



REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien supérieur méthodes produit process

Niveau 5

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	1/32

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Technicien supérieur méthodes produit process

Sigle du titre professionnel : TSMPP

Niveau : 5 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 251p - Méthodes, organisation, gestion de production en construction mécanique-

Code(s) ROME : H1404

Formacode : 31629

Date de l'arrêté : 14/12/2018

Date de parution au JO de l'arrêté : 21/12/2018

Date d'effet de l'arrêté : 29/06/2019

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
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	3/32

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 RE 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
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	4/32

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

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	Définir un processus de production Evaluer et chiffrer un coût de fabrication Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication Constituer des dossiers d'industrialisation	06 h 20 min	La mise en situation professionnelle est constituée de deux phases. Phase 1 : durée 6h00 – En présence d'un surveillant. Le candidat élabore un dossier d'industrialisation à partir d'un cahier des charges. Phase 2 : Durée 0h20 – En présence du jury. Cette phase se déroule obligatoirement après la phase 1. Le candidat expose devant le jury, un compte rendu synthétique des travaux qu'il a réalisés lors de la phase 1.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Evaluer et chiffrer un coût de fabrication Instruire un dossier d'investissement Mesurer et analyser des écarts en fabrication Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication Réaliser des composants en fabrication additive Qualifier le procédé ou le processus de production industrielle Mettre en œuvre la démarche Lean Transférer les compétences nécessaires pour assurer la production Rechercher des processus et des moyens nouveaux pour la production Prévenir les risques professionnels lors de la conception des espaces de travail Implémenter des solutions numériques adaptées aux besoins de l'industrie du futur Constituer des dossiers d'industrialisation Organiser et animer les réunions de projets	00 h 45 min	En présence du jury. En amont de la session, le candidat réalise un projet professionnel pour le compte d'une entreprise du secteur marchand et il rédige un rapport d'études. Ce rapport est remis au jury avant la session d'examen. Le jour de la session, le candidat présente son rapport d'étude au jury. Le jury questionne le candidat sur la base de ce rapport. Les moyens utiles (PC et vidéo projecteur) à la présentation du projet sont laissés à l'initiative du candidat.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	5/32

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel. Le candidat s'exprime sur sa compréhension des attendus du métier au regard de son parcours, des différentes situations d'évaluation ou de validation rencontrées.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	07 h 25 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	6/32

