

# REFERENTIEL D'EVALUATION

## DU TITRE PROFESSIONNEL

Soudeur programmeur de cellules robotisées

Niveau 4

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	1/28



## 1. Références de la spécialité

**Intitulé du titre professionnel : Soudeur programmeur de cellules robotisées**

**Sigle du titre professionnel : SPCR**

**Niveau : 4** (Cadre national des certifications 2019)

**Code(s) NSF : 254s - Soudeur, serrurier, chaudronnier, tôlier, carrossier, métallier, ..., 254u - Conduite d'équipements de forge, soudure, formage des métaux-**

**Code(s) ROME : H2906, H2913**

**Formacode : 23026**

**Date de l'arrêté : 03/01/2022**

**Date de parution au JO de l'arrêté : 13/01/2022**

**Date d'effet de l'arrêté : 01/02/2022**

## 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
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	3/28

**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
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	4/28

### 3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel SPCR

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Réaliser le montage et l'assemblage d'éléments métalliques par pointage Réaliser des soudures manuelles sur des ensembles métalliques Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation Mettre en œuvre une opération de soudage robotisé Réaliser des programmes sur une ligne de soudage robotisée	06 h 00 min	La mise en situation professionnelle est constituée de deux phases.  <b>Phase 1 : (durée : 4 h 30 min)</b> En présence du surveillant d'examen, à partir du dossier technique des pièces à réaliser, le candidat met en service une installation de soudage semi-automatique et TIG, assemble par pointage et soude à plat avec les procédés semi-automatique et TIG des éléments préalablement débités et mis en forme.  <b>Phase 2 : (durée : 1 h 30 min)</b> En présence du jury, à partir du dossier technique, le candidat organise le poste de travail, démarre le robot de soudage, sélectionne le programme de production, vérifie les trajectoires du programme, crée les lignes de programmation de la soudure manquante sur la pièce préalablement assemblée, lance la production, vérifie la conformité de la pièce puis renseigne le document de contrôle.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans l'îlot de production en soudage	00 h 20 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur sa capacité à proposer des améliorations techniques et organisationnelles des activités et au poste de travail dans un îlot de production.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
<b>Entretien final</b>		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	5/28

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	06 h 40 min	

**Précisions pour le candidat VAE :**

Avant la session, il doit se mettre en relation avec le centre organisateur afin de prendre connaissance des installations de production sur lesquelles il va passer l'épreuve.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	6/28

### 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)
Conduire une cellule robotisée de soudage					
Mettre en œuvre une opération de soudage robotisé	Le poste de travail est correctement approvisionné. Le gabarit de soudage est identifié et installé de manière à procéder au démarrage de la production. Le programme est testé et les réglages des origines robot et outil de soudage sont vérifiés. L'opération de soudage est réalisée conformément aux exigences dimensionnelles et géométriques. Les documents de contrôles sont renseignés. La cellule robotisée est propre et rangée. Les règles HSE sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser des soudures manuelles sur des ensembles métalliques	La mise en service du générateur de soudage semi-automatique ou TIG est assurée. Les soudures à parachever sont identifiées et localisées. Les documents de fabrication et les instructions orales ou écrites sont suivis. Les soudures réalisées avec le procédé de soudage semi-automatique ou TIG sont conformes au cahier des charges. Les règles HSE sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation	Les règles garantissant la qualité des soudures sont appliquées. Les instructions sont prises en compte. La norme des opérations de soudage est respectée. Les variables de l'opération de parachèvement de soudage sont définies et pertinentes. Les paramètres de soudage sont déterminés. La répartition des cordons est établie. Les contrôles aux différentes étapes du soudage sont réalisés.	<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
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	7/28

