



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien de production en plasturgie

Niveau IV

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	1/30

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Technicien de production en plasturgie

Sigle du titre professionnel : TPP

Niveau : IV

Code(s) NSF : 225s - Mise en oeuvre des plastiques et des matériaux composites-

Code(s) ROME : H3202, H2504

Formacode : 23010, 23021, 22828, 31620

Date de l'arrêté : 20/07/2018

Date de parution au JO de l'arrêté : 28/07/2018

Date d'effet de l'arrêté : 19/11/2018

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	3/30

2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du livret de certification au cours d'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant d'un an d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité du CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RC comme partie de la session du titre, du CCP ou du CCS, est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury, et le centre organisateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	4/30

3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel TPP

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	<p>Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique</p> <p>Démarrer et arrêter une ligne de production plastique</p> <p>Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique</p> <p>Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique</p> <p>Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique</p>	03 h 30 min	<p>Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement, sur l'installation de production, en présence du jury.</p> <p>Le candidat réalise la production d'une série de pièces plastiques sur une installation de plasturgie, puis il optimise un réglage.</p> <p>Phase 1 (2 h 30 min) : à partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat monte l'outillage, le raccorde en énergie et réalise les réglages. Il démarre l'installation, produit les premières pièces, puis stabilise le process de fabrication. Il produit et contrôle la série de pièces demandées, résout un dysfonctionnement, puis renseigne le document de suivi de fabrication.</p> <p>Phase 2 (1 h) : le candidat optimise un réglage de l'installation à partir d'un axe d'amélioration donné par le jury. Il démonte l'outillage.</p>
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> Entretien technique 	<p>Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique</p> <p>Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique</p> <p>Coordonner les activités des opérateurs de production</p> <p>Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail</p>	00 h 20 min	<p>Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel.</p> <p>Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel et sur sa capacité à la coordination des activités, à la formation et à l'adaptation des opérateurs au poste de travail.</p>
<ul style="list-style-type: none"> Questionnaire professionnel 	<p>Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique</p> <p>Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique</p>	00 h 20 min	Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen.
<ul style="list-style-type: none"> Questionnement à partir de production(s) 	<p>Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique</p>	00 h 30 min	<p>Ce questionnement se déroule en deux phases successives, en présence du jury :</p> <p>Phase 1 (15 min) : le candidat présente individuellement et oralement son rapport d'activités professionnelles.</p>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	5/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			Phase 2 (15 min) : le jury questionne le candidat sur son rapport d'activités professionnelles.
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	05 h 00 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

L'outillage ou la matière transformée comporte une difficulté technique principale pour sa mise en œuvre.

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.

Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) :

Le rapport d'activités professionnelles écrit traite de la résolution d'une ou de plusieurs problématiques courantes de production, comme par exemple, l'étude de problèmes de qualité sur une pièce, de sécurité, de productivité au poste de travail, de flux de production.

Précisions pour le candidat VAE :

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.

Si le candidat VAE ne peut produire un rapport d'activités professionnelles, la présentation sera remplacée par un questionnement du jury lors de la modalité « questionnement à partir de productions » s'appuyant sur l'expérience du candidat et portant sur la seule compétence "Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique".

