



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent de fabrication industrielle

Niveau V

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	1/30



## 1. Références de la spécialité

**Intitulé du titre professionnel : Agent de fabrication industrielle**

**Sigle du titre professionnel : AFI**

**Niveau : V**

**Code(s) NSF : 251u - Conduite d'équipements d'usinage**

**Code(s) ROME : H3302**

**Formacode : 23646, 23035**

**Date de l'arrêté : 27/11/2017**

**Date de parution au JO de l'arrêté : 07/12/2017**

**Date d'effet de l'arrêté : 12/04/2018**

## 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
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	3/30

**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
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	4/30

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

#### 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>	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	01 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. A partir d'un ordre de fabrication fourni et du dossier technique des pièces à produire, le candidat monte, assemble en série et contrôle des sous-ensembles de pièces sur un poste de travail indépendant ou intégré à une ligne de montage. En fin de série, il range son poste de travail et réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production	00 h 45 min	Cet entretien technique, composée de deux parties, se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle.  <b>Partie A :</b> le candidat expose au jury sa suggestion d'amélioration qui pourrait être mise en œuvre sur le poste de montage-assemblage de la mise en situation professionnelle. Le jury le questionne sur la pertinence de la suggestion, ainsi que sur les gains potentiels (durée indicative : 15 minutes)  <b>Partie B :</b> le jury questionne le candidat sur l'utilisation en toute sécurité, et sur les opérations de maintenance de premier niveau d'une machine industrielle (durée indicative : 30 minutes).
▪ 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.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 20 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	5/30

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	6/30

### 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)
<b>Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels</b>					
Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série	<p>Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont utilisés.</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.</p> <p>Les paramètres des machines de montage-assemblage sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.</p> <p>Le poste de travail 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> <p>Les produits fabriqués sont identifiés et stockés dans les contenants appropriés.</p> <p>Les déchets sont triés.</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"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	7/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	<p>La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.  Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.  La lecture des mesures est juste.  Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.  Les produits contrôlés sont identifiés et stockés à leur emplacement prévu.  Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.  Les dérives du processus sont identifiées, analysées, argumentées et corrigées conformément aux documents de production.  Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.  Le poste de contrôle 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.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	<p>Les observations sur le poste de travail sont prises en compte et analysées.  Le dysfonctionnement est repéré et défini.  Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont connues.  La suggestion d'amélioration est réaliste et pertinente.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	8/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
<b>Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée</b>					
Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée	<p>L'approche sécuritaire de l'utilisation d'une machine est énoncée.</p> <p>Les différents dispositifs de protection tels que barrières immatérielles, commandes bi manuelles, arrêt d'urgence, sécurité des portes sont connus et énoncés.</p> <p>Les différents modes et phases de fonctionnement d'une machine sont énoncés et expliqués.</p> <p>La sécurité des personnes autour des machines est prise en compte.</p> <p>La réaction face à un incident matériel est énoncée.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	<p>La date 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 contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.</p> <p>Les produits contrôlés sont identifiés et stockés à leur emplacement prévu.</p> <p>Les défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.</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"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	9/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production	Les différents types et niveaux de maintenance sont énoncés. L'approche sécuritaire vis-à-vis des opérations de maintenance est énoncée. Le vocabulaire technique est suffisamment étendu pour un agent de fabrication.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	Les observations sur le poste de travail sont prises en compte et analysées. Le dysfonctionnement est repéré et défini. 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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Obligations réglementaires le cas échéant :</b> Néant.					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	10/30

### 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 des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et de santé au travail	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
Contrôler la conformité d'un produit	Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 20 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.

