



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Tourneur(se) sur Machines Conventionnelles et à Commande Numérique

Niveau V

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

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

Tourneur(se) sur Machines Conventionnelles et à Commande Numérique

1. Références de la spécialité

Niveau : V

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

Code(s) Rome : H2903, H2912

Formacode : 23076, 23088, 24406

Date de l'arrêté : 09/02/2012

Date de parution au JO de l'arrêté de spécialité : 06/03/2012

Date d'effet de l'arrêté : 06/03/2012

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

La mise en situation comporte trois phases:

- A partir du plan d'une pièce à réaliser par tournage conventionnel, élaborer et formaliser le mode opératoire d'usinage.
- Sur tour conventionnel et selon le mode opératoire établi précédemment, réaliser une pièce conforme aux spécifications techniques.
- Sur tour à commande numérique et à partir d'un dossier de fabrication comportant un programme stabilisé, régler la machine et produire une pièce conforme aux spécifications techniques.

Questionnaire professionnel:

Avant l'épreuve pratique sur tour à commande numérique et à partir du programme de tournage fourni, répondre à une série de questions pour justifier de la compréhension du langage et des procédures relatives à la commande numérique.

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.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	3/22

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.

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.

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
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	4/22

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 TMCCN

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	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique	04 h 30 mn	Tournage conventionnel: Préparation du mode opératoire (en salle de cours, durée 30mn) Réalisation d'une pièce (en atelier, durée 2h) Le mode opératoire doit nécessairement être réalisé avant l'intervention sur la machine. Tournage sur commande numérique: Réalisation d'une pièce, à partir du programme fourni (en atelier, durée 2h) Les interventions sur tour conventionnel et sur tour à commande numérique ne sont pas liées. L'ordre de traitement n'a donc pas d'importance particulière.
- Questionnaire professionnel	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli	00 h 30 mn	Le questionnaire professionnel relatif à la commande numérique doit nécessairement être traité avant la mise en situation sur la machine.
- Entretien technique			
Entretien final		00 h 20 mn	L'entretien final permet au jury de vérifier: - La cohérence du parcours de professionnalisation - La compréhension et la vision globale du métier par le candidat - La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier Lors de cet entretien final, le jury réserve un temps d'échange avec le candidat sur le DSPP.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	5/22

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Par candidat, durée de l'épreuve	05 h 20 mn, dont 00 h 20 mn devant le jury,	

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

Le candidat doit apporter ses vêtements de travail (blouse et chaussures de sécurité).
Il peut utiliser sa propre documentation technique (formulaire ou aide mémoire).

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	6/22

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	
Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle						
Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce	L'ordonnancement des opérations permet de garantir l'obtention de pièces conformes aux spécifications La préparation des outils et équipements est complète, permettant ainsi la mise en oeuvre des opérations d'usinage dans les meilleures conditions La préparation doit être exploitable par d'autres tourneurs de l'atelier	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel	Les procédures et règles de sécurité sont respectées Le poste de travail est ordonné et propre Le mode opératoire est respecté Les paramètres de coupe sont respectés et le positionnement outil/pièce favorise un bon déroulement du copeau Le délai de réalisation est respecté Les pièces sont réalisées conformément aux spécifications du plan	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage	Le matériel utilisé est adapté au contrôle à effectuer et étalonné, il est correctement rangé sur le poste de travail Les règles de sécurité sont respectées, notamment si la mesure a lieu sur la machine Les mesures effectuées sont fiables et précises Le relevé de contrôle est fidèle aux mesures effectuées	<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
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	7/22

