



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Fraiseur(se) d'Outillages en Commande Numérique

**Niveau IV**

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



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

**Fraiseur(se) d'Outillages en Commande Numérique**

**1. Références de la spécialité**

**Niveau :** IV

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

**Code(s) Rome :** H2903

**Formacode :** 23681, 23067, 24404, 23076

**Date de l'arrêté :** 15/02/2013

**Date de parution au JO de l'arrêté de spécialité :** 26/03/2013

**Date d'effet de l'arrêté :** 26/03/2013

**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

A partir du plan d'un élément d'outillage tel qu'une empreinte, un embout de coulisseau ou une matrice, après avoir ébauché selon le cas le prisme et les dégagements utiles sur fraiseuse conventionnelle, le candidat effectue l'usinage d'une poche, d'un relief ou d'une forme sur la pièce ou sur une électrode destinée à l'électroérosion par enfonçage, en utilisant une fraiseuse à commande numérique, selon un mode opératoire et une programmation établis par ses soins, la modélisation étant fournie.

La 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.

c) Des résultats des évaluations réalisées pendant le parcours continu de formation (**cette rubrique C ne concerne pas les candidats par VAE**).

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	3/22

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
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	4/22

### 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 FOCN

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Evaluations complémentaires ou Questionnement à partir d'une annexe DSPP			
<b>Epreuve de synthèse :</b> - Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme sur fraiseuse conventionnelle. Réaliser, sur fraiseuse à commande numérique, l'usinage de finition d'éléments d'outillages de mise en forme. Contrôler, sur machine à mesurer tridimensionnelle, des caractéristiques géométriques et dimensionnelles. Programmer des parcours d'outils en deux dimensions pour le fraisage d'éléments d'outillages. Elaborer des programmes de fraisage pour réaliser des formes sur des éléments d'outillages.	05 h 30 mn	En salle équipée de micro-ordinateurs avec logiciel de Fabrication Assistée par Ordinateur : - A partir du plan d'une pièce, telle qu'une empreinte, un embout de coulisseau ou une matrice, et de la définition numérisée fournie, élaborer une méthode de réalisation et établir le programme : durée 2h00.  En atelier d'outillage : - Réaliser, selon le cas, le prisme et les dégagements utiles sur fraiseuse conventionnelle : durée 1h00. - Régler la fraiseuse à commande numérique et effectuer les opérations d'usinage : durée 2h00. - Etablir un procès verbal de contrôle : durée 0h30.
- Questionnaire professionnel			
- Entretien technique	Réaliser l'ébauche de formes intérieures et extérieures d'éléments d'outillages de mise en forme, sur fraiseuse à commande numérique. Réaliser, sur fraiseuse conventionnelle, les surfaces fonctionnelles d'éléments d'outillages de mise en forme.	00 h 20 mn	Temps d'échange du jury avec le candidat pour vérifier l'appropriation des compétences non mises en oeuvre dans la situation professionnelle.
<b>Entretien final</b>		00 h 20 mn	L'entretien final permet au jury de vérifier : - La compréhension et la vision globale du métier par le candidat - La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.
	Par candidat, durée de l'épreuve	06 h 10 mn, dont 00 h 40 mn devant le jury,	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	5/22

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

Le candidat peut utiliser sa propre documentation technique : formulaire ou aide mémoire.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	6/22

