



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Electromécanicien de maintenance 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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	1/30

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Electromécanicien de maintenance industrielle

Sigle du titre professionnel : EMI

Niveau : V

Code(s) NSF : 250r - Maintenance d'équipements en mécanique-électricité, dépannage de matériel électroménager

Code(s) ROME : I1309, I1310

Formacode : 31624, 24052, 23684, 24069, 24054

Date de l'arrêté : 27/11/2017

Date de parution au JO de l'arrêté : 09/12/2017

Date d'effet de l'arrêté : 22/02/2018

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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	4/30

3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel EMI

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Repérer la fonction technique défaillante sur un équipement industriel Dépanner des équipements industriels par échanges standard mécaniques, électriques, pneumatiques et hydrauliques Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel Réparer les mécanismes d'un équipement industriel Remettre en état une pièce mécanique simple par retouche, adaptation manuelle et par soudage	05 h 00 min	La mise en situation professionnelle, en présence du jury, est constituée de trois phases : Phase 1 - durée : 1 h 30 min A partir d'un ordre d'intervention, le candidat repère la fonction technique défaillante sur un équipement pluritechnologique en panne. Il effectue l'échange standard de l'élément en cause et procède à la remise en service en respectant les instructions écrites qui lui sont fournies. Phase 2 - durée : 1 h 30 min A partir d'un ordre d'intervention qui précise la pièce défaillante d'un mécanisme, le candidat effectue le démontage, remplace la pièce et remonte l'ensemble. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes. Phase 3 - durée : 2 h 00 A partir d'un ordre de fabrication, le candidat met en œuvre des opérations d'usinage manuel et de soudage pour remettre en état ou fabriquer une pièce mécanique simple. Il intègre la pièce dans l'équipement et réalise le câblage électrique ou le tuyautage pneumatique ou hydraulique des composants qui s'y rattachent. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et rendre compte Dépanner des équipements industriels par échanges standard mécaniques, électriques, pneumatiques et hydrauliques	00 h 30 min	Le passage du questionnaire se déroule en salle, en présence d'un surveillant.
▪ 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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	5/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final		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 :	05 h 50 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Correspondance entre phases et compétences évaluées :

Phase 1 : « Repérer la fonction technique défaillante sur un équipement industriel » et « Dépanner des équipements industriels par échanges standard mécaniques, électriques, pneumatiques et hydrauliques ».

Phase 2 : « Réparer les mécanismes d'un équipement industriel ».

Phase 3 : « Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel » et « Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel » et « Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel » et « Remettre en état une pièce mécanique simple par retouche, adaptation manuelle et par soudage ».

Remarque : les phases 1, 2 et 3 peuvent se rapporter à un même équipement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	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)
Réaliser, en sécurité et sur instructions, la maintenance préventive et le dépannage d'équipements en situation de production – Industrie et Services					
Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et rendre compte	Les unités et les ordres de grandeur des informations collectées sont connus. La posture à tenir en cas d'anomalies constatées est comprise. Les tâches à réaliser après une intervention de maintenance préventive sont connues. Les principaux types d'opérations de maintenance préventive en fonction des technologies sont cités. Les bases de rédaction d'un compte-rendu sont énoncées.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Repérer la fonction technique défaillante sur un équipement industriel	La préparation est exhaustive sur tous les champs. La collecte des informations techniques est exhaustive : effet constaté, conditions d'apparition, caractère aléatoire ou systématique. La fonction technique défaillante est repérée à l'aide d'une démarche pertinente et structurée. Les hypothèses proposées sont argumentées et correspondent à la réalité de la défaillance. Après une analyse des risques liés à l'intervention, le travail est réalisé en sécurité et dans un temps cohérent avec la complexité du dysfonctionnement. Les instruments de mesure et de contrôle, les outils, outillages et équipements sont maintenus dans l'état initial.	<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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	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)
Dépanner des équipements industriels par échanges standard mécaniques, électriques, pneumatiques et hydrauliques	La préparation est exhaustive sur tous les champs. Les gestes techniques d'échange standard sont maîtrisés. Les outils, outillages et équipements sont maintenus dans l'état initial. Après une analyse des risques liés à l'intervention, le travail est réalisé en sécurité, en respect des normes liées à chaque technologie. Le temps alloué est respecté. Les caractéristiques de fonctionnement initial sont connues et retrouvées lors de la remise en service. Toutes les phases de l'intervention sont réalisées, depuis la préparation jusqu'à l'évacuation des déchets et consommables.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements - Industrie et Services					
Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel	La préparation est exhaustive sur tous les champs. Le circuit électrique respecte le cahier des charges technique. Le circuit électrique est conforme aux principaux points de normalisation décrits dans la Norme NF C 15-100. Après une analyse des risques liés à l'intervention, le travail est réalisé en respect de la Norme NF C 18-510. Les outils, outillages et équipements sont maintenus dans l'état initial.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel	La préparation est exhaustive sur tous les champs. Le circuit pneumatique respecte le cahier des charges technique et les prescriptions de tuyautage et de raccordement. Après une analyse des risques liés à l'intervention, le travail est réalisé en sécurité, en respect des normes liées à la technologie pneumatique. Les outils, outillages et équipements sont maintenus dans l'état initial.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel	La préparation est exhaustive sur tous les champs. Le circuit hydraulique respecte le cahier des charges technique et les prescriptions de tuyautage et de raccordement. Après une analyse des risques liés à l'intervention, le travail est réalisé en sécurité, en respect des normes liées à la technologie hydraulique. Les outils, outillages et équipements sont maintenus dans l'état initial.	<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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	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)
Réparer les mécanismes d'un équipement industriel	La préparation est exhaustive sur tous les champs. Les modes opératoires de démontage et de remontage du mécanisme sont respectés. Après une analyse des risques liés à l'intervention, le travail est réalisé en sécurité. Les outils, outillages et mécanismes sont maintenus dans l'état initial. Après réparation, le mécanisme fonctionne comme à l'initial.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Remettre en état une pièce mécanique simple par retouche, adaptation manuelle et par soudage	La préparation est exhaustive sur tous les champs. La pièce retouchée ou adaptée est conforme au plan et est fonctionnelle. Après une analyse des risques liés à l'intervention, le travail est réalisé en sécurité. Les outils, outillages et équipements sont maintenus dans l'état initial.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	9/30

