme un moyen de remplacer et d'améliorer les codes-barres de la norme UPC/EAN. Les radio-identifiants sont en effet assez longs et dénombrables pour envisager de donner à chaque objet un numéro unique, alors que les codes UPC utilisés actuellement ne permettent que de donner un numéro pour une classe de produits. Cette propriété de la radio-identification permet de tracer le déplacement des objets d'un endroit à un autre, depuis la chaîne de production jusqu'au consommateur final ; c'est cette propriété qui fait que la technologie est considérée par de nombreux industriels de la chaîne logistique comme la solution technologique ultime à tous les problèmes de traçabilité, notion essentielle depuis les crises sanitaires liées aux filières alimentaires.</p> <p>Les solutions de radio-identification, bien qu'opérationnelles, souffrent d'un manque de normalisation. La jungle des solutions proposées par les différents fabricants rend la traçabilité universelle difficile à réaliser. (Source : Wikipédia)</p>
<b>REDESIGN TO COST (RTC)</b>	<p>Le RTC (« Redesign To Cost », expression anglophone équivalente à « Re-conception à coût objectif »). C'est une technique méthodologique qui permet de simplifier le design afin de réduire les coûts des aspects superflus ou moins importants uniquement. Le client ne ressentira pas de perte de valeur du produit dont il a besoin. Le RTC s'applique aussi aux services immatériels. Le client connaît (plus ou moins) ce dont il a besoin. Il n'attribue pas de valeur aux aspects superflus et donc il n'est pas prêt à payer pour cela. La technique consiste en deux types d'analyses :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'analyse fonctionnelle, méthode qui sert à établir, de façon rationnelle et exhaustive, quelles sont les fonctions que le produit doit accomplir pour satisfaire le besoin du client et quelle est leur importance.</li> <li>▪ L'analyse de la valeur, méthode qui sert à quantifier quel est le coût objectif du produit et à connaître les composants du produit pour lesquels on paye trop cher. Il s'agit des composants à redessiner/simplifier en priorité</li> </ul>
<b>RÉGULATION</b>	<p>Ensemble des techniques permettant d'étudier et de concevoir des systèmes tels qu'une grandeur physique à régler (exemples : une température, une pression, etc.) soit égale à une valeur désirée, appelée consigne. A titre d'exemple, le thermostat est un système de régulation.</p>
<b>REPORTING</b>	<p>Action consistant à extraire des données pour une présentation synthétique d'un état d'activités. Par exemple, des données de vente peuvent être extraites sous forme de tableaux regroupant les ventes par région et/ou par vendeur.</p>
<b>RÉSEAU SOCIAL</b>	<p>Ensemble d'identités sociales telles que des individus ou des organisations sociales reliées entre elles par des liens créés lors des interactions sociales. Il se représente par une structure ou une forme dynamique d'un groupement social. L'analyse des réseaux sociaux, basée sur la théorie des réseaux, l'usage des graphes et l'analyse sociologique représente le domaine étudiant les réseaux sociaux. Des réseaux sociaux peuvent être créés stratégiquement pour agrandir ou rendre plus efficient son propre réseau social (professionnel, amical). Un réseau social représente une structure sociale dynamique se modélisant par des sommets et des arêtes.</p>

	Les sommets désignent généralement des gens et/ou des organisations et sont reliées entre elles par des interactions sociales. Le terme provient de John A. Barnes en 1954 (Wikipédia)
<b>RÉSEAU SOCIAL NUMÉRIQUE</b>	Réseau social formalisé par l'intermédiaire d'un dispositif fondé sur les technologies de l'information et de la communication et spécifiquement dédié à la constitution ou à la reconstitution de connexions sociales, à leur gestion et/ou à leur mobilisation à des fins personnelles ou professionnelles.
<b>RÉSIDU</b>	Ce qui reste d'une substance soumise à une opération physique ou chimique. Exemple : résidus de combustion.
<b>RÉSILIENCE</b>	Résistance d'un matériau au choc. Un noyau en mousse HR est synonyme de grande qualité et longévité.
