



Référentiel Officiel

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

<https://educentre.fr>

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent de fabrication industrielle

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	1/30

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Agent de fabrication industrielle

Sigle du titre professionnel : AFI

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 251u - Conduite d'équipements d'usinage-

Code(s) ROME : H3302

Formacode : 23646, 23035

Date de l'arrêté : 07/02/2023

Date de parution au JO de l'arrêté : 18/02/2023

Date d'effet de l'arrêté : 12/04/2023

2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

Les modalités d'évaluation des titres professionnels sont définies par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le référentiel d'évaluation (RE) comme constitutive de la session du titre, du certificat de compétences professionnelles (CCP) ou du certificat complémentaire de spécialisation (CCS), est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury et le centre organisateur.

L'aménagement de la session d'examen pour les candidats en situation de handicap pourra s'appuyer sur le guide pratique d'aménagement des sessions d'examen disponible à l'adresse suivante : <https://travail-emploi.gouv.fr/formation-professionnelle/certification-competences-pro/titres-professionnels-373014> , rubrique textes réglementaires/documents techniques.

La proposition d'aménagement de la session d'examen est mise en œuvre en lien avec la DDETS concernée.

3 Dispositif d'évaluation spécifique pour la session du titre professionnel AFI

Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou d'un parcours de validation des acquis de l'expérience (VAE) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau 3.1 « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès au titre professionnel par capitalisation de CCP sont évaluées par un jury au vu du livret de certification et d'un entretien destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	3/30

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	01 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. A partir d'un ordre de fabrication fourni et du dossier technique des pièces à produire, le candidat monte, assemble en série et contrôle des sous-ensembles de pièces sur un poste de travail indépendant ou intégré à une ligne de montage. En fin de série, il reporte informatiquement ses résultats de production et range son poste de travail.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> Entretien technique 	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production	00 h 30 min	Cet entretien technique, composée de deux parties, se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Partie A : le candidat propose et argumente au jury une seule suggestion d'amélioration qui pourrait être mise en œuvre sur le poste de montage-assemblage de la mise en situation professionnelle. Le jury le questionne sur la pertinence de la suggestion. Partie B : le jury questionne le candidat à l'utilisation et aux opérations de maintenance de premier niveau d'une machine de production en toute sécurité.
<ul style="list-style-type: none"> Questionnaire professionnel 	Sans objet		Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		Sans objet
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 05 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Pendant la mise en situation professionnelle, le candidat réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail. Cette suggestion sera présentée oralement lors de l'entretien technique.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	4/30

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	5/30

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels					
Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série	<p>Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>Les paramètres des machines de montage-assemblage sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.</p> <p>Les assemblages sont réalisés par vissage ou par un autre moyen (clipsage, emboitage...) dans différentes positions et dans différents matériaux.</p> <p>Les couples de serrage sont contrôlés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.</p> <p>Des mécanismes d'entraide sont connus.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	<p>Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.</p> <p>Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.</p> <p>La lecture des mesures est juste.</p> <p>Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.</p> <p>Les dérives du processus et les défauts sont identifiés et corrigés conformément aux documents de production ou aux pièces témoin.</p> <p>Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	6/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. Le dysfonctionnement est repéré et décrit. Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont décrites. La proposition d'une solution est réaliste et pertinente. Des mécanismes d'entraide sont connus.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine prérégulée					
Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle prérégulée	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.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	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 et corrigés 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.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	7/30

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production	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.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. Le dysfonctionnement est repéré et décrit. Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont décrites. La proposition d'une solution est réaliste et pertinente. Des mécanismes d'entraide sont connus.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant : Sans objet.					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	8/30

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler et coopérer au sein d'un collectif	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production
	Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré réglée
Respecter des règles et des procédures	Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production
	Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré réglée
	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production
Evaluer ses actions	Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production
	Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré réglée

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 05 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

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

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	9/30

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

Le responsable de session prévoit un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation ; à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	10/30

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Agent de fabrication industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	11/30

CCP

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

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	01 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. A partir d'un ordre de fabrication fourni et du dossier technique des pièces à produire, le candidat monte, assemble en série et contrôle des sous-ensembles de pièces sur un poste de travail indépendant ou intégré à la ligne de montage. En fin de série, il reporte informatiquement les résultats de production et range son poste de travail.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le candidat propose, puis expose au jury sa suggestion d'amélioration qui pourrait être mise en œuvre sur le poste de montage-assemblage de la mise en situation professionnelle. Le jury le questionne sur la pertinence de la suggestion.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	13/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		01 h 30 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Pendant la mise en situation professionnelle, le candidat réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail. Cette suggestion sera présentée oralement lors de l'entretien technique.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle.