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	Dépanner des équipements industriels par échanges standard mécaniques, électriques, pneumatiques et hydrauliques
	Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel
	Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel
	Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel
	Réparer les mécanismes d'un équipement industriel
Organiser, préparer une action	Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et rendre compte
	Repérer la fonction technique défailante sur un équipement industriel
Manipuler, manœuvrer, avec dextérité et en sécurité des outils et des équipements	Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel
	Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel
	Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel
	Remettre en état une pièce mécanique simple par retouche, adaptation manuelle et par soudage
	Réparer les mécanismes d'un équipement industriel
	Repérer la fonction technique défailante sur un équipement industriel

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 05 h 20 min

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	10/30

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien final.

Un jury composé de deux membres peut observer et analyser la prestation de plusieurs candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail. Le nombre de candidats observés simultanément dépend de la phase de la mise en situation professionnelle :

Phase 1 : deux candidats simultanément maximum.

Phase 2 et 3 : quatre candidats simultanément maximum.

Pour les phases de mise en situation sur équipement en marche ou sous-tension, une attention particulière est accordée à la mise en œuvre par le candidat de la prévention des risques pour les personnes et les biens.

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. Il est à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Un surveillant d'épreuve assure la surveillance pendant le passage du questionnaire professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	11/30



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Electromécanicien de maintenance industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	13/30

CCP

Réaliser, en sécurité et sur instructions, la maintenance préventive et le dépannage d'équipements en situation de production – Industrie et Services

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Repérer la fonction technique défaillante sur un équipement industriel Dépanner des équipements industriels par échanges standard mécaniques, électriques, pneumatiques et hydrauliques	01 h 30 min	A partir d'un ordre d'intervention, en présence du jury, le candidat repère la fonction technique défaillante sur un équipement pluritechnologique en panne. Il effectue l'échange standard de l'élément en cause et procède à la remise en service en respectant les instructions écrites qui lui sont fournies.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Effectuer la maintenance préventive d'équipements industriels et rendre compte Dépanner des équipements industriels par échanges standard mécaniques, électriques, pneumatiques et hydrauliques	00 h 30 min	Le passage du questionnaire se déroule en présence d'un surveillant.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	02 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	15/30

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réaliser, en sécurité et sur instructions, la maintenance préventive et le dépannage d'équipements en situation de production – Industrie et Services

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

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

Un jury composé de deux membres peut observer et analyser la prestation de deux candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée des deux candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Pour la mise en situation sur équipement en marche ou sous-tension, une attention particulière est accordée à la mise en œuvre par le candidat de la prévention des risques pour les personnes et les biens.

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. Il est à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Un surveillant d'épreuve assure la surveillance pendant le passage du questionnaire professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	16/30

CCP

Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements - Industrie et Services

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel Remettre en état une pièce mécanique simple par retouche, adaptation manuelle et par soudage Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel Réparer les mécanismes d'un équipement industriel	03 h 30 min	La mise en situation professionnelle, en présence du jury, est constituée de deux phases : Phase 1 - 1 h 30 min A partir d'un ordre d'intervention qui précise la pièce défectueuse d'un mécanisme, le candidat effectue le démontage, remplace la pièce et remonte l'ensemble. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes. Phase 2 - 2 h 00 : A partir d'un ordre de fabrication, le candidat met en oeuvre des opérations d'usinage manuel et de soudage pour remettre en état ou fabriquer une pièce mécanique simple. Il intègre la pièce dans l'équipement et réalise le câblage électrique ou le tuyautage pneumatique ou hydraulique des composants qui s'y rattachent. Il s'assure que les conditions d'un fonctionnement conforme sont atteintes.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		03 h 30 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	17/30

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Correspondance entre phases et compétences évaluées :

Phase 1 : « Réparer les mécanismes d'un équipement industriel ».