<b>RÉSISTANCE À LA RUPTURE</b>	Résistance d'un objet à s'étirer ou à se briser sous l'effet de la tension. Les ceintures métalliques d'un pneu se distinguent d'après leur résistance à la rupture.
<b>RÉSISTANCE AU ROULAGE</b>	Force requise pour maintenir le pneu en mouvement à une vitesse uniforme. Plus la résistance est faible, moins il faut d'énergie pour maintenir le pneu en mouvement.
<b>RESPONSABILITE SOCIALE DES ENTREPRISES (RSE) OU RESPONSABILITÉ SOCIÉTALE</b>	<p>La RSE résulte de demandes de la société civile (ONG, associations) d'une meilleure prise en compte des impacts environnementaux et sociaux des activités des entreprises, qui est née, notamment, des problèmes d'environnement globaux rencontrés depuis les années 1970</p> <p>La RSE est la déclinaison pour l'entreprise des concepts de développement durable, qui intègrent les trois piliers environnementaux, sociaux, et économiques. Elle a été à l'ordre du jour du sommet de la Terre de Johannesburg en 2002, auquel ont participé de grandes entreprises, en particulier françaises, des secteurs de l'environnement et de l'énergie.</p> <p>La RSE tend à définir les responsabilités des entreprises vis-à-vis de ses parties prenantes, dans la philosophie « agir local, penser global » (René Dubos). Il s'agit donc d'intégrer le contexte mondial et local dans la réflexion stratégique.</p> <p>En Belgique, le terme responsabilité sociétale des entreprises est utilisé plutôt que Responsabilité sociale des entreprises (traduction directe de l'anglais corporate social responsibility) qui pourrait omettre le pilier environnemental. (WIKIPEDIA)</p>
<b>RETOUR D'EXPÉRIENCE</b>	« Le retour d'expérience est une démarche structurée de capitalisation et d'exploitation des informations issues de l'analyse d'évènements positifs et/ou négatifs. » (RAKOTO). Il consiste à tirer des recommandations applicables aux projets existants ou à venir et contribue ainsi à réduire les répétitions d'erreurs et à favoriser certaines pratiques performantes
<b>RETOUR SUR INVESTISSEMENT (RETURN)</b>	Le retour sur investissement (RSI ou rentabilité du capital investi), parfois appelé rendement ou taux de rendement ou taux de profit, désigne un ratio financier qui mesure le montant d'argent gagné ou perdu par rapport à la somme initialement investie dans un investissement. Le retour sur investissement (RSI) désigne un ratio qui mesure les gains ou pertes financières par rapport aux

<b>ON INVESTMENT)</b>	montants investis. En général, ce ratio est exprimé en pourcentage plutôt qu'en valeur décimale.
<b>RSI / ROI</b>	On désigne le gain ou la perte d'argent comme intérêt, profit / perte, gain/perte ou bien encore recette/perte. Pour se référer à l'argent investi, on emploie les termes d'actif, de capitaux, de somme principale ou de valeur d'acquisition de l'investissement.
