



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien(ne) de Production Industrielle

Niveau IV

Site : <http://www.emploi.gouv.fr>

**REFERENTIEL DE CERTIFICATION D'UNE SPECIALITE DU TITRE PROFESSIONNEL
DU MINISTERE CHARGE DE L'EMPLOI**

Technicien(ne) de Production Industrielle

1. Références de la spécialité

Niveau : IV

Code(s) NSF : 251 s - Mécanique générale et de précision, usinage-

Code(s) Rome : H2503, H2504

Formacode : 31620, 32010, 00105

Date de l'arrêté : 04/04/2014

Date de parution au JO de l'arrêté de spécialité : 13/05/2014

Date d'effet de l'arrêté : 12/07/2014

2. Synthèse des modalités d'évaluation pour l'accès au titre

➤ *Pour l'accès au titre professionnel des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation, les compétences sont évaluées au vu :*

a) De l'épreuve de synthèse basée sur une mise en situation professionnelle

Sur une ligne industrielle, le candidat réalise, à partir d'un ou plusieurs ordres de fabrication et du dossier de fabrication, la production en série de pièces finies ou de sous ensembles dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement, de la qualité conforme au cahier des charges et du temps imparti.

Cette mise en situation est complétée par un entretien technique.

b) Du dossier de synthèse de pratique professionnelle (DSPP)

Tous les candidats au Titre Professionnel décrivent par activité type et à partir d'exemples concrets, les pratiques professionnelles en rapport direct et étroit avec le titre professionnel visé.

Le candidat a également la possibilité de fournir tout support illustrant cette description.

A partir des informations fournies dans ce document et en complémentarité à l'épreuve de synthèse, le jury évaluera les acquis du candidat et les comparera aux requis du titre.

Le candidat produit une annexe au DSPP, qui consiste en un rapport d'activités professionnelles. Ce rapport écrit traite de la résolution d'une ou de plusieurs problématiques courantes de production, soit par exemple : étude d'implantation ou de modification de lignes de fabrication, problèmes de qualité, de sécurité ou de productivité sur une ligne de fabrication. Le candidat présente oralement et individuellement ce rapport devant le jury. A l'issue de la présentation, il répond à ses questions.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	3/26

- c) Des résultats des évaluations réalisées pendant le parcours continu de formation (**cette rubrique C ne concerne pas les candidats par VAE**).
- d) D'un entretien final avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités auxquelles conduit le titre visé sur la base du Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle (DSPP), de l'épreuve de synthèse et, pour les candidats d'un parcours continu de formation, des évaluations passées en cours de formation.
- *Pour l'accès au titre professionnel **des candidats issus d'un parcours progressif de formation ou ayant capitalisé les Certificats de Compétences Professionnelles** constitutifs du titre visé, les compétences sont évaluées lors d'un entretien final avec le jury sur la base des CCP obtenus et du DSPP.*

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	4/26

3. Le dispositif d'évaluation pour l'accès direct au titre

3.1. Les épreuves d'évaluation pour le (la) candidat(e) au Titre professionnel TPI

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Evaluations complémentaires ou Questionnement à partir d'une annexe DSPP	Mener des actions d'amélioration d'une production industrielle	01 h 00 mn	Cet entretien oral et individuel se déroule devant le jury dans une salle au calme, pourvue du matériel informatique nécessaire à une présentation du candidat. Il présente son rapport d'activités professionnelles, qui repère une ou plusieurs problématiques courantes rencontrées dans le domaine de la production et ses solutions proposées. Le jury le questionne ensuite. Le contenu du rapport est présenté sous une forme libre. (0h 40 mn de présentation et 0h 20 mn de questionnement)
Epreuve de synthèse : - Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	Préparer les matériels d'une ligne de production industrielle Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle Assister les opérateurs d'une ligne de production dans leur prise de poste Suivre une production industrielle Stabiliser le processus de production industrielle Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de production industrielle	01 h 15 mn	En présence du jury, cette mise en situation consiste à piloter une ligne de fabrication industrielle afin de produire des pièces ou des sous ensembles industrielles, de réagir à tout dysfonctionnement et d'en assurer le suivi.
- Questionnaire professionnel			
- Entretien technique	Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de production industrielle Mener des actions d'amélioration d'une production industrielle Conduire la réalisation des essais de production industrielle sous la responsabilité d'un chef de projet	00 h 30 mn	Individuellement et en présence du jury, l'entretien technique se déroule devant la ligne de production à la suite de la mise en situation professionnelle. Il traite des points suivants : - technologie mécanique, pneumatique et automatique de l'installation ; - connaissance des méthodes de production ; - son positionnement vis à vis des autres techniciens et ses apports dans le cadre des essais de production.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	5/26