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	6/30

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement					
Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés. Les outillages et équipements périphériques sont préparés, fixés et raccordés en conformité au dossier de fabrication. Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont réalisées. Les approvisionnements de matières, consommables, contenants, composants et petit matériel sont réalisés. Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication. La matière est préparée conformément au dossier de fabrication. Les opérations sont réalisées dans le temps imparti. Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation. Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables. Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables. Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	7/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Démarrer et arrêter une ligne de production plastique	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.</p> <p>Les pièces fabriquées sont conformes aux documents techniques.</p> <p>Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	8/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique	<p>Le mode opératoire de contrôle est respecté.</p> <p>La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.</p> <p>Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.</p> <p>La lecture des mesures est juste.</p> <p>Le process de fabrication est stabilisé.</p> <p>Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.</p> <p>Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.</p> <p>Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.</p> <p>Les dérives du processus sont identifiées.</p> <p>Les hypothèses de modifications de réglage sont en relation avec les anomalies repérées.</p> <p>Les modifications de réglage sont effectuées avec méthode et avec une validation rigoureuse des résultats.</p> <p>Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	9/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>La fonction défaillante sur la machine, l'outillage ou les équipements est identifiée avec méthode.</p> <p>Les dysfonctionnements simples sont solutionnés.</p> <p>Le travail est réalisé dans le temps imparti.</p> <p>Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique					
Coordonner les activités des opérateurs de production	<p>Le langage utilisé est pris en compte dans la communication auprès des opérateurs.</p> <p>Les différentes étapes d'appropriation des informations par les opérateurs sont prises en compte.</p> <p>Un suivi adapté est envisagé.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail	<p>Les documents d'accueil sont expliqués.</p> <p>Le langage utilisé est pris en compte dans la communication auprès des opérateurs.</p> <p>Les fonctions d'un nouvel arrivant sont envisagées.</p> <p>Un suivi adapté est envisagé et prend en compte les difficultés des personnes à former.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique	<p>Les données du problème sont analysées et exploitées à l'aide d'outils d'analyse appropriés.</p> <p>Les points potentiels d'amélioration sont identifiés et réalisables.</p> <p>Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée.</p> <p>Le coût approximatif des modifications et les effets potentiels sont estimés.</p> <p>Les résultats obtenus font l'objet d'un compte-rendu écrit clair et exploitable.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	10/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Obligations règlementaires le cas échéant : Sans objet.					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	11/30

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler en équipe	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique
Diagnostiquer un problème et le résoudre	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique
	Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique
	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail	Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique

4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre TPP

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 40 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle, de l'entretien technique et du questionnement à partir de production(s).

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer six candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces six candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un référent technique connaissant le fonctionnement de l'installation de production est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	12/30



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien de production en plasturgie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	13/30

CCP

Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Démarrer et arrêter une ligne de production plastique Monter les outillages et préparer la fabrication d'une production plastique Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique	02 h 30 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. A partir d'un ordre de fabrication et du dossier technique des pièces à produire, le candidat monte l'outillage, le raccorde en énergie et réalise les réglages. Il démarre l'installation, produit les premières pièces, puis stabilise le process de fabrication. Il produit et contrôle la série de pièces demandées, résout un dysfonctionnement, puis renseigne le document de suivi de fabrication.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique	00 h 10 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel. Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel et revient sur la mise en situation professionnelle.
▪ Questionnaire professionnel	Diagnostiquer et contribuer à résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production plastique Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process d'une production plastique	00 h 20 min	Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		03 h 00 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

L'outillage ou la matière transformée comporte une difficulté technique principale pour sa mise en oeuvre.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	15/30

La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	16/30

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 40 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

Lors de la mise en situation professionnelle, un des membres du jury peut jouer le rôle de référent technique.

Un jury composé de deux membres peut observer et évaluer la prestation de six candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces six candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un référent technique connaissant le fonctionnement de l'installation de production est nécessaire pendant la mise en situation professionnelle. Il intervient ponctuellement en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	17/30

CCP

Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Présentation d'un projet réalisé en amont de la session	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles d'une ligne de production plastique	00 h 30 min	<p>Cette épreuve se déroule en deux phases successives, en présence du jury.</p> <p>Phase 1 (15 min) : le candidat présente individuellement et oralement son projet réalisé en amont de la session.</p> <p>Phase 2 (15 min) : le jury questionne le candidat sur son projet.</p>
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Accompagner l'adaptation des opérateurs de production au poste de travail Coordonner les activités des opérateurs de production	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la présentation du projet. Le jury questionne le candidat sur sa capacité à la coordination des activités des opérateurs de production, à leur formation et à leur adaptation au poste de travail.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		00 h 45 min	

Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session :