<b>RHÉOLOGIE</b>	<p>Branche de la physique qui étudie l'écoulement ou la déformation des corps sous l'effet des contraintes qui leur sont appliquées, compte tenu de la vitesse d'application de ces contraintes ou plus généralement de leur variation au cours du temps. Les procédés de préparation de produits (solutions, pâtes, etc.) ou de formage de pièces (en métallurgie, en plasturgie, etc.) nécessitent inmanquablement l'écoulement de la matière, il est donc nécessaire de connaître le comportement de cette matière pour déterminer les forces à mettre en jeu.</p> <p>La rhéologie se décompose en plusieurs sortes d'études :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rhéologie expérimentale : détermination expérimentale des relations de comportement (entre contraintes et déformation ou vitesse de déformation)</li> <li>- Rhéologie structurale : explication des comportements à partir de la structure du matériau</li> <li>- Rhéologie théorique : fournir des modèles mathématiques en nombre limité des comportements indépendamment de la structure microscopique</li> </ul>
<b>RHÉOMÈTRE</b>	Instrument de mesure, régulateur de la vitesse et du débit d'un écoulement
<b>RHÉOMÉTRIE</b>	Quantification expérimentale des propriétés rhéologiques des matériaux (viscosité, module de rigidité, etc. Void rhéologie)
<b>RISQUE INDUSTRIEL</b>	<p>« Combinaison de la probabilité d'un dommage et de sa gravité » (ISO/CEI 51). Dans le contexte propre au « risque technologique », le risque est, pour un phénomène dangereux donné (par exemple, une explosion, un incendie), la combinaison entre la probabilité que ce phénomène ne survienne, et la gravité de ses conséquences sur des cibles (telles que populations, environnement...)</p> <p>Le risque industriel peut ainsi se développer dans chaque établissement dangereux. Afin d'en limiter l'occurrence et les conséquences, l'état a répertorié les établissements les plus dangereux et les a soumis à réglementation. La loi de 1976 sur les installations classées pour la protection de l'environnement (i.c.p.e) distingue :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>les installations, assez dangereuses, soumises à déclaration ;</li> <li>les installations, plus dangereuses, soumises à autorisation et devant faire l'objet d'études d'impact et de dangers ;</li> <li>les plus dangereuses, dites "installations Seveso", sont assujetties à une réglementation spécifique</li> </ul>
<b>SILICONE</b>	Matériau synthétique retraçant les qualités du caoutchouc tout en étant plus durable que celui-ci. La silicone peut être utilisée dans

	la fabrication de rotules de sommier.
<b>SOURCING</b>	Identification des sources d'approvisionnement qui permettent de trouver les meilleurs produits aux meilleurs prix ou les candidats correspondant aux profils recherchés par le client. Recherche, par zone géographique, les matières ou les produits en fonction du plan d'achat de production ou de collection et du budget correspondant.
<b>SOUS-TRAITANCE INDUSTRIELLE</b>	La forte pression de la concurrence pousse les entreprises à optimiser leurs performances, à réduire leurs coûts, et donc à se recentrer sur le cœur de leur métier. D'où un recours accru à la sous-traitance. Des entreprises deviennent ainsi prestataires de production en sous-traitance. C'est la LOI n° 75-1334 du 31/12/75 relative à la sous-traitance (version consolidée au 01/01/06) qui définit initialement la notion de la sous-traitance. La définition de la sous-traitance généralement admise aujourd'hui est celle de l'AFNOR. Elle qualifie ainsi les opérations concernant pour un cycle de production déterminé une ou plusieurs opérations de conception, d'élaboration, de fabrication, de mise en œuvre ou de maintenance du produit, dont une entreprise dite donneur d'ordres confie la réalisation à une autre entreprise dite sous-traitant ou preneur d'ordres, tenue de se conformer exactement aux directives ou spécifications techniques que ce donneur d'ordres arrête en dernier ressort. Posant comme condition que le donneur d'ordres garde en dernier ressort la responsabilité technique et commerciale des produits ou composants, cette définition a conduit à la distinction, notamment dans l'automobile et l'aéronautique, entre sous-traitants et équipementiers. Ceux-ci étant en principe responsables commercialement et techniquement de leurs produits, les donneurs d'ordres ne considèrent pas leurs achats aux équipementiers comme des achats de sous-traitance. <i>Source</i> : <a href="http://www.insee.fr">www.insee.fr</a>