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assurer le montage d'un ensemble métallique et programmer une cellule robotisée de soudage					
Réaliser le montage et l'assemblage d'éléments métalliques par pointage	Le poste de travail est correctement approvisionné. Les instructions du dossier de fabrication sont appliquées. Les différents éléments sont identifiés et localisés sur un plan. La position et le réglage de chaque élément sont respectés. Les pièces sont redressées et calibrées en vue de l'accostage. Le pointage avec les procédés semi-automatique et TIG est correctement réalisé. L'assemblage des éléments métalliques est conforme aux exigences dimensionnelles et géométriques. Les règles HSE sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser des programmes sur une ligne de soudage robotisée	Les instructions du dossier de fabrication contenant les plans de pièces à produire sont appliquées. L'outillage est correctement monté et bridé sur le positionneur. Les soudures sur le plan sont identifiées et localisées. Le programme de soudage est testé en optimisant les temps de cycle et permet l'assemblage de la pièce ou de la série. Les pièces sont contrôlées avec les appareils préconisés en conformité des exigences de dossier fabrication.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans l'îlot de production en soudage	Les points potentiels d'amélioration sur l'aménagement du poste de travail sont identifiés. Les modifications et l'agencement proposés sont réalisables et adaptés aux spécificités de la fabrication. Les points potentiellement bloquants avant le lancement de la production sur la cellule robotisée sont identifiés. Les solutions apportées permettent de fabriquer un nouveau produit avec peu de modifications techniques. Les propositions n'affectent pas la qualité et la sécurité.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations règlementaires le cas échéant :					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	8/28



### 3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Organiser ses actions	Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation
	Mettre en œuvre une opération de soudage robotisé
	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans l'îlot de production en soudage
	Réaliser le montage et l'assemblage d'éléments métalliques par pointage
Respecter des règles et des procédures	Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation
	Mettre en œuvre une opération de soudage robotisé
	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans l'îlot de production en soudage
	Réaliser des programmes sur une ligne de soudage robotisée
	Réaliser des soudures manuelles sur des ensembles métalliques
Contrôler la conformité d'un produit	Réaliser le montage et l'assemblage d'éléments métalliques par pointage
	Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation
	Réaliser des soudures manuelles sur des ensembles métalliques
	Réaliser le montage et l'assemblage d'éléments métalliques par pointage

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 10 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	9/28

#### **4.2. Protocole d'intervention du jury :**

Le jury intervient pendant la deuxième phase de la mise en situation professionnelle et l'entretien final.

Il observe l'organisation du poste de travail du candidat et la maîtrise dont il fait preuve dans la programmation de la cellule robotisée, ainsi que dans l'enchaînement des opérations de contrôle et de leur durée.

Il assiste à l'autocontrôle de la structure mécanosoudée par le candidat.

Deux membres du jury peuvent observer jusqu'à 6 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 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 de la phase 1 de la mise en situation professionnelle (04 h 30 minutes).
- un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation, 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
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	10/28

# REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Soudeur programmeur de cellules robotisées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	11/28



## CCP

### Conduire une cellule robotisée de soudage

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Mettre en œuvre une opération de soudage robotisé Réaliser des soudures manuelles sur des ensembles métalliques Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation	03 h 00 min	La mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. A partir d'un dossier technique, le candidat organise le poste de travail, démarre le robot de soudage, sélectionne le programme de production, vérifie les trajectoires du programme, produit et contrôle la pièce. Il met en service une installation de soudage semi-automatique et TIG, réalise deux joints soudés, l'un avec le procédé semi-automatique, l'autre avec le procédé TIG et renseigne la fiche de contrôle.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ 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 :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	13/28

## Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Conduire une cellule robotisée de soudage

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 03 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la totalité de la mise en situation professionnelle.

Lors de la mise en situation professionnelle, le jury observe l'organisation du poste de travail du candidat et la maîtrise dont il fait preuve dans la mise en œuvre des procédés et de la conduite de la cellule robotisée et sa durée.

Deux membres du jury peuvent observer et évaluer 6 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 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

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement des équipements.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur sollicitation du jury, en cas de difficulté technique ou pour des points de sécurité.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	14/28

## CCP

### Assurer le montage d'un ensemble métallique et programmer une cellule robotisée de soudage

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Réaliser le montage et l'assemblage d'éléments métalliques par pointage Réaliser des programmes sur une ligne de soudage robotisée	04 h 30 min	<p>La mise en situation professionnelle est constituée de deux phases.</p> <p><b>Phase 1 : (durée : 3 h 00 min)</b> En présence du jury, à partir du dossier technique des pièces à réaliser, le candidat assemble des éléments préalablement débités et mis en forme avec les procédés semi-automatique et TIG, vérifie la conformité de la pièce puis renseigne le document de contrôle.</p> <p><b>Phase 2 : (durée : 1 h 30 min)</b> En présence du jury, à partir d'un dossier technique, le candidat organise le poste de travail, démarre le robot de soudage, sélectionne le programme de production, vérifie les trajectoires du programme, crée les lignes de programmation du cordon de la soudure manquante sur la pièce préalablement assemblée, lance la production vérifie la conformité de la pièce puis renseigne le document de contrôle.</p>
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans l'îlot de production en soudage	00 h 20 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur sa capacité à proposer des améliorations techniques et organisationnelles des activités et au poste de travail dans un îlot de production.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	15/28

