



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent(te) de fabrication industrielle

**Niveau V**

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



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

**Agent(te) de fabrication industrielle**

**1. Références de la spécialité**

**Niveau :** V

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

**Code(s) Rome :** H3302

**Formacode :** 23035, 23662, 31620

**Date de l'arrêté :** 10/09/2012

**Date de parution au JO de l'arrêté de spécialité :** 12/10/2012

**Date d'effet de l'arrêté :** 12/10/2012

**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 ou sur un poste individuel de montage et à partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication, le candidat réalise une série de sous-ensembles de pièces par assemblage manuel ou assisté dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement, de la qualité conforme au cahier des charges et du temps imparti.

Sur un entretien technique

Le candidat :

- a. Présente une suggestion d'amélioration portant sur un indicateur de production en lien avec la mise en situation professionnelle qu'il vient de réaliser,
- b. Est questionné par le jury professionnel sur l'utilisation d'une machine de production.

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.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	3/24

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
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	4/24

### 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 AFI

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 en série des opérations de montage et d'assemblage Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle	01 h 15 mn	Cette mise en situation professionnelle consiste à assembler en série et contrôler des sous-ensembles de pièces sur un poste de travail indépendant ou intégré à une ligne de montage.
- Questionnaire professionnel			
- Entretien technique	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production et de nettoyage des outillages et des moyens de production	01 h 05 mn	<b>Partie A :</b> Elle se déroule en 2 temps : Le jury demande au candidat de réfléchir à une suggestion d'amélioration à mettre en oeuvre sur l'équipement de production. (préparation : 20 min) Le candidat présente sa proposition au jury qui le questionne. (présentation : 15 min)  <b>Partie B :</b> Questionnement sur l'utilisation d'une machine de production (30 min)
<b>Entretien final</b>		00 h 20 mn	Au travers de l'entretien final, le jury professionnel s'assure que le candidat a intégré convenablement : - la compréhension et la dimension globale de l'emploi quel qu'en soit le contexte d'exercice, - la connaissance et la culture professionnelle de l'emploi, - les comportements professionnels, en termes de savoir-être, attendus dans l'exercice de l'emploi, - les exigences liées à l'emploi.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	5/24

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Par candidat, durée de l'épreuve	02 h 40 mn, dont 01 h 05 mn devant le jury,	

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

Sans objet.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	6/24

### 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	
Fabriquer manuellement des pièces ou des sous-ensembles industriels de série						
Réaliser en série des opérations de montage et d'assemblage	Les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont respectées La qualité de la production est conforme au cahier des charges Il n'y a pas de rupture d'approvisionnement sur les matières et sur les pièces élémentaires Les modes opératoires sont respectés La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident Le poste est rangé et nettoyé Les documents de production sont renseignés et lisibles Les informations transmises sur les documents sont fiables Les opérations sont réalisées dans le temps imparti	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle	Le mode opératoire de contrôle est respecté Les instruments de mesure sont utilisés dans les règles de l'art La lecture des mesures est juste L'alerte, suite à une dérive, est donnée et justifiée Les documents de production sont renseignés et lisibles Les informations transmises sur les documents sont fiables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production	La situation évoquée révèle un phénomène vérifiable Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes La faisabilité des propositions est prise en compte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	7/24

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			Elément obligatoirement introduit dans l'entretien final
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique	
Fabriquer, sur des lignes de production, des pièces ou des sous-ensembles industriels de série						
Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée	Les règles de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont respectées La qualité de la production est conforme au cahier des charges Il n'y a pas de rupture d'approvisionnement sur les matières et sur les pièces élémentaires Les modes opératoires sont respectés La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident Le poste est rangé et nettoyé Les documents de production sont renseignés et lisibles Les informations transmises sur les documents sont fiables Les opérations sont réalisées dans le temps imparti	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle	Le mode opératoire de contrôle est respecté Les instruments de mesure sont utilisés dans les règles de l'art La lecture des mesures est juste L'alerte, suite à une dérive, est donnée et justifiée Les documents de production sont renseignés et lisibles Les informations transmises sur les documents sont fiables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production et de nettoyage des outillages et des moyens de production	Les interventions sont réalisées dans les délais selon le planning établi La qualité d'intervention est conforme au document de référence Le temps d'intervention est minimisé Les documents de production sont renseignés et lisibles Les informations transmises sur les documents sont fiables	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production	La situation évoquée révèle un phénomène vérifiable Les propositions de solutions sont réalistes et pertinentes La faisabilité des propositions est prise en compte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	8/24



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			Elément obligatoirement introduit dans l'entretien final
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique	
Obligations réglementaires le cas échéant : Sans objet.						

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	9/24

### 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	
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	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mettre en œuvre des modes opératoires	Les procédures et les consignes de fabrication sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Travailler en équipe	Le climat de travail est serein Les membres de l'équipe de production s'entraident sur les postes de travail La participation des membres aux groupes de travail du secteur est conforme aux objectifs de l'entreprise	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	10/24

#### 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 indispensable pour apprécier la valeur professionnelle du candidat sur l'ensemble des épreuves.  
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.

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

Sans objet.