### 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 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
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	11/30





# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Agent de fabrication industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	13/30



## CCP

### Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels

#### 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>	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	01 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. A partir d'un ordre de fabrication fourni et du dossier technique des pièces à produire, le candidat monte, assemble en série et contrôle des sous-ensembles de pièces sur un poste de travail indépendant ou intégré à la ligne de montage. En fin de série, il range son poste de travail et réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques et 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, puis expose au jury sa suggestion d'amélioration qui pourrait être mise en œuvre sur le poste de montage-assemblage de la mise en situation professionnelle. Le jury le questionne sur la pertinence de la suggestion, ainsi que sur les gains potentiels.
▪ 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 30 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	15/30

## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 30 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
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	16/30

## CCP

### Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée

#### 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 les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	01 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement en présence du jury sur la machine de production pré-réglée.  <b>Phase 1</b> : 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 range son poste de travail et réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail (durée indicative : 1 h).  <b>Phase 2</b> : à partir d'un bon d'intervention fourni, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur la machine de production (durée indicative : 15 min).
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques et 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, puis expose au jury sa suggestion d'amélioration qui pourrait être mise en œuvre sur la machine de production de la mise en situation professionnelle. Le jury le questionne sur la pertinence de la suggestion, ainsi que sur les gains potentiels.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	17/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	01 h 30 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	18/30

## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 30 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
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	19/30



## Annexe 1

### Plateau technique d'évaluation

### Agent de fabrication industrielle

#### 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 ligne de fabrication ou du poste individuel d'assemblage.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	L'entretien technique se déroule dans une salle aménagée ou près de la ligne de fabrication.	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
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	21/30

## 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 et la réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau.	1	Uniquement pour le CCP " Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine réglée".
	1	Un poste de travail permettant le montage et l'assemblage en série de sous-ensembles de pièces, qui peut être indépendant ou intégré à une ligne de fabrication.  Ce poste de montage permet le stockage des pièces élémentaires concernées.	1	Sans objet
Machines	1	La ligne de fabrication est composée : <ul style="list-style-type: none"><li>• soit de plusieurs postes de montage-assemblage successifs permettant la réalisation du produit fini ;</li><li>• soit d'un seul poste individuel rassemblant l'ensemble des opérations permettant la réalisation du produit fini.</li></ul> Elle doit être accessible sans présenter de danger pour les personnes ou les biens.	1	Sans objet
	1	Une machine industrielle de production réglée comprenant, au moins, un poste de travail. 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	Uniquement pour le CCP " Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine réglée".
Équipements	1	L'outillage et le matériel de contrôle nécessaires à la production des pièces sur machine se trouvent au poste de travail. La liste est référencée dans le dossier de fabrication des pièces à produire.	1	Uniquement pour le CCP " Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine réglée".
	1	L'outillage et le matériel de contrôle nécessaires au montage-assemblage des pièces se trouvent au poste de travail. La liste est référencée dans le dossier de fabrication des pièces à produire.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
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 et les éléments de conditionnement tels que cartons, caisses sont spécifiques aux pièces à fabriquer et sont référencés dans le dossier de fabrication. Les sous-ensembles à assembler sont de type électrique, électronique, mécanique, textile ou mixte. Les pièces élémentaires peuvent être de natures différentes telles que plastique, aluminium, acier, textile. Les produits fabriqués permettent la réalisation de contrôles de différentes natures telles que dimensionnel, aspect, par pesée ou fonctionnement.	1	Sans objet
	1	La matière d'œuvre est spécifique aux pièces à fabriquer. La liste est référencée dans le dossier de fabrication.	1	Uniquement pour le CCP " Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine réglée".
Documentations	1	Le dossier de fabrication comprend les documents nécessaires à la fabrication des pièces. L'ordre de fabrication.	1	Uniquement pour le CCP " Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine réglée".
	1	Le dossier de fabrication comprend les documents nécessaires au montage-assemblage des sous-ensembles 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
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	23/30



## ANNEXE 2

### CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Agent de fabrication industrielle est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

<b>Agent de fabrication industrielle Arrêté du 10/09/2012</b>		<b>Agent de fabrication industrielle Arrêté du 27/11/2017</b>	
CCP	Fabriquer manuellement des pièces ou des sous-ensembles industriels de série	CCP	Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels
CCP	Fabriquer, sur des lignes de production, des pièces ou des sous-ensembles industriels de série	CCP	Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	25/30



## 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
AFI	RC	TP-00355	06	07/12/2017	10/10/2017	27/30



**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."