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)
Modifier des processus de fabrication de produits industriels					
Définir un processus de production	Les solutions théoriques et technologiques proposées répondent aux besoins. Les équipements sont choisis et convenablement dimensionnés. Les coûts sont estimés et les risques sont analysés. Le flux de production est équilibré et optimisé. La productivité est accrue, les coûts et les délais sont amoindris.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Evaluer et chiffrer un coût de fabrication	Le chiffrage du coût est fiable. Le devis est clair, concis et juste. L'étude comparative des solutions alternatives est rigoureuse et elle favorise la prise de décision.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Instruire un dossier d'investissement	La méthode et le chiffrage des investissements sont fiables. Les pièces du dossier sont exploitables par une tierce personne. Le dossier d'investissement est clair, concis et accompagné des pièces justificatives. La nature et l'objet de l'étude sont définis avec exactitude. Les éléments du dossier d'investissement favorisent la prise de décision.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesurer et analyser des écarts en fabrication	Les écarts sont identifiés. Les solutions technologiques proposées pour réduire les écarts sont pertinentes. Les indicateurs de performance de la ligne de production sont exploités correctement. Les moyens de production sont engagés au maximum de leurs possibilités.	<input 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
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	7/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication	La productivité est en progression. Les objectifs sont clairement définis ainsi que les résultats à atteindre. Les stocks sont revus à la baisse voire supprimés. Les causes de non qualité sont supprimées. Les temps de fabrication sont réduits. Les capacités humaines et industrielles sont optimisées. Le processus est efficace et reproductible en phase série.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Réaliser des composants en fabrication additive	La maquette numérique répond au cahier des charges. Le triptyque matériaux/procédés/machines est maîtrisé. Les fichiers exportés et contrôlés sont exploitables par une machine de fabrication additive. La stratégie définie pour la fabrication de la pièce prend en compte l'orientation de la pièce, la mise en plateau et la mise place des supports. Les gains de matière sont observables. Le post traitement est défini avec justesse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Qualifier le procédé ou le processus de production industrielle	Les éléments décisionnels sont pertinents. Les résultats obtenus permettent de qualifier le procédé et/ou le processus. Le procédé et/ou processus répond au cahier des charges des moyens. Le produit obtenu est conforme aux spécifications de qualité, de coûts, et de délais.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Mettre en œuvre l'amélioration continue en production					
Mesurer et analyser des écarts en fabrication	Les écarts sont identifiés. Les solutions technologiques proposées pour réduire les écarts sont pertinentes. Les indicateurs de performance de la ligne de production sont exploités correctement. Les moyens de production sont engagés au maximum de leurs possibilités.	<input 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
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	8/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication	La productivité est en progression. Les objectifs sont clairement définis ainsi que les résultats à atteindre. Les stocks sont revus à la baisse voire supprimés. Les causes de non qualité sont supprimées. Les temps de fabrication sont réduits. Les capacités humaines et industrielles sont optimisées. Le processus est efficace et reproductible en phase série.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Mettre en œuvre la démarche Lean	Les dysfonctionnements clés sont identifiés. Les gaspillages sont identifiés sur la base de diagrammes fonctionnels. Les tâches sont systématiquement analysées pour juger de leur valeur ajoutée dans le processus. Les tâches à non-valeur ajoutée sont identifiées et un ratio montre leur importance relative. La gestion de la documentation est allégée (avec réduction de la paperasserie et des procédures); La consommation des ressources utilisées en production est réduite (matières premières, énergie, etc.). Les indicateurs mis en place permettent de suivre l'évolution de la situation et de valider les gains. Les outils du Lean sont exploités à bon escient.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Transférer les compétences nécessaires pour assurer la production	Les actions mises en œuvre garantissent les objectifs de production. Les objectifs de formation sont atteints. La formation est adaptée au public.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Mettre en œuvre l'industrialisation d'un produit nouveau					
Rechercher des processus et des moyens nouveaux pour la production	La solution obtenue est conforme aux spécifications de coût, de délai et de qualité. Les objectifs de production sont atteints. Les solutions proposées génèrent des gains de productivité.	<input 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
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	9/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Prévenir les risques professionnels lors de la conception des espaces de travail	Les risques sont identifiés et supprimés. Les solutions ergonomiques génèrent de la valeur ajoutée et des gains de productivité. Les méthodes et les moyens de protection réduisent les risques engendrés par les machines.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Implémenter des solutions numériques adaptées aux besoins de l'industrie du futur	L'implantation des postes de travail est facilitée par l'utilisation d'applications numériques. Les solutions numériques permettent de réduire les coûts de production et de quantifier les gains. Les solutions améliorent la planification. La gestion des informations et de la connaissance est efficace. Les solutions numériques contribuent à la prévention des incidents et des accidents.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Constituer des dossiers d'industrialisation	Le dossier d'industrialisation est complet, cohérent et conforme aux spécifications du cahier des charges du client. Le dossier est conforme aux exigences qualité du client.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Organiser et animer les réunions de projets	Les objectifs planifiés sont atteints. Les acteurs concernés par le projet sont présents et eux seuls. Les comptes rendus sont précis, exhaustifs et diffusés rapidement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Qualifier le procédé ou le processus de production industrielle	Les éléments décisionnels sont pertinents. Les résultats obtenus permettent de qualifier le procédé et/ou le processus. Le procédé et/ou processus répond au cahier des charges des moyens. Le produit obtenu est conforme aux spécifications de qualité, de coûts, et de délais.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	10/32