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

Sans objet.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	11/24

## Annexe

### Plateau technique de la session Titre Professionnel

#### Titre professionnel : Agent(te) de fabrication industrielle

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

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

##### ➤ Les locaux pour la session TP

Désignation et description des locaux	Observations
La passation 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 ou des postes individuels d'assemblage.	Les locaux doivent être conformes en sécurité, en particulier sur les aspects alimentation électrique et lutte contre l'incendie.
L'entretien technique et l'entretien final se déroulent dans une salle aménagée, au minimum pour trois personnes, pour une discussion au calme (2 membres du jury + 1 candidat).	La salle de type salle de cours doit garantir les règles de confidentialité et permettre au jury professionnel de s'entretenir au calme avec le candidat.
Une salle permettant aux candidats de se préparer et d'attendre leur passage avec le jury.	Salle de type : salle de cours

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	12/24

➤ **Les équipements pour la session TP**

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 1 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
Postes de travail		Un poste individuel d'assemblage intégré ou non à une ligne de montage. Ce poste de montage permet le stockage des pièces élémentaires.
Outillage		Le matériel de contrôle (ex : pied à coulisse, balance, ...) est spécifique aux sous-ensembles à fabriquer. La liste est référencée dans le dossier de fabrication.  L'outillage (clé, embout de vissage, visseuses électriques ou pneumatiques) est spécifique à chaque poste de travail et aux sous-ensembles à fabriquer. La liste est référencée dans le dossier de fabrication.
Petit outillage		Tout le petit outillage (visserie, clips, inserts, ...) est spécifique aux sous-ensembles à fabriquer. La liste est référencée dans la nomenclature du dossier de fabrication. Le nombre est fonction de l'ordre de fabrication.
Equipements de protection individuelle (EPI)		Les EPI sont spécifiques au poste de travail. Au minimum : Vêtement de travail, chaussures de sécurité.
Matière d'œuvre		Les cartons ou caisses d'emballage avec la taille, les dimensions et les couleurs sont référencés dans la gamme de conditionnement. Le nombre est fonction de l'ordre de fabrication. Les sous-ensembles à assembler sont de type électrique, électronique, mécanique, textile ou mixte. Les pièces élémentaires peuvent être de nature différente (plastique, aluminium, acier, textile, .....).
Documentation		Le dossier de fabrication comprend : <ul style="list-style-type: none"> <li>• La nomenclature</li> <li>• Le mode opératoire</li> <li>• La fiche qualité avec la liste du matériel de contrôle</li> <li>• La gamme de fabrication</li> <li>• La gamme de conditionnement</li> <li>• La fiche sécurité éventuellement</li> </ul>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	13/24

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 1 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• La liste du matériel spécifique (visseuse, embout, clé, ...)</li> <li>• Le cahier de consignes</li> </ul> Le dossier de conformité des machines vis-à-vis de la législation du travail L'ordre de fabrication

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	14/24



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION

## DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

### Agent(te) de fabrication industrielle





# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

## Agent(te) de fabrication industrielle

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

#### CCP 1 - Fabriquer manuellement des pièces ou des sous-ensembles industriels de série

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle Réaliser en série des opérations de montage et d'assemblage	01 h 15 mn	Cette mise en situation professionnelle consiste à assembler en série et contrôler des sous-ensembles de pièces sur un poste de travail indépendant ou intégré à une ligne de montage.
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production	00 h 35 mn	Cette épreuve se déroule en 2 temps :  Le jury demande au candidat de réfléchir à une suggestion d'amélioration à mettre en oeuvre sur l'équipement de production. (préparation : 20 min) Le candidat présente sa proposition au jury qui le questionne. (présentation : 15 min)
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			01 h 50 mn 00 h 15 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	17/24

## CCP 2 - Fabriquer, sur des lignes de production, des pièces ou des sous-ensembles industriels de série

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Effectuer les opérations de contrôle des composants et des sous-ensembles issus d'une production industrielle Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production et de nettoyage des outillages et des moyens de production Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée	01 h 00 mn	Cette mise en situation professionnelle consiste à réaliser une production en série de pièces sur une machine pré-réglée à partir du dossier de fabrication fourni. Chaque candidat passe individuellement devant le jury professionnel qui choisit et fournit l'ordre de fabrication à réaliser.
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans son secteur de production	00 h 35 mn	Cette épreuve se déroule en 2 temps :  Le jury demande au candidat de réfléchir à une suggestion d'amélioration à mettre en oeuvre sur l'équipement de production. (préparation : 20 min) Le candidat présente sa proposition au jury qui le questionne. (présentation : 15 min)
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			01 h 35 mn 00 h 15 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	18/24

# **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	AGENT DE FABRICATION INDUSTRIELLE (NIVEAU V) Arrêté du 04/02/2008	N° CCP	Agent(te) de fabrication industrielle Arrêté du 10/09/2012
CCP 1	FABRIQUER MANUELLEMENT DES PIECES OU DES SOUS ENSEMBLES INDUSTRIELS DE SERIE	CCP 1	Fabriquer manuellement des pièces ou des sous-ensembles industriels de série
CCP 2	FABRIQUER A L'AIDE DE MACHINES SIMPLES DES PIECES OU DES SOUS ENSEMBLES INDUSTRIELS DE SERIE	CCP 2	Fabriquer, sur des lignes de production, des pièces ou des sous-ensembles industriels de série

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	19/24

## 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
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	20/24

## 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
AFI	TP-00355	RC	05	21/05/2012	12/10/2012	21/24



**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."