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final		00 h 20 mn	
	Par candidat, durée de l'épreuve	03 h 05 mn, dont 01 h 50 mn devant le jury,	

Précisions pour le (la) candidat(e) issu(e) d'un parcours VAE :

Si le candidat ne peut produire un rapport d'activités professionnelles pour l'épreuve de « questionnement à partir d'une annexe au DSPP », la présentation du rapport d'activités sera remplacée par un questionnement prolongé du jury lors d'un entretien technique de 1 heure dans une salle.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	6/26

3.2. Les modalités pour l'accès direct au titre professionnel

Les compétences professionnelles du titre et les critères d'évaluation		Session Titre Professionnel - Modalités d'évaluation				
Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Evaluations complémentaires à l'Epreuve de synthèse Ou Questionnement à partir d'une annexe au DSPP	Epreuve de synthèse			Elément obligatoirement introduit dans l'entretien final
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique	
Piloter une ligne de production industrielle						
Préparer les matériels d'une ligne de production industrielle	La ligne de production est prête à démarrer Les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont respectées Les approvisionnements sont conformes aux documents techniques Les matériels sont préparés, fixés et montés en conformité aux documents techniques Les raccordements des matériels sont réalisés selon le dossier de fabrication Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables Les opérations sont réalisées dans le temps mentionné dans les documents techniques	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle	La production est démarrée et arrêtée conformément aux procédures dans le temps alloué Les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont respectées Le contrôle des produits fabriqués est réalisé conformément aux instructions La cadence de production est conforme à la gamme Le(s) poste(s) de travail est propre, rangé et organisé conformément aux instructions Le cahier de consignes est renseigné clairement pour l'équipe suivante Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables Les opérations sont réalisées dans le temps mentionné dans les documents techniques Les pièces fabriquées sont conformes au cahier des charges	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	7/26

Les compétences professionnelles du titre et les critères d'évaluation		Session Titre Professionnel - Modalités d'évaluation				
Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Evaluations complémentaires à l'Epreuve de synthèse Ou Questionnement à partir d'une annexe au DSPP	Epreuve de synthèse			Elément obligatoirement introduit dans l'entretien final
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique	
Assister les opérateurs d'une ligne de production dans leur prise de poste	Les données ont été transmises à l'opérateur pour réaliser les tâches confiées Les informations transmises sont conformes sur le plan technique et adaptées aux interlocuteurs Les difficultés des personnes à former sont identifiées La bonne appropriation des informations et des méthodes est vérifiée et notifiée Les adaptations nécessaires sont proposées	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Suivre une production industrielle	Les mesures d'optimisation sont prises La répartition des tâches de production entre les opérateurs est optimisée Les informations transmises sont conformes sur le plan technique et adaptées aux interlocuteurs Les valeurs de performance sont affichées et analysées Les normes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement sont respectées Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Stabiliser le processus de production industrielle	La performance réalisée est conforme aux objectifs de production L'analyse des anomalies ou des dérives est réalisée avec discernement Les dérives du processus sont identifiées, corrigées et validées selon les modes opératoires Le compte rendu d'intervention est renseigné et les documents de production sont mis à jour	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	8/26

Les compétences professionnelles du titre et les critères d'évaluation		Session Titre Professionnel - Modalités d'évaluation				
Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Evaluations complémentaires à l'Epreuve de synthèse Ou Questionnement à partir d'une annexe au DSPP	Epreuve de synthèse			Elément obligatoirement introduit dans l'entretien final
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique	
Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de production industrielle	Le taux d'utilisation des équipements de production est conforme aux objectifs Les documents techniques de production sont analysés et exploités sans erreur Les dysfonctionnements sont identifiés et les solutions apportées rapidement La traçabilité des dysfonctionnements est réalisée de manière précise et exploitable L'incidence des dysfonctionnements sur le produit, le process, les opérateurs, est identifiée et évaluée Les décisions et les mesures conservatoires sont prises de façon appropriée, dans le temps imparti Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables Le compte rendu d'intervention est exploitable	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contribuer à l'optimisation d'une ligne de production industrielle						
Mener des actions d'amélioration d'une production industrielle	Des points potentiels d'amélioration technique sont identifiés et techniquement réalisables Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée Les données du problème sont analysées et exploitées, à l'aide d'outils d'analyse appropriés Le coût approximatif des modifications et les gains potentiels sont estimés	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Conduire la réalisation des essais de production industrielle sous la responsabilité d'un chef de projet	Les documents sont analysés et exploités Les approches sécurité et qualité sont respectées La méthodologie est respectée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :						