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Utiliser les technologies de l'information, les outils informatiques et/ou bureautiques	Implémenter des solutions numériques adaptées aux besoins de l'industrie du futur
	Mettre en œuvre la démarche Lean
	Qualifier le procédé ou le processus de production industrielle
Travailler en équipe	Implémenter des solutions numériques adaptées aux besoins de l'industrie du futur
	Mettre en œuvre la démarche Lean
	Qualifier le procédé ou le processus de production industrielle
	Transférer les compétences nécessaires pour assurer la production
Mobiliser un comportement orienté client et une posture de service	Implémenter des solutions numériques adaptées aux besoins de l'industrie du futur
	Mettre en œuvre la démarche Lean
	Qualifier le procédé ou le processus de production industrielle
	Transférer les compétences nécessaires pour assurer la production

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 25 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

La présence du jury est indispensable pendant la deuxième phase la mise en situation professionnelle, la phase de questionnement à partir d'une production et l'entretien final.

L'entretien final ne doit pas être confondu avec la phase 2 de la mise en situation professionnelle ni avec le questionnement à partir de productions.

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 :

Le jury est composé de membres issus du secteur du bureau d'études, de la fabrication de séries ou de la production industrielle.

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

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pendant la phase 1 de la mise en situation professionnelle (6h00).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	11/32



REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien supérieur méthodes produit process

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	13/32

CCP

Modifier des processus de fabrication de produits industriels

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	Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication Définir un processus de production Mesurer et analyser des écarts en fabrication Evaluer et chiffrer un coût de fabrication	05 h 00 min	En présence d'un surveillant. La mise en situation professionnelle consiste en une étude de cas écrite : A partir de données techniques d'un produit et de moyens de fabrication possibles, le candidat élabore le dossier de fabrication d'un produit (partiel ou complet) pouvant porter sur: - le processus de fabrication ; - les postes de travail et leur implantation ; - l'organisation de la production et des flux ; - la circulation du produit et des en-cours. Il doit tenir compte des contraintes de productivité, de l'ergonomie, de la sécurité du poste, des coûts et de la qualité.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Instruire un dossier d'investissement Réaliser des composants en fabrication additive	00 h 30 min	En présence du jury. Le candidat présente oralement un court rapport de la mise en situation professionnelle. Il s'attachera à préciser les solutions qu'il a retenues, expliquer ses propositions et éventuellement, développer les pistes qu'il n'a pas eu la possibilité d'explorer. Le jury questionne le candidat sur ce rapport. Sur la base d'un questionnaire technique, le jury vérifie que le candidat est capable d'exploiter à bon escient un procédé de fabrication additive (maîtrise des savoir-faire techniques, des connaissances).
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	15/32

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Questionnement à partir de production(s)	Qualifier le procédé ou le processus de production industrielle		Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	05 h 30 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	16/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Modifier des processus de fabrication de produits industriels

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent lors 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

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pendant la mise en situation professionnelle (5h00).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	17/32

CCP

Mettre en œuvre l'amélioration continue en production

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	Améliorer et optimiser la productivité des processus de fabrication Mesurer et analyser des écarts en fabrication	05 h 00 min	<p>En présence d'un surveillant. La mise en situation professionnelle consiste en une étude de cas écrite.</p> <p>A partir d'une étude de cas, le candidat définit la démarche à mettre en œuvre pour la réalisation d'une action d'amélioration. Il propose la structure et la méthodologie adéquates en assumant la responsabilité de son contenu fonctionnel. Il planifie et gère les actions, il prévoit la coordination des actions de l'équipe projet et des intervenants impliqués. Il s'assure les validations, analyse les écarts et prépare les actions correctives.</p>
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Mettre en œuvre la démarche Lean Transférer les compétences nécessaires pour assurer la production	00 h 30 min	<p>En présence du jury. Le candidat présente oralement un court rapport de la mise en situation professionnelle. Il s'attachera à préciser les solutions qu'il a retenues, expliquer ses propositions et éventuellement, développer les pistes qu'il n'a pas eu la possibilité d'explorer. Le jury questionne le candidat sur ce rapport.</p>
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		05 h 30 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	19/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Mettre en œuvre l'amélioration continue en production

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent lors 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

