



Référentiel Officiel

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

<https://educentre.fr>



REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Technicien de production industrielle

Niveau 4

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	1/36

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Technicien de production industrielle

Sigle du titre professionnel : TPI

Niveau : 4 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 251s - Montage mécanique-

Code(s) ROME : H2503, H2504

Formacode : 31620

Date de l'arrêté : 14/12/2018

Date de parution au JO de l'arrêté : 21/12/2018

Date d'effet de l'arrêté : 13/07/2019

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	3/36

2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du livret de certification au cours 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. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

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

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- 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.

2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant d'un an d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité du CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RE comme partie de la session du titre, du CCP ou du 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	4/36

3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel TPI

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	Organiser un poste de travail Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle	01 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. Le candidat pilote la ligne de production et réalise la fabrication d'une série de pièces avec un changement de fabrication. A partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication des pièces à produire, le candidat organise le poste de travail, rentre les paramètres machine, démarre l'installation, règle les premières pièces, produit et contrôle la série de pièces demandées. Il résout un dysfonctionnement, puis renseigne le document de suivi de fabrication.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle Suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle Organiser l'activité des personnels de production Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail	00 h 10 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel. Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel, sur sa capacité à l'organisation des activités, à l'adaptation des personnels au poste de travail et au suivi de l'activité et de la performance de la ligne de production industrielle.
▪ Questionnaire professionnel	Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle	00 h 20 min	Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen. Le questionnaire porte sur les connaissances liées aux compétences prévues pour cette modalité.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle	00 h 40 min	En amont de la session, le candidat réalise un rapport d'activités professionnelles sur des problématiques de production et les solutions apportées. Ce rapport est remis au jury avant la session d'examen. Le jour de la session, le candidat présente son rapport au jury. Le questionnement se déroule individuellement en deux phases successives, en présence du jury : Phase 1 (durée : 30 min) : le candidat présente oralement son rapport d'activités professionnelles. Phase 2 (durée : 10 min) : le jury le questionne sur son rapport d'activités professionnelles.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	5/36

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
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 45 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Selon la composition de l'installation de production et les caractéristiques de la production à réaliser, la mise en situation professionnelle peut nécessiter la présence d'opérateurs de production sur certains postes de travail. Le jury demande alors à des personnes extérieures à la session et connaissant l'installation de production de se positionner sur les postes d'opérateurs et de réaliser les opérations prévues dans le dossier de fabrication ; à charge pour le candidat d'expliquer néanmoins les tâches à réaliser à chaque opérateur.

Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) :

Le rapport d'activités professionnelles écrit traite de la résolution d'une ou de plusieurs problématiques courantes de production.

Par exemple : problèmes récurrents de qualité sur une pièce fabriquée, incidents de sécurité au poste de travail, manque de productivité sur l'installation de production, flux de production à optimiser...

Des productions spécifiques tels que des pièces, sous-ensembles peuvent être apportés par le candidat, s'il le juge utile à sa soutenance.

Les moyens utiles (PC et vidéo projecteur) à la présentation du projet sont laissés à l'initiative du candidat.

Précisions pour le candidat VAE :

Avant la session, il doit se mettre en relation avec le centre organisateur afin de prendre connaissance des installations de production sur lesquelles il va passer l'épreuve.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	6/36

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)
Piloter une ligne de production industrielle					
Organiser un poste de travail	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les approvisionnements de matières, consommables, contenants et composants sont anticipés de manière à assurer le démarrage de la production.</p> <p>Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication.</p> <p>Les matériels sont préparés, fixés, montés et raccordés aux énergies en conformité au dossier de fabrication.</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le temps mentionné dans le dossier de fabrication.</p> <p>Le poste de travail est propre, nettoyé, rangé et conforme au schéma d'implantation.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au jury ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.</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
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	7/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les opérations sont réalisées dans le temps imparti.</p> <p>Les manipulations sur les programmes et sur les organes de commande machine, robot et cobot sont réalisées conformément au dossier de fabrication.</p> <p>La cadence de production est conforme à la gamme.</p> <p>Les pièces fabriquées sont conformes au dossier de fabrication.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.</p> <p>Le poste de travail est propre, nettoyé et rangé.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au jury ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.</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
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	8/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle	<p>La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.</p> <p>Le mode opératoire de contrôle est respecté.</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 défauts sont analysés et au besoin, comparés à ceux des pièces témoins.</p> <p>Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.</p> <p>Les dérives du produit et du process sont identifiées, corrigées et validées selon les modes opératoires.</p> <p>Les hypothèses de modifications de réglage sont en relation avec les anomalies repérées.</p> <p>Les modifications de réglage sont effectuées avec méthode et avec une validation rigoureuse des résultats.</p> <p>Le poste de contrôle est propre, rangé et nettoyé.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au jury ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.</p>	☒	☒	☒	☐