Phase 2 : « Remettre en état les éléments de circuits électriques d'un équipement industriel » et « Remettre en état les éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel » et « Remettre en état les éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel » et « Remettre en état une pièce mécanique simple par retouche, adaptation manuelle et par soudage ».

Remarque : les phases 1 et 2 peuvent se rapporter à un même équipement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	18/30

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements - Industrie et Services

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 03 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

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

Un jury composé de deux membres peut observer et analyser la prestation de quatre candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée des quatre candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Pour les interventions pratiques sur équipement en marche ou sous-tension, une attention particulière est accordée à la mise en œuvre par le candidat de la prévention des risques pour les personnes et les biens.

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. Il est 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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	19/30

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Electromécanicien de maintenance industrielle

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Un atelier de maintenance industrielle permettant d'accueillir des machines et périphériques et d'intervenir sur les technologies mécanique, électrique, pneumatique et hydraulique.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Questionnaire professionnel	Une salle adaptée.	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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	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 équipé d'1 poste de soudage (SAEE), des rideaux de protection, d'une aspiration de fumées, d'un établi de soudage.	2	Phase 2 du titre ou CCP "Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements - Industrie et Services".
	1	Un élément de technologie correspondante à la phase 2 ou 3 du titre ou au CCP correspondant. L'élément peut être constitué de : un mécanisme, un organe, un sous-ensemble d'équipement, une partie d'armoire électrique, une portion de circuit électrique, pneumatique, hydraulique, une maquette reconstituée. Liste non limitative.	1	Phases 2 ou 3 du titre et CCP "Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements - Industrie et Services".
	1	Un équipement pluritechnologique : une machine qui comporte une partie commande et une partie opérative, associées pour effectuer un cycle automatique de mouvements. - Partie opérative : partie qui effectue les actions physiques. Elle est constituée de plusieurs actionneurs liés à des mécanismes qui contribuent à des opérations de type industriel. Plusieurs technologies doivent être présentes sur la machine, par exemple : électricité et mécanique et pneumatique, ou, électricité et mécanique et hydraulique. Exemples (non limitatif) : Actionneurs électriques : moteurs. Actionneurs pneumatiques : vérins, moteurs. Actionneurs hydrauliques : vérins, moteurs. Mécanismes : réducteurs, poulie/courroies, pignons/chaines, variateurs.	1	Phase 1 du titre ou CCP "Réaliser, en sécurité et sur instructions, la maintenance préventive et le dépannage d'équipements en situation de production – Industrie et Services"
Outils / Outillages	1	Caisse à outils d'électromécanicien.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Maintenance électrique : multimètre numérique, mégohmmètre, pince ampèremétrique, tachymètre, rotophase.	8	Sans objet
	1	Maintenance mécanique : clé dynamométrique, pinces circlips (intérieur et extérieur), extracteurs, outillages spécifiques suivant mécanismes, instruments de mesure tels que pied à coulisse et palmer.	8	Sans objet
	1	Presse hydraulique de mécanicien.	8	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Matériel de protection individuelle pour opérations d'usinage manuel et de soudure : lunettes de protection, masque, gants, chaussures de sécurité, vêtements de travail.	1	Sans objet
	1	Matériel de protection pour interventions d'ordre électrique : tapis de sol, nappes isolantes, gants isolants, écran facial, embouts isolants, outils isolés. Matériel pour consignation et balisage : Vérificateur d'Absence de Tension*, cadenas, chaines, pancartes.	1	La liste de matériel ci-contre est indicative ; se reporter à la norme NF C 18-510 afin de mettre en place toutes mesures de prévention du risque électrique. * Le Vérificateur d'Absence de Tension peut être partagé entre 8 candidats pendant la durée de toute la mise en situation.
Matières d'œuvre	1	Fiches toxicologiques produits (huile, produits de nettoyage). Dossier machine complet (plans, schémas, modes opératoires, dossier historique). Documentations techniques constructeurs.	1	Sans objet
	1	Lot de consommables : graisse, huile, chiffons, produits de nettoyage. Lot de fournitures électriques : câbles et fils, embouts, cosses, colliers, fusibles, interrupteurs, voyants, ampoules, contacteurs, relais. Lot de fournitures mécanique : visserie, goupilles, clavettes, roulements. Soudure : baguettes de soudure ROD, 2.5 et 3.2.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	23/30

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

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

	Electromécanicien de Maintenance Industrielle Arrêté du 15/01/2013		Electromécanicien de maintenance industrielle Arrêté du 27/11/2017
CCP	Réaliser, en sécurité et sur instructions, la maintenance préventive et le dépannage d'équipements en situation de production – Industrie et Services	CCP	Réaliser, en sécurité et sur instructions, la maintenance préventive et le dépannage d'équipements en situation de production – Industrie et Services
CCP	Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements - Industrie et Services	CCP	Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements - Industrie et Services

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	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
EMI	RC	TP-00242	07	09/12/2017	18/10/2017	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."