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	04 h 50 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	16/28



## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Assurer le montage d'un ensemble métallique et programmer une cellule robotisée de soudage**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 50 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury assiste à la totalité de la mise en situation professionnelle.

Lors de la mise en situation professionnelle, le jury observe l'organisation du poste de travail du candidat et la maîtrise dont il fait preuve dans la mise en œuvre des procédés et de la conduite de la cellule robotisée et sa durée.

Deux membres du jury peuvent observer et évaluer 6 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 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**

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement des équipements.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur sollicitation du jury, en cas de difficulté technique ou pour des points de sécurité.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	17/28



## Annexe 1

### Plateau technique d'évaluation

#### Soudeur programmeur de cellules robotisées

##### Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier standard, type atelier de formation, ou atelier d'une entreprise de soudage équipé d'un espace de montage par candidat. Il devra répondre aux normes préconisées pour la profession (hygiène/nettoyage, sécurité électrique, sécurité machine, aspiration, déplacements).	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Les machines devront être suffisamment éclairées, dégagées et espacées les unes des autres pour permettre la libre circulation du candidat et du jury.
Entretien technique	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Sans objet
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
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	19/28

**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 par candidat, constitué d'un espace d'assemblage équipé : <ul style="list-style-type: none"> <li>des moyens de protection,</li> <li>d'une table de montage,</li> <li>des sources d'énergie à proximité : <ul style="list-style-type: none"> <li>o Air comprimé dans le cas d'utilisation de meuleuses à air</li> <li>o Electricité pour soudage et/ou meuleuse</li> <li>o Gaz de soudage (bouteilles)</li> </ul> </li> </ul>	1	Sans objet
Machines	1	Générateur de soudage semi-automatique équipé	1	Sans objet
	1	Robot de soudage MAG 6 axes	1	Sans objet
	1	Affûteuse à tungstène	14	Sans objet
	1	Générateur de soudage TIG équipé	1	Sans objet
Outils / Outillages	1	Moyens de contrôle conventionnels (réglet métallique, règle, mètre à ruban) Moyens de traçage conventionnels (équerres, pointe à trace)	1	Sans objet
	1	Meuleuse portative diamètre 125 mm	1	Sans objet
	1	Caisse à outils conventionnelle de soudeur composée principalement d'une pince à gaz, d'un marteau rivoir, d'une brosse métallique, d'un burin	1	Sans objet
	1	Meuleuse en bout	4	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Ecran de protection mobile	2	En nombre suffisant pour assurer la protection de l'entourage
	1	Équipement de protection individuelle : <ul style="list-style-type: none"> <li>1 masque de soudeur,</li> </ul>	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	20/28

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 paire de lunettes de meulage,</li> <li>• 1 paire de protections auditives,</li> <li>• 1 paire de gants de protection,</li> <li>• 1 veste ou tablier en cuir,</li> <li>• 1 paire de chaussures de sécurité.</li> </ul>		
Matières d'œuvre	1	Pièces débitées suivant descriptif fourni dans le DTE organisateur	1	Prévoir une marge de sécurité en cas d'imprévu
	1	Mise à disposition en continu de gaz de soudage (bouteilles)	1	Sans objet
	1	Fil massif diamètre 1.0 mm	1	Sans objet
	1	Série de métal d'apport TIG diamètre 1.6,2,2.4 mm	1	Sans objet
	1	Produits de contrôle pour ressuage et macrographie	7	Sans objet
	1	Lot de disques à ébarber et à tronçonner diamètre 125 mm	1	Sans objet
	1	Lot de roues abrasives pour meuleuse en bout	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	21/28



## ANNEXE 2

### CORRESPONDANCES DU TP

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	23/28





## 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
SPCR	RE	TP-01376	01	13/01/2022	18/01/2022	25/28



**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."