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	9/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Les documents de production sont analysés et exploités.</p> <p>La fonction défaillante, sur l'installation de production est identifiée avec méthode.</p> <p>Les dysfonctionnements simples sont solutionnés.</p> <p>L'incidence des dysfonctionnements sur le produit, le process, les personnels est identifiée et évaluée.</p> <p>Le travail est réalisé dans un temps compatible avec le délai de livraison.</p> <p>Les décisions et les mesures conservatoires sont prises de façon appropriée.</p> <p>Le poste de travail est propre, rangé et nettoyé.</p> <p>Les documents de suivi de production et le cahier de consignes sont renseignés, lisibles et exploitables.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal d'ordinateur, écran tactile sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au jury ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	10/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliquées et respectées.</p> <p>Le suivi de la production est tracé.</p> <p>La ligne produit à la cadence définie dans le dossier de fabrication.</p> <p>Les produits sont conformes aux spécifications qualité.</p> <p>Les contrôles qualité sont réalisés selon la périodicité prévue.</p> <p>Les indicateurs de la ligne sont conformes au dossier de fabrication.</p> <p>Les arrêts programmés sont anticipés et réalisés.</p> <p>Les approvisionnements et les changements de fabrication sont déclenchés de manière à assurer la réalisation du programme de production.</p> <p>L'activité du personnel est suivie.</p> <p>Les indicateurs de suivi de la production sont affichés, à jour, analysés et commentés.</p> <p>Les documents de suivi de production et les indicateurs du tableau de bord sont renseignés de manière à être exploités.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de production sont lisibles et fiables.</p> <p>Les outils informatiques et connectés sont maîtrisés.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	11/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle					
Organiser l'activité des personnels de production	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont appliqués et respectés.</p> <p>Le besoin en personnel est analysé et tient compte des spécificités des productions à réaliser.</p> <p>La répartition du personnel disponible est réalisée de manière à gérer les priorités en cas de sous-effectif et en cas de sureffectif, en attribuant des tâches par anticipation ou en proposant leurs services à d'autres secteurs ; les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique ; des solutions sont proposées.</p> <p>Le langage utilisé est adapté et compréhensible par les différents interlocuteurs.</p> <p>Les informations transmises sont conformes sur le plan technique.</p> <p>L'appropriation des informations par les personnels est vérifiée et notifiée.</p> <p>Les informations des personnels sont collectées et analysées.</p> <p>Les charges de travail sont réparties équitablement entre les personnels de production.</p> <p>Les opérations de production sont réalisées en conformité avec le dossier de fabrication.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est analysé et mesuré.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	12/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail	<p>Les procédures et les consignes HSE sont connues et clairement énoncées.</p> <p>Les documents d'accueil principaux sont commentés.</p> <p>Le langage utilisé est compréhensible et adapté aux interlocuteurs.</p> <p>Les fonctions d'un nouvel arrivant lui sont expliquées.</p> <p>Le suivi lui incombant est réalisé et prend en compte les difficultés des opérateurs.</p> <p>L'appropriation des informations est vérifiée et remontée au responsable hiérarchique.</p> <p>Les points bloquants sont identifiés et remontés au responsable hiérarchique.</p>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle	<p>Les observations sur le terrain sont prises en compte et identifiées.</p> <p>Les données du problème sont analysées et exploitées à l'aide d'outils d'analyse appropriés.</p> <p>Les points potentiels d'amélioration sont identifiés et réalisables, y compris l'optimisation énergétique et des ressources.</p> <p>Les propositions sont exprimées de manière synthétique et argumentée.</p> <p>Le coût approximatif des modifications et les effets potentiels sont estimés.</p> <p>La participation aux modifications et réglages des équipements est active.</p> <p>Les interventions réalisées et les résultats obtenus font l'objet d'un compte-rendu écrit clair et exploitable.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	13/36