<b>SPC / MSP</b>	<p>Statistical Process Control ou Maîtrise Statistique des Procédés (MSP/SPC)</p> <p>La maîtrise statistique des procédés (MSP) (Statistical Process Control ou SPC en anglais), est le contrôle statistique des processus. Au travers de représentations graphiques montrant les écarts (en + ou en -) à une valeur donnée de référence, il sert à anticiper sur les mesures à prendre pour améliorer n'importe quel processus de fabrication industrielle (automobile, métallurgie, ...).</p> <p>C'est surtout au Japon après la Seconde Guerre mondiale que cette discipline s'est implantée grâce à William Edwards Deming, disciple de Walter A. Shewhart. L'amélioration de la qualité des produits japonais avec l'utilisation systématique des cartes de contrôle a été telle, que les pays occidentaux ont développé à leur tour des outils pour le suivi de la qualité.</p> <p>Cette discipline utilise un certain nombre de techniques telles le contrôle de réception, les plans d'expérience, les techniques de régression, les diagrammes de Pareto (Loi de Pareto), la capabilité... et bien sûr, les cartes de contrôle. Le contrôle en cours de production a pour but d'obtenir une production stable avec un minimum de produits non conformes aux spécifications. Le contrôle de la qualité est 'dynamique' : il ne s'intéresse pas au résultat isolé et instantané, mais au suivi dans le temps : il ne suffit pas qu'une pièce soit dans les limites des spécifications, il faut aussi surveiller la répartition chronologique des pièces à l'intérieur des intervalles de tolérances. La MSP ou SPC a pour objet une qualité accrue par l'utilisation d'outils statistiques visant à une production centrée et la moins dispersée possible.</p>

<b>SPÉCIFICATION</b>	Document formulant des exigences normatives ou contractuelles
<b>SPÉCIFICATION FONCTIONNELLE</b>	En informatique, description des fonctions d'un logiciel, en vue de sa réalisation.
<b>SUBSTANCE</b>	Élément chimique et ses composés, à l'état naturel ou obtenus par un processus de fabrication, y compris toute impureté résultant du processus mis en œuvre et tout additif nécessaire pour en préserver la stabilité (ex : acide sulfurique, ammoniac, acétone, sel, ...), mais à l'exclusion de tout solvant qui peut être séparé sans affecter la stabilité de la substance ou modifier sa composition - source REACH
<b>SUPPLY CHAIN MANAGEMENT (SCM)</b>	Activité qui consiste à améliorer la gestion des flux physiques au sein de l'entreprise et avec son environnement. La chaîne logistique cherche à garantir au producteur et au distributeur la qualité, c'est-à-dire la conformité du service logistique avec ce qui figure au cahier des charges, leur donne un avantage concurrentiel, opposable à leurs concurrents sur le marché. L'optimisation de la qualité de service permet par conséquent d'augmenter les ventes et / ou les parts de marché. (Source WIKIPÉDIA)
<b>SURFACE DE CONTACT</b>	Point de contact entre le pneu et la surface de la route. Aussi appelée empreinte.
<b>SYSTÈME DE DIRECTION</b>	L'ensemble du mécanisme qui permet au conducteur de diriger son véhicule; comprend le volant, la colonne de direction, le boîtier de direction, la transmission et les supports de roue.
<b>TABLEAU DE BORD DE GESTION</b>	Echantillon réduit d'indicateurs statistiques permettant à un gestionnaire de suivre l'évolution des résultats, les écarts par rapport aux objectifs fixés, en temps réel. Les données sont généralement issues d'un système de gestion des informations.
<b>TECHNOLOGIE</b>	Ensemble de méthodes et de techniques visant des réalisations industrielles. Elle ne se confond pas avec la technique. Exemple : si, sur une voiture, vous utilisez un procédé d'avance à l'allumage, de votre invention il s'agit d'une simple technique. Un moteur à explosion d'automobile est quant à lui issu d'une technologie qui évolue depuis un siècle et demi.
<b>TEST D'INTÉGRATION</b>	Le test d'intégration correspond à une phase d'un projet informatique et a pour but de valider le bon fonctionnement de l'ensemble des parties développées indépendamment.
<b>TOXICOLOGIE</b>	Science qui étudie la nature, les effets et la détection des toxiques dans les organismes vivants. L'hypothèse de base de la toxicologie est qu'il existe une relation entre la dose reçue et les effets qui en résultent.