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	
Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique						
Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli	La préparation des outils est complète et rangée à proximité de la machine L'état des outils est conforme au résultat attendu pour l'usinage de la pièce Les consignes de sécurité sont appliquées Les jauges outils sont faites et renseignées La compréhension et le décodage du programme sont maîtrisées Toutes les procédures de vérification sont exécutées avant usinage Les documents de gestion de production sont renseignés et sans erreur	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique	<ul style="list-style-type: none">Les procédures et règles de sécurité sont respectéesLe poste de travail est ordonné et propreLes paramètres de coupe sont respectés et le positionnement outil/pièce favorise un bon déroulement du copeauLa gestion des surépaisseurs d'usinage est efficace et suivieLe délai de réalisation est respectéLes pièces réalisées sont conformes aux spécifications du plan	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage	Le matériel utilisé est adapté au contrôle à effectuer et étalonné, il est correctement rangé sur le poste de travail Les règles de sécurité sont respectées, notamment si la mesure a lieu sur la machine Les mesures effectuées sont fiables et précises Le relevé de contrôle est fidèle aux mesures effectuées	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :						

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	8/22

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 obligatoirement 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		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mettre en oeuvre des modes opératoires		<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		<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
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	9/22

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

Protocole d'intervention du jury propre au titre :

Avant même le face à face jury/candidat lors de l'entretien final, la présence du jury est indispensable pour la partie de l'épreuve réalisée en atelier (4h00).

L'observation simultanée de plusieurs candidats en situation de travail est possible.

Le jury peut à tout moment interrompre l'épreuve en cas de mise en danger des personnes ou des matériels.

Conditions particulières de composition du jury :

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

Un surveillant est présent pour la préparation du mode opératoire (tournage conventionnel) et pour le questionnaire professionnel (tournage à commande numérique).

Le candidat peut utiliser sa propre documentation technique (formulaire ou aide mémoire).

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	10/22

Annexe

Plateau technique de la session Titre Professionnel

Titre professionnel : Tourneur(se) sur Machines Conventionnelles et à Commande Numérique

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

L'épreuve pratique se déroule dans un atelier d'usinage équipé à minima d'un tour conventionnel et d'un tour à commande numérique

➤ Les locaux pour la session TP

Désignation et description des locaux	Observations
Atelier standard, de type atelier de formation, ou atelier d'une entreprise d'usinage. Il devra répondre aux normes préconisées pour la profession (hygiène/nettoyage, sécurité électrique, sécurité machine, déplacements). Une salle de cours pour l'élaboration du mode opératoire. Une salle permettant d'organiser l'entretien final.	Les machines devront être suffisamment éclairées, dégagées et espacées les unes des autres pour permettre la libre circulation du candidat et des jurys.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	11/22

➤ **Les équipements pour la session TP**

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 4 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
Postes de travail	<p>Un poste constitué d'un tour conventionnel et d'une armoire de rangement du matériel connexe, avec le petit outillage nécessaire au réglage de la machine, au montage et au démontage des outils coupants et des équipements, aux opérations de contrôle.</p> <p>Un poste constitué d'un tour à commande numérique avec son armoire de rangement du matériel connexe et du petit outillage nécessaire au réglage de la machine, au montage et démontage des outils coupants et outillages, aux opérations de contrôle.</p> <p>Ces deux postes permettent la rotation de 4 candidats sur la journée.</p>	Néant
Machines et matériel	<p>Un tour conventionnel (parallèle) équipé de son mandrin et d'un système de visualisation des déplacements.</p> <p>Une tour à commande numérique équipée de son mandrin.</p>	Néant
Outillage	<p>La machine conventionnelle est équipée de:</p> <p>Un jeu de mors doux (alésés suivant le plan de préparation de la pièce à réaliser), un socle magnétique avec comparateur, un lot d'outils coupants de tournage, un lot d'instruments de mesure.</p> <p>La machine à commande numérique, selon les pièces à réaliser, est équipée de:</p> <p>Un programme stabilisé, un jeu de mors doux alésés, un lot d'outils dont les longueurs auront été préalablement mesurées et renseignées sur la fiche outils, un lot d'instruments de mesure.</p>	
Petit outillage	Outillage manuel nécessaire à l'activité professionnelle, dans l'armoire ou sur l'établi affectés à la machine (clés, tournevis, marteau, massette...)	
Equipements individuels de protection (EPI)	Les machines doivent être équipées des dispositifs de sécurité préconisés par la norme en vigueur dans la profession (carters de protection, arrêts d'urgence...); les sécurités doivent être opérationnelles.	<p>A fournir par le candidat: Blouse ou vêtement de travail, chaussures de sécurité.</p> <p>A disposition sur les postes de travail: Lunettes de protection, gants anticoupure.</p>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	12/22