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels

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

Protocole d'intervention du jury :

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

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	14/30

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Le responsable de session prévoit un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation ; à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	15/30

CCP

Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée

Les compétences des candidats pour l'accès au CCP sont évaluées par un jury au vu :

- a) Des modalités d'évaluation présentées dans le tableau « Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve » ci-dessous.
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle préréglée Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production	01 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement en présence du jury sur une machine de production préréglée. Phase 1 : à partir d'un ordre de fabrication fourni, du dossier technique des pièces à produire, le candidat produit la quantité de pièces demandée par l'ordre de fabrication et les contrôle selon les fiches qualité. En fin de série, il reporte informatiquement ses résultats de production et range son poste de travail. Phase 2 : à partir d'un bon d'intervention fourni, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur une machine de production.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le candidat propose, puis expose au jury sa suggestion d'amélioration qui pourrait être mise en œuvre sur la machine de production ou le poste de travail de la mise en

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	17/30

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			situation professionnelle. Le jury le questionne sur la pertinence de la suggestion.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		01 h 30 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Pendant la mise en situation professionnelle, le candidat réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur le poste de travail. Cette suggestion sera présentée oralement lors de l'entretien technique.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle.

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré réglée

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

Protocole d'intervention du jury :

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

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	18/30

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Le responsable de session prévoit un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation ; à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	19/30

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Agent de fabrication industrielle

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	La mise en situation professionnelle se déroule dans un atelier, un local industriel ou une salle de formation, d'un rangement et d'une propreté représentative de l'industrie et d'une surface permettant au candidat de se mouvoir aisément autour de la ligne de fabrication ou du poste individuel de montage-assemblage.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	L'entretien technique se déroule dans une salle aménagée ou près de la ligne de fabrication.	Sans objet
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	21/30

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Un poste de travail permettant la production en série de pièces industrielles et la réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau.	1	Uniquement pour le CCP "Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée".
	1	Un poste de travail permettant le montage et l'assemblage en série de sous-ensembles de pièces, qui peut être indépendant ou intégré à une ligne de fabrication. Ce poste de montage permet le stockage des pièces élémentaires concernées.	1	Sans objet
	1	Un micro-ordinateur situé dans l'atelier ou le local de l'épreuve permettant de reporter informatiquement les résultats de production.	1	Sans objet
Machines	1	Une ligne de fabrication permettant la réalisation du produit fini, composée de plusieurs postes de montage-assemblage successifs ou d'un seul poste individuel intégrant l'ensemble des opérations.	1	Elle doit être accessible sans présenter de danger pour les personnes ou les biens.
	1	Une machine industrielle de production réglée comprenant, au moins, un poste de travail. Les produits fabriqués permettent la réalisation de contrôles de différents types tels que dimensionnel, aspect, par pesée ou fonctionnement, intégrés ou non à l'installation.	1	Uniquement pour le CCP "Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée". L'installation doit être accessible sans présenter de danger pour les personnes ou les biens.
Équipements	1	L'outillage et le matériel de contrôle nécessaires à la production des pièces sur machine se trouvent au poste de travail.	1	Uniquement pour le CCP "Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine préréglée". La liste est référencée dans le dossier de fabrication des pièces à

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	22/30

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
				produire.
	1	L'outillage et le matériel de contrôle nécessaires au montage-assemblage des pièces se trouvent au poste de travail.	1	La liste est référencée dans le dossier de fabrication des pièces à produire.
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Les équipements de protection individuelle sont spécifiques au poste de travail. Au minimum : vêtement de travail, chaussures de sécurité.	1	Sans objet
Matières d'œuvre	1	La matière d'œuvre et les éléments de conditionnement tels que cartons, caisses sont spécifiques aux pièces à fabriquer et sont référencés dans le dossier de fabrication. Les sous-ensembles à assembler sont de type électrique, électronique, mécanique, textile ou mixte. Les pièces élémentaires peuvent être de natures différentes telles que plastique, aluminium, acier, textile. Les produits fabriqués permettent la réalisation de contrôles de différentes natures telles que dimensionnel, aspect, par pesée ou fonctionnement.	1	Sans objet
	1	La matière d'œuvre est spécifique aux pièces à fabriquer. La liste est référencée dans le dossier de fabrication.	1	Uniquement pour le CCP "Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée".
Documentations	1	Le dossier de fabrication comprend les documents nécessaires à la fabrication des pièces. L'ordre de fabrication.	1	Uniquement pour le CCP "Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée".
	1	Le dossier de fabrication comprend les documents nécessaires au montage-assemblage des sous-ensembles de pièces. L'ordre de fabrication.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	23/30

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

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

Agent de fabrication industrielle Arrêté du 27/11/2017		Agent de fabrication industrielle Arrêté du 07/02/2023	
CCP	Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels	CCP	Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels
CCP	Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée	CCP	Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	25/30

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer que le candidat possède :

- la compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;
- la connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
AFI	RE	TP-00355	07	18/02/2023	23/02/2023	27/30

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