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	9/26

03. Le dispositif d'évaluation pour l'accès direct au titre (suite)

3.3. Les compétences professionnelles transversales évaluées lors de la session du titre*

Compétences transversales et critères d'évaluation		Rappel des modalités d'évaluation définies dans la Session Titre Professionnel				
Compétences transversales	Critères d'évaluation	Evaluations complémentaires à l'Epreuve de synthèse Ou Questionnement à partir d'une annexe au DSPP	Epreuve de synthèse			Elément obligatoirement introduit dans l'entretien final
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique	
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail	Les vêtements de travail utilisés sont conformes aux instructions Les équipements de protection individuelle sont mis en œuvre Le poste de travail est rangé et nettoyé conformément aux méthodes préconisées L'espace de travail est dégagé de toute entrave à la circulation des personnes Aucune opération de production ne fait courir un risque au personnel ou aux biens	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Diagnostiquer un problème et le résoudre	Les causes réelles sont analysées exhaustivement, repérées et les solutions proposées sont pertinentes L'efficacité de la solution est mesurée et les écarts sont traités	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Travailler en équipe	Les opérations de production sont clairement définies et réalisables L'équipe est organisée et accompagnée pour l'atteinte d'un objectif commun La remontée d'informations des collaborateurs est efficace Les performances de l'équipe sont analysées, affichées et commentées La participation est active au sein des groupes de travail d'amélioration de process	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réagir de manière appropriée aux événements imprévus	Le programme de fabrication est livré au client La démarche d'analyse est conforme aux procédures et aboutit à un diagnostic exact du problème Les mesures conservatoires prises sont en relation avec l'événement imprévu La décision est conforme aux instructions et adaptée à la situation	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	10/26

** Il n'y a pas d'évaluation spécifique*

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	11/26

4 - Conditions particulières de présence et d'intervention du jury propre au titre

Protocole d'intervention du jury propre au titre :

Deux membres du jury peuvent évaluer au maximum six candidats lors de la mise en situation professionnelle.

Si, pendant le déroulement de la mise en situation professionnelle, le jury constate des manquements aux règles de sécurité ou une malfaçon pouvant constituer une mise en danger, il doit le signaler au candidat et apprécier de la poursuite ou non de l'intervention.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

Conditions particulières de composition du jury :

Néant.

5 - Conditions particulières de surveillance et de confidentialité prévues au cours de l'épreuve de synthèse

Néant.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	12/26

Annexe

Plateau technique de la session Titre Professionnel

Titre professionnel : Technicien(ne) de Production Industrielle

➤ **Le(s) lieu(x) de déroulement de l'évaluation pour la session Titre Professionnel**

La session de certification est organisée par l'organisme agréé, dans ses locaux ou en entreprise.

➤ **Les locaux pour la session TP**

Désignation et description des locaux	Observations
Atelier ou 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 ligne de production.	Néant.
Salle permettant la présentation du rapport d'activités professionnelles.	Néant.
Salle permettant le déroulement de l'entretien final.	Néant.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	13/26

➤ **Les équipements pour la session TP**

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 6 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
Postes de travail	<p>Epreuve de synthèse :</p> <p>1 poste de travail par candidat permettant la production de pièces industrielles avec la réalisation d'un changement de fabrication ou de version et le diagnostic d'un incident de fabrication.</p>	<p>Questionnement à partir d'une annexe au DSPP et entretien final :</p> <p>Tables et chaises pour, au minimum, 3 personnes.</p>
Machines et matériel	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'installation automatisée est une ligne flexible ou une ligne de production mise à disposition. - L'installation est automatisée, mais peut comprendre plusieurs postes semi automatiques et manuels. - L'installation doit être équipée d'un ou plusieurs automates programmables. - L'installation doit permettre d'être conduite selon les modes suivants : auto, semi auto et manuel. - L'installation doit permettre le changement de produit ou de version dans un temps limité et avec des moyens de manutention adaptés et compatibles à la mise en situation professionnelle. - Les produits réalisés sur la ligne doivent permettre la réalisation de contrôles dimensionnels, d'aspect ou de pesée, qu'ils soient statistiques ou unitaires, intégrés ou non à la machine. - L'installation doit être accessible aux candidats sans présenter de danger pour les personnes ou les biens. <p>Questionnement à partir d'une annexe au DSPP :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un ordinateur de type PC équipé de logiciel de présentation (power point par exemple). - Un vidéo projecteur. 	<p>Questionnement à partir d'une annexe au DSPP :</p> <p>Des moyens spécifiques peuvent être apportés par le candidat, s'il le juge utile à sa soutenance.</p>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	14/26