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler en équipe	Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail
	Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle
	Organiser l'activité des personnels de production
Diagnostiquer un problème et le résoudre	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle
	Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail	Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle
	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle
	Organiser un poste de travail

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 25 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle, de l'entretien technique, du questionnement à partir de production(s) et de l'entretien final.

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

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

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
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	14/36

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

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un des membres du jury peut éventuellement jouer le rôle de surveillant, mais durant cette modalité, sa mission se limite à une simple surveillance sans rôle d'évaluation.

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement de l'installation de production.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur demande du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Son rôle se limite exclusivement à intervenir sur demande du jury pour résoudre un problème technique.

Ce référent technique peut être un des formateurs ayant encadré la formation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	15/36



REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien de production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	17/36

CCP

Piloter une ligne de production industrielle

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	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle Organiser un poste de travail Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle	01 h 15 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule individuellement en présence du jury. Le candidat pilote la ligne de production et réalise la fabrication d'une série de pièces avec un changement de fabrication. A partir d'un ordre de fabrication et du dossier de fabrication des pièces à produire, le candidat organise le poste de travail, rentre les paramètres machine, démarre l'installation, règle les premières pièces, produit et contrôle la série de pièces demandées. Il résout un dysfonctionnement, puis renseigne le document de suivi de fabrication.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	Suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle	00 h 10 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle et le questionnaire professionnel. Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel et sur sa capacité au suivi de l'activité et de la performance de la ligne de production industrielle.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle	00 h 20 min	Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen. Le questionnaire porte sur les connaissances liées aux compétences prévues pour cette modalité.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	19/36

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	01 h 45 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Selon la composition de l'installation de production et les caractéristiques de la production à réaliser, la mise en situation professionnelle peut nécessiter la présence d'opérateurs de production sur certains postes de travail. Le jury demande alors à des personnes externes à la session et connaissant l'installation de production de se positionner sur les postes d'opérateurs et de réaliser les opérations prévues dans le dossier de fabrication ; à charge pour le candidat d'expliquer néanmoins les tâches à réaliser à chaque opérateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	20/36

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Piloter une ligne de production industrielle

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 25 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle et de l'entretien technique.

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

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

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

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

Le responsable de session prévoit un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel.

Un des membres du jury peut éventuellement jouer le rôle de surveillant, mais durant cette modalité, sa mission se limite à une simple surveillance sans rôle d'évaluation.

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session met à disposition du jury un référent technique joignable à tout moment et connaissant le fonctionnement de l'installation de production.

Ce référent technique intervient ponctuellement sur demande du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Son rôle se limite exclusivement à intervenir sur demande du jury pour résoudre un problème technique.

Ce référent technique peut être un des formateurs ayant encadré la formation.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	21/36

CCP

Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Présentation d'un projet réalisé en amont de la session	Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle	00 h 40 min	En amont de la session, le candidat réalise un rapport d'activités professionnelles sur des problématiques de production et les solutions apportées. Ce rapport est remis au jury avant la session d'examen. Le jour de la session, le candidat présente son rapport au jury. Le questionnement se déroule individuellement en deux phases successives, en présence du jury : Phase 1 (durée : 30 min) : le candidat présente oralement son rapport d'activités professionnelles. Phase 2 (durée : 10 min) : le jury le questionne sur son rapport d'activités professionnelles.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	Organiser l'activité des personnels de production Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail	00 h 10 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la présentation du rapport d'activités professionnelles. Le jury questionne le candidat sur sa capacité à l'organisation des activités et à l'adaptation des personnels au poste de travail.
<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
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		00 h 50 min	

Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	23/36

Le rapport d'activités professionnelles écrit traite de la résolution d'une ou de plusieurs problématiques courantes de production.
Par exemple : problèmes récurrents de qualité sur une pièce fabriquée, incidents de sécurité au poste de travail, manque de productivité sur l'installation de production, flux de production à optimiser...
Des productions spécifiques tels que des pièces, sous-ensembles peuvent être apportés par le candidat, s'il le juge utile à sa soutenance.
Les moyens utiles (PC et vidéo projecteur) à la présentation du projet sont laissés à l'initiative du candidat.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	24/36

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 00 h 50 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la présentation du projet réalisé en amont de la session et de l'entretien technique.

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

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

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	25/36

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Technicien de production industrielle

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier ou local industriel d'un rangement et d'une propreté représentative de l'industrie et d'une surface permettant au candidat de se mouvoir aisément autour de l'installation de production.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	Salle fermée équipée au minimum d'une table et trois chaises.	Cette salle doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
Questionnaire professionnel	Salle fermée permettant le passage simultané du questionnaire professionnel par l'ensemble des candidats.	Sans objet.
Questionnement à partir de productions	Salle fermée équipée au minimum d'une table et trois chaises.	Cette salle doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
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
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	27/36

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	Questionnement à partir de production(s) : ordinateur de type PC équipé de logiciel de présentation, vidéo projecteur, tableau blanc avec ses accessoires tels que marqueurs, ...	1	Sans objet
	1	Poste de travail permettant la production de pièces industrielles avec la réalisation d'un changement de fabrication ou de version et le diagnostic d'un incident de fabrication.	1	Les produits réalisés sur l'installation de production permettent la réalisation au minimum d'une mesure de type dimensionnel ou de pesée.
Machines	1	Installation de production correspondant à une ligne flexible ou à une ligne de production comprenant plusieurs machines liées les unes aux autres par le produit à fabriquer. Cette installation est automatisée et peut comprendre des postes semi automatiques et manuels. Elle est équipée d'un ou plusieurs automates programmables, et éventuellement de robot, de cobot de chargement-déchargement ou de transfert de pièces. Elle permet d'être conduite selon les modes suivants : auto, semi auto et manuel. Elle permet le changement de produit ou de version dans un temps compatible avec la durée de l'épreuve et avec des moyens de manutention adaptés et compatibles à la mise en situation professionnelle.	1	Installation accessible aux candidats sans présenter de danger pour les personnes ou les biens. Matériels représentatifs des machines et équipements présents dans les entreprises industrielles.
Outils / Outillages	1	Matériel de contrôle tel que pied à coulisse, balance spécifique aux pièces à produire.	1	La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
	1	Outillage nécessaire à la production des pièces au poste de travail.	1	La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Équipements de protection individuelle spécifiques au poste de travail, selon les machines utilisées. Au minimum : vêtement de travail.	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	28/36

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Matières d'œuvre	1	Matière d'œuvre spécifique aux pièces à produire.	1	La liste est à référencer dans le dossier de fabrication.
Documentations	1	Dossier de fabrication comprenant les documents nécessaires à la fabrication des produits finis tels que l'Ordre de Fabrication, le plan, la nomenclature, le conditionnement du produit fini. Tous les documents spécifiques au poste de travail et son environnement tels que les fiches de sécurité, modes opératoires, procédures, fiches de réglage.	1	Sans objet.
Autres	1	Selon la composition de l'installation de production et les caractéristiques de la production à réaliser, la mise en situation professionnelle peut nécessiter la présence d'opérateurs de production sur certains postes de travail.	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	29/36

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

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

Technicien(ne) de Production Industrielle Arrêté du 04/04/2014		Technicien de production industrielle Arrêté du 14/12/2018	
CCP	Piloter une ligne de production industrielle	CCP	Piloter une ligne de production industrielle
CCP	Contribuer à l'optimisation d'une ligne de production industrielle	CCP	Organiser une production et optimiser le fonctionnement d'une ligne de production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	31/36

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
TPI	RE	TP-00295	07	21/12/2018	19/12/2018	33/36

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."

