



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien(ne) de Production en Plasturgie

Niveau IV

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

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

Technicien(ne) de Production en Plasturgie

1. Références de la spécialité

Niveau : IV

Code(s) NSF : 225 s - Plasturgie, matériaux composites-

Code(s) Rome : H3202, H2504

Formacode : 22828, 23010, 23011, 23021

Date de l'arrêté : 09/09/2013

Date de parution au JO de l'arrêté de spécialité : 05/10/2013

Date d'effet de l'arrêté : 18/11/2013

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

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

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

Sur une installation ou une machine automatisée de plasturgie, le candidat réalise, à partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication, le démarrage des équipements et la production en série de pièces, conforme au niveau qualité requis, dans le temps imparti et dans le respect des règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

Lorsque la production est stabilisée, il optimise le process à partir d'un axe d'amélioration donné par le jury.

Cette mise en situation est complétée par un entretien technique avec le jury ; le candidat présente oralement un rapport d'activités professionnelles puis répond aux questions du jury. Le rapport écrit, réalisé par le candidat en amont de la session, traite de la résolution d'une ou de plusieurs problématiques d'amélioration 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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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 TPP

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Evaluations complémentaires ou Questionnement à partir d'une annexe DSPP			
Epreuve de synthèse : - Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	Monter les outillages et préparer la fabrication pour une production plastique Démarrer et arrêter une production plastique Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique Former les opérateurs à un poste de travail sur une production plastique	03 h 30 mn	Chaque candidat passe individuellement sur une installation de plasturgie, en présence du jury : 1 ^{ère} phase : Montage et raccordements outillage, démarrage et stabilisation du process, production d'une série de pièces, résolution d'un dysfonctionnement réel ou simulé, transmission de consignes à un opérateur. 2 ^{ème} phase : Optimisation des réglages de la machine à partir d'un axe d'amélioration donné par le jury. La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.
- Questionnaire professionnel			
- Entretien technique	Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique	00 h 30 mn	Le candidat présente individuellement devant le jury un rapport d'activités professionnelles. Ce rapport écrit traite de la résolution d'une ou de plusieurs problématiques courantes de production, soit par exemple : étude d'implantation ou de modification de lignes de fabrication, problèmes de qualité, de sécurité ou d'ordre technique pour l'amélioration de la productivité sur une ligne de fabrication. Le contenu du rapport écrit est présenté sous une forme libre. Présentation par le candidat : 00 h 10 mn Questionnement du jury : 00 h 20 mn

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	5/24

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final	Coordonner les activités des opérateurs sur une production plastique	00 h 15 mn	Investigation du jury sur l'ensemble du dossier du candidat. La compétence de « coordination d'équipe » est à valider au cours de cet entretien.
	Par candidat, durée de l'épreuve	04 h 15 mn, dont 00 h 45 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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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	
Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique						
Monter les outillages et préparer la fabrication pour une production plastique	Les outillages sont préparés, puis fixés et raccordés en conformité aux prescriptions Les modes opératoires de montage sont respectés Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont réalisées sans erreur Les informations écrites sur les documents de production sont lisibles et fiables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Démarrer et arrêter une production plastique	Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées Les procédures de démarrage, d'arrêt sont respectées Le contrôle des produits fabriqués est réalisé conformément aux instructions La cadence de production est conforme à la gamme Le poste de travail est propre, rangé et organisé conformément aux instructions Les informations écrites sur les documents de production sont lisibles et fiables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique	L'analyse des anomalies sur les pièces produites est réalisée avec discernement Les hypothèses de modifications de réglage sont adaptées aux anomalies à traiter Les modifications de réglage sont effectuées avec méthode et avec une validation rigoureuse des résultats Le compte rendu d'intervention est exploitable	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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	
Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance	Les documents techniques de fabrication sont analysés et exploités sans erreur La fonction défaillante sur la machine, l'outillage ou les équipements est identifiée avec méthode Les dysfonctionnements simples sont solutionnés Le compte rendu d'intervention est exploitable	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production plastique						
Coordonner les activités des opérateurs sur une production plastique	L'attention au respect des temps passés, en particulier lors des changements de fabrication, est réelle Le langage utilisé pour les instructions de fabrication est compréhensible par des opérateurs La vérification de l'application par les opérateurs des instructions et procédures de fabrication est prévue Le commentaire d'indicateurs de performance de production est explicite et compréhensible par des opérateurs L'attention au respect des normes de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement est réelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique	Les points potentiels d'amélioration technique identifiés sont réalisables Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée Les données du problème sont analysées et exploitées, à l'aide d'outils d'analyse appropriés Le coût approximatif des modifications et les effets potentiels sont calculés Les modifications et réglages des équipements sont effectués avec méthode Les interventions réalisées et les résultats obtenus font l'objet d'un compte-rendu écrit clair et exploitable	<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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	
Former les opérateurs à un poste de travail sur une production plastique	Le besoin de formation est identifié Le langage utilisé est compréhensible et adapté aux interlocuteurs La vérification de la bonne appropriation des informations et des méthodes est effective	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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		
			Mise en situation professionnelle ou Présentation différée d'un projet	Questionnaire professionnel	Entretien technique
Appliquer les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement	Les vêtements de travail utilisés sont conformes aux instructions Les équipements de protection individuelle sont mis en œuvre Le poste de travail est rangé et nettoyé conformément aux méthodes préconisées L'espace de travail est dégagé de toute entrave à la circulation des personnes Aucune opération de production ne fait courir un risque au personnel ou aux biens	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Diagnostiquer un problème et le résoudre	Les effets sont analysés avec méthode, explicités et les solutions proposées sont pertinentes L'intervention solutionne ou participe à la résolution du problème identifié	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Travailler en équipe	La définition claire d'opérations de production est effective L'écoute des collaborateurs est réelle La participation est effective au sein de groupes de travail d'amélioration	<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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	10/24