<b>TPE (THERMOPLASTIC ELASTOMER)</b>	Entre les thermoplastiques à mise en œuvre aisée mais à propriétés élastiques restreintes, et les élastomères aux propriétés élastiques remarquables, mais à mise en œuvre plus complexe, des matériaux intermédiaires ont fait leur apparition, les élastomères

	<p>thermoplastiques; TPE (ThermoPlastic Elastomer). Ils constituent une famille de matériaux relativement récents (apparition du concept dans les années 1960) et, de par leur structure hétérogène constituée de domaines souples et rigides, ils se situent à mi-chemin (figure A): - des caoutchoucs ou élastomères réticulés irréversiblement pour leur conférer élasticité (déformation réversible sous contrainte) et souplesse; - et des thermoplastiques: thermoplasticité réversible, plasticité (déformation irréversible sous contrainte), souplesse ou rigidité. Les TPE offrent une combinaison de propriétés particulières: - élasticité, limitée à un domaine de températures modérées inférieures aux températures de ramollissement des domaines rigides; - facilité de mise en œuvre des thermoplastiques, sans vulcanisation; - facilité de recyclage des déchets de thermoplastiques. En fait, il n'existe pas de frontière définie entre thermoplastiques et TPE mais une continuité. Par contre, si les propriétés des TPE s'approchent de certaines propriétés des élastomères, il y a discontinuité au niveau des morphologies et mises en œuvre. Le développement des TPE est encore limité mais le taux de croissance est supérieur à ceux des thermoplastiques et des caoutchoucs. Le grand intérêt des TPE pour les plasturgistes réside dans le fait que leur matériel: presses à injection, extrudeuses..., et leur expérience de la mise en œuvre des thermoplastiques leur permet d'accéder au marché des élastomères. (Michel BIRON, CNRS)</p>
<p><b>TPM (TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE) / MAINTENANCE PRODUCTIVE TOTALE</b></p>	<p>La signification de l'expression « maintenance productive totale » est la suivante :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Maintenance : maintenir en bon état, c'est-à-dire réparer, nettoyer, graisser et accepter d'y consacrer le temps nécessaire.</li> <li>▪ Productive : assurer la maintenance tout en produisant, ou en pénalisant le moins possible la production.</li> <li>▪ Totale : considérer tous les aspects et y associer tout le monde.</li> </ul> <p>Au-delà du simple maintien en bon état des machines, l'esprit TPM pousse à les modifier et les améliorer. L'implication des opérateurs est l'occasion d'élever leur niveau de compétence et d'enrichir leurs tâches en leur confiant la maintenance de premier niveau. Par ailleurs, ils connaissent leurs machines de manière intime et sont de fabuleux capteurs d'information, sauf bien sûr si les opérateurs sont temporaires et/ou d'un niveau trop faible, ils ne se sentent pas concernés par ce qui se passe, ils subissent, c'est un problème de motivation et de compétence. (WIKIPEDIA)</p>
<p><b>TRAÇABILITÉ</b></p>	<p>Information sur la chaîne de production et de distribution d'un produit. Elle permet de retrouver, pour un produit donné, la trace de toutes les étapes de sa fabrication et de la provenance de tous ses composants.</p>
<p><b>TRADE MARKETING</b></p>	<p>Marketing de la distribution.</p> <p>Toutes les applications du marketing visant à maximiser l'efficacité des relations et des négociations entre un producteur et son/ses distributeurs, tous deux étant désormais convaincus que les enjeux leur sont communs. Leurs actions de partenariat reposent au départ sur un échange de données, le plus souvent aujourd'hui par le biais de l'informatique (E.D.I./Electronic Data Interchange). Ce partenariat porte notamment sur les économies d'échelle via la gestion informatisée des commandes, la logistique via la rationalisation des approvisionnements pour éviter toute rupture de stocks, le conseil en matière de référencement, d'assortiment et de merchandising, la fixation du prix de vente consommateur, des opérations de publicité collective et de promotion... Il peut même aller jusqu'à une collaboration dans la conception et la mise au point des produits, d'après l'étude du comportement du</p>



