



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie

Niveau V

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

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

Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie

1. Références de la spécialité

Niveau : V

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

Code(s) Rome : H3201

Formacode : 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 correspondant, une production en série de pièces conformes en qualité, dans le temps imparti et dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

Lors d'un entretien technique, le candidat présente une suggestion d'amélioration portant sur un indicateur de production en lien avec la mise en situation professionnelle qu'il vient de réaliser.

Cette mise en situation professionnelle est complétée par un questionnaire professionnel.

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
CMP	TP-01286	RC	02	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
CMP	TP-01286	RC	02	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 CMP

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	Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie Contribuer à la mise en service des moyens de production sur une machine de plasturgie	03 h 00 mn	Cette mise en situation professionnelle consiste à produire en série des pièces sur une installation ou une machine automatisée de plasturgie, à partir d'un ordre de fabrication. Chaque candidat passe individuellement sur un poste de travail, en présence du jury. Un référent technique désigné par le responsable de session, jouant le rôle d'un technicien de production, intervient physiquement, sous le contrôle du jury, pour aider ponctuellement le candidat pour certaines phases telles montage et démontage de l'outillage, démarrage de la fabrication et réglage des premières pièces fabriquées. La machine et le couple matière/outillage sont dans le domaine de connaissance du candidat.
- Questionnaire professionnel	Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	00 h 20 mn	Le questionnaire professionnel est sous la forme d'un Questionnaire à Choix Multiples.
- Entretien technique	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	00 h 40 mn	Cette épreuve se déroule pour chaque candidat en 2 temps : - le jury demande au candidat de réfléchir à une suggestion d'amélioration à mettre en œuvre sur l'équipement de production (préparation : 20 mn) ; - le candidat présente sa proposition au jury, qui le questionne (20 mn).
Entretien final		00 h 20 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	5/24

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Par candidat, durée de l'épreuve	04 h 20 mn, dont 00 h 40 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
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	6/24

3.2. Les modalités pour l'accès direct au titre professionnel

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	
Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie						
Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie	Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées La matière est préparée conformément aux instructions Il n'y a pas de rupture d'approvisionnement sur les matières Les modes opératoires sont respectés Le cycle machine et les valeurs de fonctionnement sont conformes au dossier de fabrication Le poste est rangé et nettoyé Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie	Le mode opératoire de contrôle est respecté Les instruments de mesure sont utilisés au regard des instructions La lecture des mesures est juste L'alerte, suite à une dérive, est donnée et justifiée au regard des instructions Les documents de production sont renseignés et exploitables	<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	Les interventions sont réalisées dans les délais selon le planning établi La qualité d'intervention est conforme au document de référence Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	La situation évoquée est vérifiable Les propositions de solutions sont réalistes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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
CMP	TP-01286	RC	02	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	
Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie						
Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie	Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées Les approvisionnements sont conformes aux spécifications Les équipements périphériques sont installés et raccordés conformément aux spécifications Le poste de travail est rangé et nettoyé Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables Les opérations sont réalisées dans le temps imparti La matière est préparée conformément aux instructions	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contribuer à la mise en service des moyens de production sur une machine de plasturgie	Les consignes du technicien de production sont respectées Les outillages sont fixés, raccordés et préparés en conformité aux prescriptions Les règles de qualité, d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont respectées Les modes opératoires sont respectés Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande sont correctement réalisées Les informations écrites sur les documents de production sont fiables et exploitables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	La situation évoquée est vérifiable Les propositions de solutions sont réalistes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" 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
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	8/24

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 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	<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 sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes	Les dysfonctionnements des machines et des outillages sont détectés dès leur apparition Les opérations de maintenance productive sont réalisées conformément aux instructions Les opérations de nettoyage préconisées sont réalisées avec une attention permettant le repérage d'anomalies de fonctionnement	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

* Il n'y a pas d'évaluation spécifique

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	9/24

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.

Lors de la mise en situation professionnelle, le référent technique peut être un membre du jury.

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 responsable de session.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

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

Un surveillant d'examen est présent lors du questionnaire professionnel.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	10/24

Annexe

Plateau technique de la session Titre Professionnel

Titre professionnel : Conducteur(trice) de Machines de 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.	Les locaux doivent être conformes en sécurité, en particulier pour les aspects alimentation électrique et lutte contre l'incendie.
Une salle pour le déroulement des entretiens.	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
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	11/24