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 6 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
	- Un tableau blanc avec ses accessoires tels que marqueurs, ...	
Outillage	Le matériel de contrôle est spécifique aux pièces à produire et la liste est référencée dans le dossier de fabrication.	L'outillage est spécifique à chaque poste de travail et aux pièces à produire. La liste est référencée dans le dossier de fabrication.
Petit outillage	Néant.	L'outillage nécessaire à la production des pièces se trouve au poste de travail. La liste est référencée dans le dossier de fabrication.
Equipements de protection individuelle (EPI)	Néant.	Les EPI sont adaptés au poste de travail.
Matière d'œuvre	La matière d'œuvre est spécifique aux pièces à produire. La liste est référencée dans le dossier de fabrication.	Néant.
Documentation	<p>Le dossier de fabrication comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le ou les ordres de fabrication ; - La nomenclature ; - Le mode opératoire ; - La fiche qualité avec la liste du matériel de contrôle ; - La gamme de fabrication ; - La gamme de conditionnement, le cas échéant ; - La fiche sécurité éventuellement ; - La liste du matériel spécifique tel que visseuse, embout, clé, ... ; - Tous autres documents complémentaires spécifiques. <p>Le cahier de consignes ;</p> <p>Le dossier de conformité de l'installation vis-à-vis de la législation.</p>	Néant.
Autres	Néant.	Néant.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	15/26



REFERENTIEL DE CERTIFICATION
DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES
Technicien(ne) de Production Industrielle

REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien(ne) de Production Industrielle

Les épreuves d'évaluation pour le candidat(e) aux Certificats de Compétences Professionnelles

CCP 1 - Piloter une ligne de production industrielle

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	<p>Préparer les matériels d'une ligne de production industrielle</p> <p>Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de production industrielle</p> <p>Suivre une production industrielle</p> <p>Assister les opérateurs d'une ligne de production dans leur prise de poste</p> <p>Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle</p> <p>Stabiliser le processus de production industrielle</p>	01 h 30 mn	<p>Dans un atelier équipé d'une ligne de fabrication ou d'un ensemble de machines industrielles, le candidat réalise, à partir d'un dossier de fabrication, l'exécution d'un ou de plusieurs ordres de fabrication.</p> <p>Il met en route l'installation, organise les postes, charge les programmes, assure la production et réagit à un dysfonctionnement.</p> <p>Il traite l'incident, puis organise la production pour minimiser les conséquences en termes de baisse de la productivité, tout en conservant le niveau de qualité requis.</p> <p>Il positionne les opérateurs aux postes de travail, le cas échéant.</p> <p>Il met en œuvre les dispositions nécessaires pour assurer le niveau de qualité requis.</p> <p>Il établit un compte-rendu succinct de fabrication.</p> <p>Pendant la mise situation, le candidat doit être capable de commenter toutes ses actions et ses résultats. Il répond aux questions posées par le binôme évaluateur.</p>
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	<p>Préparer les matériels d'une ligne de production industrielle</p> <p>Réagir à un dysfonctionnement technique des équipements d'une ligne de production industrielle</p> <p>Suivre une production industrielle</p> <p>Assister les opérateurs d'une ligne de production dans leur prise de poste</p>	00 h 30 mn	<p>Cette épreuve permet de revenir sur la mise en situation professionnelle.</p> <p>Le candidat est questionné sur les faits marquants, sur son comportement et ses attitudes.</p>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	19/26

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
		Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle Stabiliser le processus de production industrielle		
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
		Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs	02 h 00 mn 00 h 30 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	20/26