	<p>consommateur-acheteur sur le point de vente (shopper marketing). « Chez le fabricant, les trademarketers jouent un rôle d'interface entre les différents services pour les amener à travailler ensemble. Les distributeurs et les fabricants doivent faire changer les attitudes conflictuelles qui caractérisent traditionnellement les relations entre les acheteurs et les vendeurs.</p> <p>Pour cela, les mentalités doivent changer. Il faut encourager les partenaires à voir l'autre partie comme un collaborateur plutôt que comme un adversaire » ; il faut créer un « esprit trade marketing » en expliquant clairement que : « Il faut d'abord que les managers chargés de sa conduite en aient une vision claire et qu'ils s'impliquent à fond. Il leur faut ensuite comprendre, ainsi que leurs subordonnés, les enjeux, la nécessité d'établir des règles claires et de revoir le fonctionnement opérationnel - notamment les critères d'évaluation. Enfin, il est indispensable que, chez les deux partenaires, on y trouve un intérêt, y compris un gain personnel. »</p> <p>Le groupe américain Procter &amp; Gamble et le distributeur Wal-Mart - dont le célèbre logiciel Retail Link fut l'un des pionniers pour permettre aux fournisseurs de connaître leur référencement en temps réel - sont probablement à l'origine de cette approche dès le milieu des années 80.</p>
<b>TRADING</b>	Opérations d'achat et de vente (ou inversement) menées dans un laps de temps très court afin de tirer profit des fluctuations temporaires des cours.
<b>VALIDATION</b>	Confirmation par des preuves tangibles que les exigences pour une utilisation spécifique ou une application prévues ont été satisfaites (selon ISO 9000). La validation d'une activité ou d'une fourniture livrable résulte de deux actions consécutives : vérification de la conformité aux exigences et à l'état de l'art, dans les conditions normales de fonctionnement (environnement, données, personnel).
<b>VALORISATION</b>	Réemploi, recyclage ou toute autre action visant à obtenir, à partir des déchets, des matériaux réutilisables ou de l'énergie. Pour exemple : la valorisation énergétique correspond à la récupération des calories contenues dans les déchets incinérés, permettant la production d'énergie thermique ou électrique. ...
<b>VULCANISATION</b>	<p>L'usage du caoutchouc, jusqu'au milieu du XIXème siècle, est limité du fait de plusieurs défauts qui le cantonnaient dans un rôle de simple objet de curiosité. En hiver avec le froid, le caoutchouc brut durcit et devient friable. En été, il ramollit, devient poisseux et sent mauvais. Pour limiter sa sensibilité thermique et stabiliser ses propriétés, l'Américain Charles Goodyear met au point, en 1839, la technique de vulcanisation. L'opération consiste à ajouter du soufre au caoutchouc et à le "cuire" quelques instants. Cette mise au point va ouvrir la voie à la multiplication des applications à base de caoutchouc.</p> <p>La vulcanisation est une réaction chimique se produisant généralement à température élevée (140 -200 °C) Elle crée un réseau tridimensionnel grâce à la formation de liaisons chimiques "ou ponts" entre les chaînes macromoléculaires. Cette opération est irréversible.</p> <p>Les conséquences sur le caoutchouc sont les suivantes : amélioration considérable de l'élasticité et dans une moindre mesure des propriétés mécaniques améliorées par ailleurs par le renforcement, amélioration de la tenue thermique, ce qui supprime sa thermoplasticité (le caoutchouc ne peut plus ainsi "s'écouler" avec la chaleur). Il existe différents types d'agents vulcanisants. Le plus classique et ancien repose sur l'usage de soufre et d'accélérateurs (thiazoles, sulfénamides, thiurames...). Les peroxydes organiques</p>

	correspondent à un autre système possible créant des ponts carbone-carbone
<b>WEBMARKETING</b>	Le webmarketing consiste à promouvoir un site, un produit ou un service, une marque par un ensemble d'outils Internet. Ces outils sont : référencement internet, campagnes d'achat de mots clés, marketing viral, affiliation, échange de liens, emailing, publicité internet, blogue, partenariat, contenu...