Désignation et description	Dotation collective évaluée pour un nombre de 4 candidat(s) maximum	Dotation individuelle
	<p>Ces éléments relatifs à la sécurité des machines doivent être portés à la connaissance des jurys et des candidats.</p> <p>Si les machines sont équipées de soufflettes manuelles à air comprimé, la pression de l'air comprimé projeté par ces soufflettes doit être de 300kPa au maximum.</p>	
Matière d'œuvre	<p>Pour tour conventionnel et tour à commande numérique:</p> <p>Débuts matière correspondant aux pièces à usiner.</p> <p>Débuts en quantité suffisante pour le nombre de candidats, avec une marge en cas d'imprévu</p>	Néant
Documentation	<p>Epreuves de préparation en salle:</p> <p>Manuel de programmation ou extraits de ces manuels (code ISO et cycles)</p> <p>Catalogue outils coupants et instruments de mesure</p> <p>Epreuves d'atelier:</p> <p>Manuel de calcul professionnel (tournage conventionnel)</p> <p>Manuel opérateur de la machine (tournage à commande numérique)</p>	Le candidat peut se munir et utiliser sa propre documentation technique annotée (formulaire ou aide mémoire)

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	13/22



REFERENTIEL DE CERTIFICATION

DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Tourneur(se) sur Machines Conventionnelles et à Commande Numérique

REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Tourneur(se) sur Machines Conventionnelles et à Commande Numérique

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

CCP 1 - Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage	06 h 00 mn	Préparation et rédaction d'un mode opératoire pour l'usinage d'une pièce sur tour conventionnel, à partir du plan de définition de la pièce et des moyens mis à disposition (outils, porte-outils, moyens de mise en position et de serrage). Durée 2h00 A partir d'un plan de pièce et d'un mode opératoire fourni, réaliser une succession d'opérations de tournage sur une machine conventionnelle. Renseigner la fiche de contrôle. Durée 4h00
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage	00 h 30 mn	Questionnement et éclaircissement de points particuliers permettant de conforter la validation des compétences mises en oeuvre dans l'activité.
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			06 h 30 mn 00 h 30 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	16/22

CCP 2 - Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique

Modalités	Pour tout candidat	Compétences évaluées	Durée	Observations
Mise en situation professionnelle ou présentation différée d'un projet	<input checked="" type="checkbox"/>	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique	06 h 00 mn	<p>Programmation d'une séquence d'usinage dans un programme incomplet ou modification partielle d'un programme établi (conditions de coupe, trajectoire...). Durée 2h00</p> <p>A partir d'un dossier de fabrication stabilisé, régler un tour à commande numérique et produire une pièce conforme aux spécifications techniques. Renseigner la fiche de contrôle. Durée 4h00</p>
Questionnaire professionnel	<input type="checkbox"/>			
Entretien technique	<input checked="" type="checkbox"/>	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique	00 h 30 mn	Questionnement et éclaircissements de points particuliers permettant de conforter la validation des compétences mises en oeuvre dans l'activité.
Questionnement à partir d'une annexe DSPP	<input type="checkbox"/>			
Par candidat, durée de l'épreuve Dont devant binôme évaluateurs			06 h 30 mn 00 h 30 mn	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	17/22

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	Tourneur(se) sur Machines Conventionnelles et à Commande Numérique Arrêté du 23/03/2007	N° CCP	Tourneur(se) sur Machines Conventionnelles et à Commande Numérique Arrêté du 09/02/2012
	Aucune correspondance	CCP 1	Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle
	Aucune correspondance	CCP 2	Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique
CCP 1	Tourner des pièces à l'unité et en petites séries à partir d'un mode opératoire fourni		Aucune correspondance
CCP 2	Préparer le tournage de pièces réalisées à l'unité et en petites séries		Aucune correspondance

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
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	19/22

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
TMCCN	TP-01273	RC	02	06/12/2011	06/03/2012	20/22

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."

