



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur d'installation et de machines automatisées

Niveau V

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	1/32

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Conducteur d'installation et de machines automatisées

Sigle du titre professionnel : CIMA

Niveau : V

Code(s) NSF : 200u - Technologies industrielles fondamentales - Conduite, surveillance de machine (niv100)

Code(s) ROME : H2906, H3301

Formacode : 31620, 31752, 31784

Date de l'arrêté : 27/11/2017

Date de parution au JO de l'arrêté : 08/12/2017

Date d'effet de l'arrêté : 13/04/2018

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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	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 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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	4/32

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

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	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation de production Réaliser les opérations de production Contrôler les produits fabriqués Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production	01 h 30 min	Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement en présence du jury sur l'installation de production. Phase 1 : à partir d'un ordre de fabrication fourni et du dossier technique des pièces à produire, le candidat prépare, approvisionne le poste de travail, puis démarre l'installation de production. Il produit la quantité de pièces demandée par l'ordre de fabrication et les contrôle selon les fiches qualité. En fin de série, il arrête l'installation de production et réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur l'installation de production ou le poste de travail (durée indicative : 1 h 20 min). Phase 2 : à partir d'un bon d'intervention fourni, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur l'installation de production (durée indicative : 10 min).
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production	00 h 25 min	Cet entretien technique, composée de deux phases, se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Phase 1 : le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel (durée indicative : 10 min). Phase 2 : le candidat propose et argumente auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant l'installation de production ou le poste de travail (durée indicative : 15 min).
▪ Questionnaire professionnel	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production	00 h 20 min	Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	5/32

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
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 :	02 h 35 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	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)
Préparer, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots					
Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés. Les équipements de protection individuelle sont utilisés. Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication. 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. Les opérations sont réalisées dans le temps imparti. La date de limite de validité de l'étalonnage des moyens de contrôle est vérifiée. Les déchets sont triés. 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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	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)
Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation de production	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les protections et les sécurités de l'installation de production sont vérifiées.</p> <p>L'installation de production est paramétrée selon les indications du dossier de fabrication et conformément au dossier technique de l'installation.</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>Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.</p> <p>Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.</p> <p>Les défauts rencontrés sont analysés, les écarts et dérives sont identifiés et les paramètres de fabrication ajustés en conséquence ; la nature de l'ajustement est renseignée dans le document de suivi de fabrication.</p> <p>Les conséquences d'un ajustement de paramètres sont mesurées vis-à-vis des autres paramètres.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont utilisés.</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"/>
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production	<p>Les observations sur le poste de travail sont prises en compte et identifiées.</p> <p>Le dysfonctionnement est repéré et décrit.</p> <p>Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont connues.</p> <p>La suggestion d'amélioration est réaliste et pertinente.</p>	<input 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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	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)
Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots					
Réaliser les opérations de production	Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés. Les équipements de protection individuelle sont utilisés. Les opérations sont réalisées dans le temps imparti. Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé. 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. Les paramètres du process de production sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées. 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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	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)
Contrôler les produits fabriqués	<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 et évalués à ceux des pièces témoins.</p> <p>Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.</p> <p>La date de limite 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>Les dérives du processus sont identifiées, analysées, argumentées et corrigées conformément aux documents de production.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</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>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont utilisés.</p> <p>L'opération de maintenance est effectuée conforme au mode opératoire et dans le temps imparti.</p> <p>Le planning d'intervention, 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>Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.</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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	10/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production	Les observations sur le poste de travail sont prises en compte et identifiées. Le dysfonctionnement est repéré et décrit. Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont connues. La suggestion d'amélioration est réaliste et pertinente.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant : Néant.					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	11/32

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Mettre en œuvre des modes opératoires	Contrôler les produits fabriqués
	Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation de production
	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques
	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production
	Réaliser les opérations de production
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail	Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation de production
	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques
	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production
	Réaliser les opérations de production
Contrôler la conformité d'un produit	Contrôler les produits fabriqués
	Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation de production
	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques
	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production
	Réaliser les opérations de production

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 15 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Un jury composé de deux membres peut observer et analyser la prestation de deux candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces deux 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	12/32

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Néant.