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

Protocole d'intervention du jury propre au titre :

Si, pendant le déroulement de la mise en situation professionnelle, le jury constate des manquements aux règles de sécurité, il doit le signaler au responsable de session.

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

Conditions particulières de composition du jury :

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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	11/24

Annexe

Plateau technique de la session Titre Professionnel

Titre professionnel : Technicien(ne) de Production en Plasturgie

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

La session de validation se déroule sur un plateau technique d'un centre de certification ou dans une entreprise.

➤ Les locaux pour la session TP

Désignation et description des locaux	Observations
Atelier ou local industriel d'un rangement et d'un niveau de propreté représentatifs de l'industrie et d'une surface permettant au candidat de se mouvoir aisément autour de la ligne de production.	L'atelier doit être conforme en sécurité, en particulier pour les aspects alimentation électrique et lutte contre l'incendie.
Un local permettant la tenue des entretiens.	Salle équipée du matériel de présentation courant (ordinateur, tableau de type paper board, marqueurs de différentes couleurs). La salle devra garantir les règles de confidentialité et permettre au jury de s'entretenir au calme avec le candidat.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	12/24

➤ **Les équipements pour la session TP**

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 6 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
Postes de travail		- 1 poste de travail par candidat permettant la production en série de pièces ou produits en matière thermoplastique, avec la réalisation d'un changement de fabrication et d'une optimisation du fonctionnement.
Machines et matériel	Matériel de préparation matière, au minimum étuves pour séchage.	<ul style="list-style-type: none"> - 1 ligne complète de production en série de produits en matière plastique, équipée de plusieurs matériels périphériques du type colorateur, réchauffeur, robot de déchargement, pique-carotte, équipement de marquage. - L'équipement désigné comportera une difficulté technique principale pour sa mise en œuvre. - L'installation met en œuvre un procédé qui relève du domaine de connaissance ou d'expérience du candidat. - L'installation doit être équipée d'un système de commande permettant la création, la sélection ou la modification des programmes. - L'installation doit permettre d'être conduite selon les modes suivants : auto, semi-auto, manuel ou réglage. - Les produits réalisés sur la machine doivent permettre la réalisation de contrôles dimensionnels, d'aspect ou de pesée, qu'ils soient statistiques ou unitaires. - L'installation doit être accessible aux candidats sans présenter de danger pour les personnes ou les biens. - Les matériels doivent être représentatifs des machines et équipements présents dans les entreprises de plasturgie, tant sur le plan de la technicité que du secteur d'activité concerné.
Outillage	Portique ou rail avec palan pour montage de l'outillage sur la machine.	Moule ou outillage référencé dans le dossier de fabrication et éléments spécifiques nécessaires aux raccordements : éléments de fixation, visserie, câbles électriques, tubes pneumatiques, tuyauteries hydrauliques.
Petit outillage	Balance pour pesée des produits, marbre avec outillage de mesure.	<p>Petit outillage nécessaire au montage et raccordement de l'outillage machine : clés, pinces, tournevis.</p> <p>Réglet, pied à coulisse</p>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	13/24