### 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	
Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme par fraisage.						
Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme sur fraiseuse conventionnelle.	Les pièces ébauchées sont compatibles avec les conditions de parachèvement. L'utilisation appropriée des équipements et outillages offre une sécurité au poste de travail. Le choix des moyens permet l'efficacité du travail. Le temps alloué est respecté.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser l'ébauche de formes intérieures et extérieures d'éléments d'outillages de mise en forme, sur fraiseuse à commande numérique.	Les conditions technologiques permettent l'efficacité au poste de travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser la finition d'éléments d'outillages de mise en forme par fraisage.						
Réaliser, sur fraiseuse conventionnelle, les surfaces fonctionnelles d'éléments d'outillages de mise en forme.	Les choix technologiques permettent le respect des exigences dimensionnelles, géométriques et d'état de surface.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser, sur fraiseuse à commande numérique, l'usinage de finition d'éléments d'outillages de mise en forme.	Les pièces finies sont conformes aux exigences dimensionnelles, géométriques et d'état de surface. Les procédures de réglage sont respectées, offrant ainsi une sécurité au poste de travail. Le choix des moyens permet l'efficacité au poste de travail. Le temps alloué est respecté.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler, sur machine à mesurer tridimensionnelle, des caractéristiques géométriques et dimensionnelles.	La méthode de palpement sur machine à mesurer tridimensionnelle est maîtrisée.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Programmer des fraiseuses pour réaliser des éléments d'outillages de mise en forme.						
Programmer des parcours d'outils en deux dimensions pour le fraisage d'éléments d'outillages.	L'ordonnancement des opérations d'usinage et les paramètres du programme permettent la réalisation de la pièce conformément aux spécifications techniques. Les choix technologiques offrent une bonne efficacité du procédé d'usinage. Le temps passé pour programmer la fraiseuse est respecté.	<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
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	7/22

Les <u>compétences professionnelles</u> 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		
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique
Elaborer des programmes de fraisage pour réaliser des formes sur des éléments d'outillages.	Le programme établi à l'aide de l'outil informatique est testé et permet la réalisation de la pièce conformément aux spécifications techniques. Le mode de génération des surfaces est compatible avec les exigences de qualité. Les choix technologiques offrent une bonne efficience du procédé d'usinage. Le temps passé pour programmer la fraiseuse est respecté.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Obligations règlementaires le cas échéant :</b>					

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	8/22



### 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 obligatoire introduit dans l'entretien final
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique	
Maintenir son attention de façon continue	Les opérations de contrôle du processus d'usinage sont assurées de façon suivie. Les aléas et dérives sont traités immédiatement pour éviter tout rebut.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Préparer et mettre en œuvre des modes opératoires	Les opérations réalisées respectent un ordre prescrit ou défini d'une manière cohérente. Les moyens mis à disposition sont utilisés conformément aux prescriptions. Les procédures de travail sont bien identifiées et appliquées.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Résoudre un problème technique	Les solutions adoptées pour optimiser le mode opératoire permettent de garantir la qualité de la pièce. Les actions correctives s'inscrivent dans une démarche cohérente et réfléchie. Les solutions mises en œuvre pour résoudre les difficultés techniques ne pénalisent pas la productivité.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

\* 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
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	9/22

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

##### **Protocole d'intervention du jury propre au titre :**

La présence du jury est nécessaire pendant l'épreuve en atelier.

L'observation simultanée de plusieurs candidats -jusqu'à 6- est possible.

Le jury peut à tout moment interrompre l'épreuve en cas de mise en danger des personnes ou des matériels.

##### **Conditions particulières de composition du jury :**

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

La présence d'un surveillant est nécessaire pendant la préparation du mode opératoire en salle.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	10/22

## Annexe

### Plateau technique de la session Titre Professionnel

#### Titre professionnel : Fraiseur(se) d'Outillages en Commande Numérique

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

L'épreuve pratique se déroule dans un atelier d'usinage, dans le centre de formation ou en entreprise, équipé de fraiseuses conventionnelles et à commande numérique.

La préparation du mode opératoire et du programme numérisé nécessitent l'accès à une salle contiguë équipée de micro-ordinateurs avec un logiciel de Fabrication Assistée par Ordinateur.

##### ➤ Les locaux pour la session TP

Désignation et description des locaux	Observations
Atelier standard, de type atelier de formation, ou atelier d'une entreprise d'outillages. Il devra répondre aux normes préconisées pour la profession: hygiène/nettoyage, sécurité électrique, sécurité machines, déplacements. Une salle de cours pour l'élaboration du mode opératoire et la programmation. Un bureau pour l'entretien technique et l'entretien final.	Les machines devront être suffisamment éclairées, dégagées et espacées les unes des autres pour permettre la libre circulation du candidat et des membres du jury.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	11/22