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pendant la mise en situation professionnelle (5h00).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	20/32

CCP

Mettre en œuvre l'industrialisation d'un produit nouveau

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	Constituer des dossiers d'industrialisation Rechercher des processus et des moyens nouveaux pour la production Qualifier le procédé ou le processus de production industrielle	05 h 00 min	En présence d'un surveillant. La mise en situation professionnelle consiste en une étude de cas écrite: A partir du dossier d'un nouveau produit à industrialiser, le candidat définit (de façon précise ou sommairement suivant le cas à traiter) : - qui fait quoi (fabriquer ou sous-traiter) ? - les procédés de fabrication ; - l'organisation de la production ; - les moyens ; - les coûts prévisionnels ; - le cahier des charges d'un moyen de production L'étude sera menée comme un projet où figureront les différentes étapes et jalons nécessaires à sa réalisation et constituera le dossier d'industrialisation.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Prévenir les risques professionnels lors de la conception des espaces de travail Organiser et animer les réunions de projets Implémenter des solutions numériques adaptées aux besoins de l'industrie du futur	00 h 30 min	En présence du jury. Le candidat présente oralement un court rapport de la mise en situation professionnelle. Il s'attachera à préciser les solutions qu'il a retenues, expliquer ses propositions et éventuellement, développer les pistes qu'il n'a pas eu la possibilité d'explorer. Le jury questionne le candidat sur ce rapport.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	21/32

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	05 h 30 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	22/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Mettre en œuvre l'industrialisation d'un produit nouveau

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent lors 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

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pendant la mise en situation professionnelle (5h00).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	23/32

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Technicien supérieur méthodes produit process

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	L'épreuve se déroule sur un plateau technique possédant l'équipement d'une formation Méthodes d'industrialisation. Pour la phase 1 de la lise en situation professionnelle : une salle permettant d'accueillir le nombre de candidats prévu pour la session et disposant d'espaces de travail individuels. Pour la phase 2 de la lise en situation professionnelle : une salle équipée d'un moyen de vidéo projection, permettant d'accueillir les 2 membres du jury et le candidat.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Les postes d'évaluation devront être suffisamment éclairés, dégagés et espacés les uns des autres pour permettre la libre circulation et la non communication des candidats entre eux.
Questionnement à partir de productions	Un local fermé équipé au minimum d'une table et de trois chaises et équipée d'un moyen de vidéo projection.	Ce local 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
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	25/32

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	Stations de travail (ordinateurs) équipés des logiciels de bureautique (Word, Excel, PowerPoint) et d'un logiciel de C.A.O (CATIA ou SolidWorks - Dassault Systèmes).	1	Un bureau et une chaise par candidat.
Machines	1	Vidéo projecteur HDMI	1	Le vidéoprojecteur est utilisé successivement par chaque candidat lors de la phase 2 de la mise en situation professionnelle et du questionnement à partir de production.
Équipements	1	Photocopieur.	20	Sans objet
Matières d'œuvre	1	Fournitures de bureau (stylos, règle, gomme, crayon, ciseau, colle, agrafeuse), Papier blanc A4 et A3,	1	Sans objet
Documentations	1	Documentation technique relative au secteur des méthodes d'industrialisation (documentation des fournisseurs, ouvrages techniques).	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	26/32

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Technicien supérieur méthodes produit process est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

Technicien(ne) Supérieur(e) Méthodes Produit Process Arrêté du 15/05/2014		Technicien supérieur méthodes produit process Arrêté du 14/12/2018	
CCP	Modifier des processus de fabrication de produits industriels	CCP	Modifier des processus de fabrication de produits industriels
CCP	Mettre en œuvre la démarche de progrès continu en production	CCP	Mettre en œuvre l'amélioration continue en production
CCP	Mettre en œuvre l'industrialisation d'un produit nouveau	CCP	Mettre en œuvre l'industrialisation d'un produit nouveau

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	27/32

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

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 d'évaluation.

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 d'évaluation. 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
TSMPP	RE	TP-01287	03	21/12/2018	04/12/2018	29/32

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."