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 les équipements présents sur le plateau technique de certification, à disposition sur sollicitation du jury 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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	13/32



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Conducteur d'installation et de machines automatisées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	15/32

CCP

Préparer, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots

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	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques Démarrer, mettre en cadence et arrêter une installation de production	00 h 45 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. A partir du dossier de fabrication fourni, le candidat démarre, met en cadence, puis arrête une installation de production. Il réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur l'installation de production ou le poste de travail.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le candidat propose et argumente auprès du jury sa suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant l'installation de production ou le 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 :		01 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	17/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Préparer, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Un jury composé de deux membres peut observer et analyser la prestation de deux candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces deux 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 référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique de certification, à disposition sur sollicitation du jury 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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	18/32

CCP

Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots

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	Contrôler les produits fabriqués Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une installation de production Réaliser les opérations de production	00 h 45 min	Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement en présence du jury sur l'installation de production. Phase 1 : à partir d'un ordre de fabrication fourni, du dossier technique des pièces à produire, le candidat produit la quantité de pièces demandée par l'ordre de fabrication et les contrôle selon les fiches qualité. En fin de série, il réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur l'installation de production ou le poste de travail (durée indicative : 35 min). Phase 2 : à partir d'un bon d'intervention fourni, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur l'installation de production (durée indicative : 10 min).
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le candidat propose et argumente auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant l'installation de production ou le 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 :		01 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	19/32

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	20/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Un jury composé de deux membres peut observer et analyser la prestation de deux candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces deux 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 référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique de certification, à disposition sur sollicitation du jury 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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	21/32

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Conducteur d'installation et de machines automatisées

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Le passage de la mise en situation professionnelle se déroule dans un 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 la machine de production.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	L'entretien technique se déroule dans une salle aménagée ou près de l'installation.	Salle de cours.
Questionnaire professionnel	Le questionnaire professionnel se déroule dans une salle aménagée pour contenir l'ensemble des candidats à la session.	Salle de cours.
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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	23/32

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	Un poste de travail permettant la production en série de pièces industrielles avec la réalisation d'un changement de fabrication ou de version et la réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau.	1	Sans objet.
Machines	1	L'installation de production est un poste d'une ligne flexible, une machine industrielle de production ou une ligne de production. Elle est équipée d'un ou plusieurs automates programmables, et éventuellement d'un robot de chargement-déchargement ou transfert de pièces. Elle peut comprendre plusieurs postes semi-automatiques et manuels. Elle dispose de réglages accessibles au niveau d'un conducteur de machine en toute sécurité sans danger particulier. Elle est conduite selon différents modes de fonctionnement et permet le changement de produit ou de version dans un temps limité et avec des moyens de manutention adaptés et compatibles avec la mise en situation professionnelle. Les produits fabriqués permettent la réalisation de contrôles de différents types tels que dimensionnel, aspect, par pesée ou fonctionnement, intégrés ou non à l'installation. L'installation doit être accessible sans présenter de danger pour les personnes ou les biens.	1	Sans objet.
Outils / Outillages	1	L'outillage nécessaire à la production des pièces se trouve au poste de travail. La liste est référencée dans le dossier de fabrication des pièces à produire.	1	Sans objet.
Équipements	1	Les équipements sont spécifiques à chaque poste de travail et aux pièces à fabriquer. La liste est référencée dans le dossier de fabrication. Le matériel de contrôle tel que pied à coulisse, balance est spécifique aux pièces à fabriquer. La liste est référencée dans le dossier de fabrication.	1	Sans objet.
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Les équipements de protection individuelle sont spécifiques au poste de travail. Au minimum : Vêtement de travail, chaussures de sécurité.	1	Sans objet.
Matières d'œuvre	1	La matière d'œuvre est spécifique aux pièces à fabriquer. La liste est référencée dans le dossier de	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	24/32

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
		fabrication.		
Documentations	1	Le dossier de fabrication comprend les documents nécessaires à la fabrication de la série de pièces. L'ordre de fabrication.	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	25/32

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Conducteur d'installation et de machines automatisées est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

	Conducteur d'Installations et de Machines Automatisées Arrêté du 10/09/2012		Conducteur d'installation et de machines automatisées Arrêté du 27/11/2017
CCP	Lancer et arrêter une installation ou une machine automatisée	CCP	Préparer, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots
CCP	Conduire une installation ou une machine automatisée	CCP	Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	27/32

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
CIMA	RC	TP-00212	08	08/12/2017	12/12/2017	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."