Ce projet traite de la résolution d'une ou de plusieurs problématiques courantes de production, comme par exemple, l'étude de problèmes de qualité sur une pièce, de sécurité, de productivité au poste de travail, de flux de production.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	19/30

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 45 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la présentation de projet et de l'entretien technique.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	20/30

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Technicien de production en plasturgie

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier ou un local industriel d'un rangement et d'une propreté représentative de l'industrie et d'une surface permettant au candidat de se mouvoir aisément autour de l'installation de production.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	Salle fermée équipée au minimum d'une table et trois chaises.	Cette salle doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
Questionnaire professionnel	Salle fermée permettant le passage simultané du questionnaire professionnel par l'ensemble des candidats.	Sans objet
Questionnement à partir de productions	Salle fermée équipée au minimum d'une table et trois chaises.	Cette salle doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	21/30

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Poste de travail permettant la production en série de pièces ou produits en matière thermoplastique, avec la réalisation d'un changement de fabrication et d'une optimisation du process.	1	Les produits réalisés sur l'installation de production permettent la réalisation de contrôles dimensionnels, d'aspect ou de poids, qu'ils soient statistiques ou unitaires.
	1	Système de signalisation (informations avec photos ou pièces types) permettant de repérer les défauts rencontrés.	1	Sans objet.
Machines	1	Installation de production en série de produits en matière plastique, équipée de plusieurs matériels périphériques comme par exemple colorateur, thermorégulateur, robot de déchargement, pic-carottes, équipement de marquage. Installation équipée d'un système de commande permettant la création, la sélection ou la modification des programmes. Installation permettant la conduite selon les modes suivants : "auto", "semi-auto", "manuel" ou "réglage".	1	Installation accessible aux candidats sans présenter de danger pour les personnes ou les biens. Matériels représentatifs des machines et équipements présents dans les entreprises de plasturgie, tant sur le plan de la technicité que du secteur d'activité concerné. Équipement comportant une difficulté technique principale pour sa mise en œuvre. Installation mettant en œuvre un procédé qui relève du domaine de connaissance ou d'expérience du candidat.
	1	Etuve permettant le séchage des matières concernées.	3	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Outils / Outillages	1	Portique ou rail avec palan pour le montage de l'outillage sur la machine. Moule et raccords hydrauliques et électriques tels qu'éléments de fixation, visserie, câbles électriques, tubes pneumatiques, tuyauteries hydrauliques et outillage nécessaire à la production des pièces.	1	Les outils et outillages se trouvent au poste de travail. La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
Équipements	1	Équipements tels que thermorégulateur, monte matière, colorateur spécifiques à chaque poste de travail et aux pièces à fabriquer. Matériels de contrôle tels que pied à coulisse, balance spécifiques aux pièces à fabriquer.	1	Les équipements se trouvent au poste de travail. La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Équipement de protection individuelle adapté au poste de travail. Au minimum : vêtement de travail, chaussures de sécurité, gants de protection thermique pour l'évacuation des purges machines.	1	Sans objet.
Matières d'œuvre	1	Matière d'oeuvre, pièces complémentaires et contenants spécifiques aux pièces à fabriquer.	1	La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
Documentations	1	Dossier de fabrication comprenant tous les documents nécessaires à la fabrication de la série de pièces, tels que la fiche de réglage, la gamme de contrôle. Ordre de fabrication. Feuilles de suivi de production. Procédures au poste de travail. Modes opératoires de réglage, de démarrage et d'arrêt de la machine.	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	23/30

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Technicien de production en plasturgie est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

	Technicien de production en plasturgie Arrêté du 09/09/2013		Technicien de production en plasturgie Arrêté du 20/07/2018
CCP	Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique	CCP	Régler et lancer une ligne automatisée de production plastique et surveiller son fonctionnement
CCP	Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production plastique	CCP	Organiser la production et optimiser le process de fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	25/30

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel de certification (RC)

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel de certification.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel de certification. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer, que le candidat possède :

La compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;

La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPP	RC	TP-00213	07	28/07/2018	05/06/2018	27/30

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