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 6 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
Equipements de protection individuelle (EPI)	Gants de protection thermique pour évacuation des purges machines.	Equipements de protection individuelle adaptés au poste de travail.
Matière d'œuvre	Sans objet.	Matières d'œuvre spécifiées dans le dossier de fabrication : matière plastique, inserts éventuels, bacs ou cartons d'emballage.
Documentation	Sans objet.	Dossier de fabrication complet comprenant l'ordre de fabrication, les fiches de réglage, une gamme d'autocontrôle. Procédures : celles liées au poste. Documents vierges : - Etiquettes, - Feuille de contrôle et de suivi de production et éventuellement journal de bord, - Fiche « demande d'intervention », - Document d'enregistrement des paramètres modifiés, pour traçabilité.
Autres	Sans objet.	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	14/24



REFERENTIEL DE CERTIFICATION

DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien(ne) de Production en Plasturgie

REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien(ne) de Production en Plasturgie

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

CCP 1 - Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance Démarrer et arrêter une production plastique Monter les outillages et préparer la fabrication pour une production plastique Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique	02 h 45 mn	L'épreuve se déroule en présence du binôme d'évaluateurs. Cette mise en situation professionnelle consiste à monter un outillage et lancer une production en série de pièces sur une installation de plasturgie. Le démarrage des équipements comporte une difficulté particulière avec une phase obligatoire d'affinage des réglages, et un dysfonctionnement réel ou simulé est à résoudre. Le candidat passe individuellement sur une machine en présence des évaluateurs. La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.
Questionnaire professionnel	<input checked="" type="checkbox"/>	Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique	01 h 15 mn	Le questionnaire porte sur des notions techniques utiles dans le cadre des analyses d'aléas et de dysfonctionnements et pour réaliser des réglages palliatifs.
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Réaliser un pré-diagnostic de dysfonctionnement sur des équipements de plasturgie et alerter le service maintenance Analyser les dérives et stabiliser le process d'une production plastique	00 h 10 mn	Il est conduit par les évaluateurs, après la mise en situation professionnelle et le renseignement du questionnaire professionnel.
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			04 h 10 mn 00 h 10 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	17/24

CCP 2 - Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Coordonner les activités des opérateurs sur une production plastique Former les opérateurs à un poste de travail sur une production plastique Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique	00 h 30 mn	Le candidat présente aux évaluateurs un rapport d'activités professionnelles relatif à une période en entreprise. Ce rapport repère une problématique d'organisation d'une équipe de fabrication, avec des solutions proposées pour l'améliorer. L'aspect formation des opérateurs aux postes de travail y est abordé. Le contenu du rapport est présenté sous une forme libre. Durées : - 00 h 10 mn de présentation par le candidat ; - 00 h 20 mn de questionnement par les évaluateurs.
Questionnaire professionnel	<input checked="" type="checkbox"/>	Coordonner les activités des opérateurs sur une production plastique Participer à l'étude et à la mise en œuvre d'améliorations techniques et organisationnelles d'une production plastique	01 h 30 mn	Le questionnaire porte sur l'analyse de résultats de production et sur les améliorations techniques de fabrication.
Entretien technique	<input type="checkbox"/>			
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			02 h 00 mn 00 h 30 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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	TECHNICIEN(NE) DE PRODUCTION EN PLASTURGIE (NIVEAU IV) Arrêté du 05/11/2008	N° CCP	Technicien(ne) de Production en Plasturgie Arrêté du 09/09/2013
CCP 1	LANCER ET PILOTER UNE FABRICATION DE PRODUITS EN THERMOPLASTIQUE SUR DES LIGNES DE PRODUCTION AUTOMATISEES	CCP 1	Lancer et assurer le bon fonctionnement des équipements d'une ligne automatisée de production plastique
CCP 2	ASSISTER TECHNIQUEMENT LA PRODUCTION POUR REMEDIER AUX ALEAS COMPLEXES ET AMELIORER LE PROCESS DE FABRICATION EN SERIE DE PRODUITS EN THERMOPLASTIQUE	CCP 2	Piloter et optimiser la fabrication sur une ligne automatisée de production plastique

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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
TPP	TP-00213	RC	06	07/10/2013	05/10/2013	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."

