



# Référentiel Officiel

Fourni par Educentre, le copilote des apprenants  
et des professionnels de la formation

<https://educentre.fr>

# SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

## Titre professionnel

Agent de fabrication industrielle  
Niveau 3

Arrêté du : 07/02/2023

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	1/12

# SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

## Présentation du dossier

La présente fiche contient un ensemble de situations d'évaluation-types destinées à guider la conception d'évaluations passées en cours de formation en référence aux critères issus des référentiels du titre professionnel, pour les sessions d'examen « Titre », « CCP » et « CCS » telles que prévues par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi. L'ensemble de ces situations d'évaluation-types couvre la totalité des compétences du titre.

Le **Guide de mise en œuvre** des Evaluations passées en cours de formation est à télécharger sur le site du ministère de l'emploi : <http://travail-emploi.gouv.fr/> (rubrique *Documents techniques*).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	2/12

# Sommaire

---

## Activité-type 1

**p. 5**

► Situation 1 .....	p.	5
► Situation 2 .....	p.	6
► Situation 3 .....	p.	7

## Activité-type 2

**p. 9**

► Situation 1 .....	p.	9
► Situation 2 .....	p.	10
► Situation 3 .....	p.	11
► Situation 4 .....	p.	12

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	3/12



# Activité-type 1 Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels

## ► Situation 1

### Compétences à évaluer

#### 1. Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série

### Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication, le stagiaire, après avoir vérifié les paramètres des machines, réalise, en temps limité, sur la ligne de montage-assemblage ou sur un poste individuel, la quantité de sous-ensembles demandée.

Une fois l'aléa détecté, il suit les consignes qui lui ont été données.

En cours ou en fin de production, il renseigne tous les documents de suivi sur les supports préconisés.

### Modalité(s) d'évaluation

#### Mise en situation professionnelle

### Productions attendues du stagiaire

Vérification des paramètres des machines de montage-assemblage

Montage-assemblage de sous-ensembles

Traitement d'un aléa

Renseignement des documents de suivi de production

### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les paramètres des machines de montage-assemblage sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.

Les assemblages sont réalisés par vissage ou par un autre moyen (clipsage, emboitage...) dans différentes positions et dans différents matériaux.

Les couples de serrage sont contrôlés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	5/12

# Activité-type 1 Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels

## ► Situation 2

### Compétences à évaluer

#### 2. Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

### Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de contrôle ou de travail et à partir des différentes fiches qualité répertoriées dans le dossier de fabrication, le stagiaire vérifie la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle. Puis, il réalise, en autonomie et dans un temps limité, les prélèvements et le contrôle des pièces fabriquées manuellement en utilisant les moyens de mesure préconisés dans les fiches qualité du dossier technique.

Le stagiaire identifie et isole les pièces non conformes.

Toutes les informations de suivi qualité sont renseignées sur les supports préconisés.

### Modalité(s) d'évaluation

#### Mise en situation professionnelle

### Productions attendues du stagiaire

Vérification de la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Prélèvement des pièces fabriquées manuellement

Contrôle des pièces fabriquées manuellement

Identification et isolement des produits non-conformes

Renseignement des documents de suivi qualité

### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.

Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.

La lecture des mesures est juste.

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.

Les dérives du processus et les défauts sont identifiés conformément aux documents de production ou aux pièces témoin.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	6/12

# Activité-type 1

## Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels

### ► Situation 3

#### Compétences à évaluer

#### 3. Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

#### Description de la situation d'évaluation-type

A partir de sa pratique professionnelle sur une ligne de montage-assemblage et des événements survenus au poste de travail, le stagiaire réfléchit seul à une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique à mettre en œuvre sur le poste de travail afin d'améliorer un indicateur de performance. Dans un temps limité, le stagiaire prépare un argumentaire synthétique par écrit (environ 1 page) avec l'utilisation d'une méthode de résolution de problème, puis, il présente ce dossier lors de l'entretien technique.

#### Modalité(s) d'évaluation

Entretien technique

#### Productions attendues du stagiaire

Identification d'un dysfonctionnement sur la ligne de production  
Etude d'une amélioration technique ou organisationnelle  
Réalisation du dossier technique  
Présentation orale du dossier technique

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Le dysfonctionnement est repéré et défini.  
Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont décrites.  
La proposition d'une solution est réaliste et pertinente.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	7/12





## Activité-type 2 Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée

### ► Situation 1

#### Compétences à évaluer

##### 1. Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle préréglée

#### Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail, à partir du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication, le stagiaire réalise sur une machine de production préréglée, en autonomie et en temps limité, la quantité de pièces demandées et remonte tout incident ou fait marquant.