➤ **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.
Machines et matériel	Matériel de préparation matière, au minimum 2 étuves pour séchage.	<ul style="list-style-type: none"> - 1 ligne de fabrication composée d'une machine automatisée de plasturgie et d'équipements périphériques réalisant simultanément des opérations annexes telles que chargement d'inserts, déchargement de pièces, marquage, tirage, contrôle automatique. - L'installation est automatisée, mais peut comprendre 1 ou 2 postes semi automatiques et manuels s'ils ne constituent pas l'occupation principale du candidat. - Des modes opératoires précis de réglage, de démarrage et d'arrêt de la machine doivent être mis à la disposition du candidat. - Un système de signalisation (informations avec photos ou pièces types) doit permettre de repérer les défauts rencontrés. - 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, pas à pas, 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, intégrés ou non à la machine. - 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 concerné.
Outillage	Portique ou rail avec palan en cas de montage outillage sur machine, si spécifié dans le dossier de fabrication.	Moule ou outillage référencé dans le dossier de fabrication et éléments spécifiques nécessaires aux raccordements : éléments de fixation, visserie, câbles électriques,

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	12/24

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 6 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
		tubes pneumatiques, tuyauteries hydrauliques.
Petit outillage	Appareils courants de mesure : balance pour pesée des produits, marbre avec outillage de mesure.	<ul style="list-style-type: none"> - Petit outillage nécessaire au montage ou raccordement de l'outillage machine : clés, pinces, tournevis. - Mètre ruban, réglet, pied à coulisse. - Calculatrice.
Equipements de protection individuelle (EPI)	Gants de protection thermique pour évacuation des purges machines.	Equipement de protection individuelle adapté au poste de travail.
Matière d'œuvre	Sans objet.	Matières d'oeuvre spécifiées dans le dossier de fabrication : matière plastique, inserts éventuels, bacs ou cartons d'emballage.
Documentation	Sans objet.	<ul style="list-style-type: none"> - Dossier de fabrication complet, comprenant : ordre de fabrication, fiches de réglage, gamme d'autocontrôle. - Procédures : celles liées au poste. - Documents vierges : <ul style="list-style-type: none"> - fiche de contrôle, étiquettes ; - feuille de suivi de production et éventuellement journal de bord ; - fiche « demande d'intervention maintenance ».
Autres	Sans objet.	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	13/24



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie

REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie

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

CCP 1 - Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Réaliser les opérations de maintenance dédiée à la production Exécuter les opérations de production sur une machine de plasturgie Réaliser les opérations de contrôle des pièces issues d'une fabrication sur une machine de plasturgie	02 h 00 mn	Cette mise en situation professionnelle consiste à produire en série des pièces sur une installation ou une machine automatisée de plasturgie. Chaque candidat passe, sur un poste de travail, en présence du binôme d'évaluateurs. Le travail est exécuté selon un ordre de fabrication fourni par le responsable de session.
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	00 h 35 mn	Cette épreuve se déroule pour chaque candidat en 2 temps : - les évaluateurs demandent au candidat de réfléchir à une suggestion d'amélioration à mettre en œuvre sur l'équipement de production (préparation : 20 mn) ; - le candidat présente sa proposition aux évaluateurs, qui le questionnent (15 mn).
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			02 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
CMP	TP-01286	RC	02	07/10/2013	05/10/2013	17/24

CCP 2 - Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Contribuer à la mise en service des moyens de production sur une machine de plasturgie Préparer le poste de travail en fonction du changement de série sur une machine de plasturgie	02 h 20 mn	Cette mise en situation professionnelle consiste à réaliser, avec l'aide et en suivant les instructions d'un technicien de production (rôle joué par un référent technique), la préparation, le démarrage et l'arrêt d'une machine automatisée de plasturgie. Chaque candidat passe, sur un poste de travail, en présence du binôme d'évaluateurs. Le travail est exécuté à partir d'un dossier de fabrication fourni par le responsable de session.
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	00 h 35 mn	Cette épreuve se déroule pour chaque candidat en 2 temps : - les évaluateurs demandent au candidat de réfléchir à une suggestion d'amélioration à mettre en œuvre sur l'équipement de production (préparation : 20 mn) ; - le candidat présente sa proposition aux évaluateurs, qui le questionnent (15 mn).
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			02 h 55 mn 00 h 15 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CMP	TP-01286	RC	02	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	CONDUCTEUR(TRICE) DE MACHINES DE PLASTURGIE (NIVEAU V) Arrêté du 05/11/2008	N° CCP	Conducteur(trice) de Machines de Plasturgie Arrêté du 09/09/2013
CCP 1	CONDUIRE ET SURVEILLER LA PRODUCTION SUR DES MACHINES DE PLASTURGIE	CCP 1	Conduire et surveiller la production sur une machine de plasturgie
CCP 2	PARTICIPER AU MONTAGE DES OUTILLAGES, A LA PREPARATION ET AU DEMARRAGE DES MACHINES DE PLASTURGIE	CCP 2	Préparer le poste de travail et contribuer à la mise en service d'une machine de plasturgie

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CMP	TP-01286	RC	02	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
CMP	TP-01286	RC	02	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
CMP	TP-01286	RC	02	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."