➤ **Les équipements pour la session TP**

<b>Désignation et description</b>	<b>Dotation collective évaluée pour un nombre de 6 candidat(s) maximum</b>	<b>Dotation individuelle</b>
Postes de travail	Machines-outils mise à disposition des candidats pendant la durée de l'épreuve.	Néant
Machines et matériel	3 Fraiseuses conventionnelles équipées avec étau, bridage, matériel de réglage et outils, pour les opérations de surfacage et détournage. 2 Fraiseuses à commande numérique pour l'usinage de forme. 6 Equipements informatiques dotés d'un logiciel « fabrication assistée par ordinateur ». 1 Machine à mesurer tridimensionnelle.	Néant
Outillage	Gabarits de contrôle utiles et moyens de mesure traditionnels.	Néant
Petit outillage	Outillages affectés aux machines-outils : clés, tournevis, marteau, massette.	Néant
Equipements de protection individuelle (EPI)	Les machines doivent être équipées des dispositifs de sécurité préconisés par les normes en vigueur dans la profession : carters de sécurité, arrêts d'urgence. Ces éléments concernant la sécurité des machines doivent être opérationnels et portés à la connaissance des jurys et du candidat.	Lunettes de protection.
Matière d'œuvre	Matière d'œuvre spécifique selon la pièce à réaliser.	Néant
Documentation	Consignes de sécurité et livrets machines	Néant
Autres	Néant	Néant

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	12/22



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Fraiseur(se) d'Outillages en Commande Numérique



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

## Fraiseur(se) d'Outillages en Commande Numérique

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

#### CCP 1 - Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme par fraisage.

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Réaliser l'ébauche de formes intérieures et extérieures d'éléments d'outillages de mise en forme, sur fraiseuse à commande numérique. Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme sur fraiseuse conventionnelle.	04 h 30 mn	A partir d'un plan de fabrication, réaliser : - Le cubage d'un élément d'outillage, aux cotes de surépaisseur pour rectification selon la qualité 9, sur fraiseuse conventionnelle. - L'ébauche d'une forme de type "îlot", par détournage, sur fraiseuse conventionnelle. - L'ébauche de logements, poches ou rainures, sur fraiseuse à commande numérique, à partir d'un programme fourni. Cette épreuve se déroule en présence du binôme évaluateur.
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input type="checkbox"/>			
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			04 h 30 mn 00 h 00 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	15/22

## CCP 2 - Réaliser la finition d'éléments d'outillages de mise en forme par fraisage.

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Réaliser, sur fraiseuse à commande numérique, l'usinage de finition d'éléments d'outillages de mise en forme. Réaliser, sur fraiseuse conventionnelle, les surfaces fonctionnelles d'éléments d'outillages de mise en forme. Contrôler, sur machine à mesurer tridimensionnelle, des caractéristiques géométriques et dimensionnelles.	05 h 00 mn	A partir du dossier de fabrication d'un sous-ensemble d'outillage : - Finir des surfaces fonctionnelles, telles qu'un guidage, une fermeture ou un verrouillage, sur une fraiseuse conventionnelle. - Conduire, sur fraiseuse à commande numérique, la finition de surfaces géométriques telles qu'une poche, un alésage ou une rainure, à programmer sur le directeur de commande et la finition des formes 3D à partir d'un programme fourni. - Etablir le procès verbal de contrôle. Cette épreuve se déroule en présence du binôme évaluateur.
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input type="checkbox"/>			
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			.
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			05 h 00 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	16/22



### CCP 3 - Programmer des fraiseuses pour réaliser des éléments d'outillages de mise en forme.

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Elaborer des programmes de fraisage pour réaliser des formes sur des éléments d'outillages. Programmer des parcours d'outils en deux dimensions pour le fraisage d'éléments d'outillages.	05 h 00 mn	A partir du dossier de fabrication d'un sous-ensemble d'outillage et de la modélisation 3D d'une forme à réaliser : - Elaborer le processus d'usinage et programmer, sur le pupitre du directeur de commande, ou sur un système FAO, le contournage 2D d'une poche ou d'un noyau. - Programmer sur un système FAO les trajectoires d'outils pour l'usinage d'une forme 3D. Cette épreuve se déroule en présence du binôme évaluateur.
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input type="checkbox"/>			
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			05 h 00 mn 00 h 00 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	17/22

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

<b>Tableau des correspondances avec les versions précédentes du TP</b>
--

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	18/22

## 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
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	19/22

## 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
FOCN	TP-01321	RC	01	04/12/2012	26/03/2013	20/22

**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."