À la suite de la mise en situation, le stagiaire répond à un questionnaire à choix multiples qui porte sur les thèmes suivants :

- sécurité lors d'une intervention dans l'environnement d'une machine de production ;
- utilisation des machines industrielles ;
- utilisation de l'outillage.

#### Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Questionnaire professionnel

#### Productions attendues du stagiaire

Production de la série de pièces

Remontée des incidentes ou faits marquants

Réponses au questionnaire professionnel

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

L'approche sécuritaire de l'utilisation d'une machine est énoncée.

Les différents dispositifs de protection tels que barrières immatérielles, commandes bi manuelles, arrêt d'urgence, sécurité des portes sont connus et énoncés.

Les différents modes et phases de fonctionnement d'une machine sont énoncés et expliqués.

La sécurité des personnes autour des machines est prise en compte.

La réaction face à un incident matériel est énoncée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	9/12

## Activité-type 2 Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée

### ► Situation 2

#### Compétences à évaluer

##### 2. Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

#### Description de la situation d'évaluation-type

Dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité au poste de contrôle ou de travail et à partir des différentes fiches qualité répertoriées dans le dossier de fabrication, le stagiaire vérifie la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle. Puis, il réalise, en autonomie et dans un temps limité, les prélèvements et le contrôle des pièces fabriquées en série en utilisant les moyens de mesure préconisés dans les fiches qualité du dossier technique.

Le stagiaire identifie et isole les pièces non conformes.

Toutes les informations de suivi qualité sont renseignées sur les supports préconisés.

Cette situation est similaire à la situation 2 de l'activité 01.

#### Modalité(s) d'évaluation

##### Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

Vérification de la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Prélèvement des pièces fabriquées en série

Contrôle des pièces fabriquées en série

Identification et isolement des produits non-conformes

Renseignement des documents de suivi qualité

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.

Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.

La lecture des mesures est juste.

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.

Les dérives du processus et les défauts sont identifiés conformément aux documents de production ou aux pièces témoin.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	10/12

## Activité-type 2 Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée

### ► Situation 3

#### Compétences à évaluer

**3. Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production**

#### Description de la situation d'évaluation-type

Le stagiaire répond à un questionnaire à choix multiples qui porte sur les thèmes suivants :

- la sécurité et les précautions à prendre lors d'une intervention dans l'environnement d'une machine de production ;
- les différents types et niveaux de maintenance ;
- les opérations réalisées en maintenance de premier niveau.

À la suite du questionnaire professionnel, il répond aux questions du formateur portant sur les points à revoir.

#### Modalité(s) d'évaluation

Questionnaire professionnel  
Entretien technique

#### Productions attendues du stagiaire

Réponses au questionnaire professionnel  
Argumentation des réponses apportées

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les différents types et niveaux de maintenance sont énoncés.  
L'approche sécuritaire vis-à-vis des opérations de maintenance est énoncée.  
Le vocabulaire technique est suffisamment étendu pour un agent de fabrication.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	11/12

## Activité-type 2 Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée

### ► Situation 4

#### Compétences à évaluer

##### 4. Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

#### Description de la situation d'évaluation-type

A partir de sa pratique professionnelle sur une machine préréglée et des événements survenus au poste de travail, le stagiaire réfléchit seul à une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique à mettre en œuvre sur le poste de travail afin d'améliorer un indicateur de performance.

Dans un temps limité, le stagiaire prépare un argumentaire synthétique par écrit (environ 1 page) avec l'utilisation d'une méthode de résolution de problème, puis, il présente ce dossier lors de l'entretien technique.

Cette situation est similaire à la situation 3 de l'activité 01.

#### Modalité(s) d'évaluation

##### Entretien technique

#### Productions attendues du stagiaire

Identification d'un dysfonctionnement sur la machine préréglée

Etude d'une amélioration technique ou organisationnelle

Réalisation du dossier technique

Présentation orale du dossier technique

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Le dysfonctionnement est repéré et défini.

Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont décrites.

La proposition d'une solution est réaliste et pertinente.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
AFI	Situations d'évaluation-types	TP-00355	07	18/02/2023	19/07/2023	12/12