CCP 2 - Contribuer à l'optimisation d'une ligne de production industrielle

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Mener des actions d'amélioration d'une production industrielle	01 h 00 mn	<p>Cet entretien oral et individuel se déroule devant le binôme évaluateur dans une salle au calme, pourvue du matériel informatique nécessaire à une présentation du candidat. Il présente son rapport d'activités professionnelles, qui repère une ou plusieurs problématiques courantes dans le domaine de la production et ses solutions proposées. Le binôme évaluateur le questionne ensuite. Le candidat a toute liberté pour le choix de sa présentation. (0h 40 mn de présentation et 0h 20 mn de questionnement)</p> <p>Si le candidat n'a pas la possibilité de préparer un tel dossier (confidentialité, cessation d'activité de l'entreprise...), le centre évaluateur lui propose une étude de cas. Dans ce cas et après un temps de préparation correspondant au sujet traité, le candidat proposera une méthodologie d'analyse et/ou de résolution de problème adaptée ou des solutions d'amélioration. (0h 40 mn de présentation et 0h 20 mn de questionnement)</p>
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Conduire la réalisation des essais de production industrielle sous la responsabilité d'un chef de projet	00 h 30 mn	Une aide de type questionnaire est fournie au binôme évaluateur pour conduire cet entretien.
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			01 h 30 mn 01 h 30 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	21/26

**ANNEXE AU RC TITRE ET CCP ÉTABLISSANT LES CORRESPONDANCES
AVEC LA VERSION PRECEDENTE DU TITRE PROFESSIONNEL**

Tableau des correspondances avec les versions précédentes du TP

N° CCP	TECHNICIEN(NE) DE PRODUCTION INDUSTRIELLE (NIVEAU IV) Arrêté du 30/06/2009	N° CCP	Technicien(ne) de Production Industrielle Arrêté du 04/04/2014
CCP 1	PILOTER UNE FABRICATION DE PRODUITS INDUSTRIELS DE SERIE SUR UNE LIGNE INDUSTRIELLE	CCP 1	Piloter une ligne de production industrielle
CCP 2	REMEDIER A UN ALEA DE PRODUCTION OU DE FONCTIONNEMENT D'UNE LIGNE INDUSTRIELLE		
CCP 3	OPTIMISER UNE FABRICATION DE PRODUITS INDUSTRIELS DE SERIE ET PROCEDER AUX ESSAIS	CCP 2	Contribuer à l'optimisation d'une ligne de production industrielle

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	22/26

GLOSSAIRE DES MODALITES D'EVALUATION du Référentiel de Certification (RC)

EVALUATIONS COMPLEMENTAIRES OU ANNEXE AU DOSSIER DE SYNTHESE DE PRATIQUE PROFESSIONNELLE (DSPP)

❖ **Les évaluations complémentaires à l'Epreuve de synthèse**

Cette modalité s'applique à des cas particuliers que la spécialité du titre rend nécessaire : elle ne s'assimile à aucune autre catégorie d'évaluation, ni aux obligations réglementaires éventuelles précisées dans le Référentiel de Certification du titre professionnel considéré, et pour lesquelles une rubrique existe.

❖ **Le questionnement à partir d'une annexe au DSPP**

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...), dont le Référentiel de Certification précise qu'elle doit être annexée au Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Précisions pour le (la) candidat(e) issu(e) de la VAE » mentionne en quoi consistent ces annexes.

EPREUVE DE SYNTHESE

L'épreuve de synthèse peut consister en une mise en situation professionnelle ou en la présentation différée d'un projet. Elle peut également intégrer un questionnaire professionnel et/ou un entretien technique.

❖ **La 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 du référentiel de certification.

❖ **La présentation différée d'un projet**

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet ou d'une production réalisés dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet ou cette production en amont de la session. Lorsqu'il est issu d'un parcours de Validation des Acquis de l'Expérience (VAE), les modalités de réalisation du projet sont précisées dans la rubrique « Précisions pour le (la) candidat(e) issu(e) de la VAE ».

❖ **Le questionnaire professionnel**

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

❖ **L'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).

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	23/26

L'ENTRETIEN FINAL

❖ **L'entretien final avec le jury est obligatoire. 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,

Dans certains cas, il peut couvrir l'évaluation de certaines compétences professionnelles du titre lorsque le Référentiel de Certification le mentionne.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle (DSPP).

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RC comme partie de la session d'évaluation du titre, donne lieu à instrumentation dans le Dossier Technique d'Evaluation (pour le candidat, le jury et le centre organisateur).

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPI	TP-00295	RC	06	18/04/2014	13/05/2014	24/26

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 droits 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 artifice ou un procédé quelconques."

