



# 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 en usinage assisté par ordinateur

Niveau 4

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	1/38



## 1. Références de la spécialité

**Intitulé du titre professionnel : Technicien en usinage assisté par ordinateur**

**Sigle du titre professionnel : TUAO**

**Niveau : 4** (Cadre national des certifications 2019)

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

**Code(s) ROME : H2503, H2912**

**Formacode : 23076, 24404, 23067, 24406, 23088**

**Date de l'arrêté : 29/10/2020**

**Date de parution au JO de l'arrêté : 05/11/2020**

**Date d'effet de l'arrêté : 08/12/2020**

## 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
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	3/38

**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
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	4/38

### 3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel TUAO

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	<p>Suivre et optimiser le process de production en usinage de série</p> <p>Organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces</p> <p>Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur</p> <p>Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique</p> <p>Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées</p> <p>Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage</p> <p>Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage</p> <p>Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique</p> <p>Stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique</p>	07 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes. L'étape 1 en salle sur ordinateur se déroule en présence d'un surveillant. L'étape 2 en atelier sur machines-outils se déroule en présence d'un jury, sauf le deuxième temps où le candidat renseigne les documents qui se déroule en présence d'un surveillant.</p> <p><u>Etape 1 (durée 2h00)</u> : En salle équipée de micro-ordinateurs avec logiciel de fabrication assistée par ordinateur (FAO) :</p> <p>-À partir du plan d'une pièce et de la définition numérisée fournis, le candidat élabore une méthode de réalisation et établit le programme numérique.</p> <p><u>Etape 2 (durée 5h00)</u> : En atelier d'usinage, constitué de deux phases :</p> <p>- <u>Phase 1</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 1<sup>er</sup> temps : A partir d'un dossier fourni, le candidat règle un tour à commande numérique, produit une série de pièces et effectue une modification suite à une demande du jury en fin de production ;</li> <li>● 2<sup>ème</sup> temps : Le candidat renseigne le relevé de contrôle des pièces produites et les documents de gestion de production.</li> </ul> <p>- <u>Phase 2</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 1<sup>er</sup> temps : A partir d'un dossier fourni, le candidat règle un centre d'usinage, produit une série de pièces et effectue une modification suite à une demande du jury en fin de production ;</li> <li>● 2<sup>ème</sup> temps : Le candidat renseigne le relevé de contrôle des pièces produites et les documents de gestion de production.</li> </ul>
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Entretien technique</li> </ul>	Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur	00 h 20 min	L'entretien technique se déroule en présence du jury, après la mise en situation professionnelle, à partir des travaux réalisés par le candidat sur un système de fabrication assistée par ordinateur lors de l'étape 1 de

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	5/38

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			mise en situation professionnelle. Le jury questionne le candidat sur la pertinence de ses choix techniques et de son mode opératoire.
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnaire professionnel</li> </ul>	Sans objet		Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnement à partir de production(s)</li> </ul>	Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique Stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique	00 h 30 min	Le questionnement à partir de productions se déroule en présence du jury, à partir d'un dossier de fabrication réalisé avant la session par le candidat.  Le candidat présente oralement un dossier de fabrication relatif à une série de pièces usinées en tournage et en fraisage commande numérique.  En fin de présentation, le jury questionne le candidat sur la pertinence des choix de son dossier de fabrication.
<b>Entretien final</b>		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 :		08 h 10 min	

### Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.

Pour l'étape 2, l'ordre de passage entre les phases 1 et 2 n'a pas d'importance particulière et sera déterminé par le responsable de session (les épreuves sur tour à commande numérique et centre d'usinage ne sont pas liées).

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

Les consignes de conception du dossier de fabrication réalisé par le candidat en amont de la session de validation et présenté le jour de l'épreuve, sont à fournir par le centre organisateur au candidat, dans un délai compatible avec sa réalisation.

Ce dossier concerne :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	6/38

- soit la réalisation d'une série de pièces comportant une ou plusieurs phases de tournage et de fraisage CN ;
- soit la réalisation de deux séries de pièces, l'une en fraisage CN et l'autre en tournage CN.

Le dossier présenté comportera les documents habituellement constitutifs d'un dossier de fabrication de pièces usinées : ordre de fabrication, plan de la pièce, gamme de fabrication, contrats de sous-phases, fiche(s) de réglage machine, fiche(s) de réglage outils, programme(s) d'usinage, relevé de contrôle et éventuellement plan(s) du ou des montages d'usinage si nécessaire pour la réalisation des pièces.

Une série représentative de quelques pièces usinées accompagnera le dossier de fabrication pour la présentation.

**Précisions pour le candidat VAE :**

Avant la session, le centre organisateur doit se mettre en relation avec le candidat VAE, pour vérifier s'il doit se former à l'utilisation des directeurs de commandes numériques et du système de fabrication assistée par ordinateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	7/38



### 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)
<b>Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique</b>					
Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique	<p>L'ordonnancement des opérations d'usinage permet la réalisation de la ou des pièces conformément aux spécifications du dessin de fabrication.</p> <p>L'identification des moyens, le choix des outils et des conditions de coupe permettent l'obtention de pièces conformes au plan de définition.</p> <p>Le programme d'usinage est testé et permet l'obtention de la pièce ou des pièces conformes au plan de fabrication.</p> <p>Le dossier de fabrication est complété et exploitable.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique	<p>Le programme chargé dans le directeur de commande numérique du tour est testé et permet de réaliser la production.</p> <p>Les outils coupants et le porte-pièce sont correctement montés.</p> <p>Les jauges-outils sont correctement saisies.</p> <p>Les origines pièce et programme sont correctement positionnées sur le système d'axes de la machine.</p> <p>Les réglages permettent la réalisation d'une pièce en conformité avec les exigences du dossier de fabrication.</p> <p>Le temps imparti est respecté</p> <p>Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	8/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées	<p>Le choix des instruments de métrologie est adapté aux spécifications à contrôler.</p> <p>Les contrôles dimensionnels, géométrique et d'états de surface sont effectués avec exactitude.</p> <p>Les résultats des relevés de contrôle sont consignés avec justesse.</p> <p>Les données techniques du réglage et de la production sont consignées dans le dossier de fabrication de manière lisible et exploitable.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage</b>					
Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage	<p>L'ordonnancement des opérations d'usinage permet la réalisation de la ou des pièces conformément aux spécifications du dessin de fabrication.</p> <p>L'identification des moyens, le choix des outils et des conditions de coupe permettent l'obtention de pièces conformes au plan de définition.</p> <p>Le programme d'usinage est testé et permet l'obtention de la pièce ou des pièces conformes au plan de fabrication.</p> <p>Le dossier de fabrication est complété et exploitable.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage	<p>Le programme chargé dans le directeur de commande numérique du centre d'usinage est testé et permet de réaliser la production.</p> <p>Les outils coupants et le porte-pièce sont correctement montés.</p> <p>Les jauges-outils sont correctement saisies.</p> <p>Les origines pièce et programme sont correctement positionnées sur le système d'axes de la machine.</p> <p>Les réglages permettent la réalisation d'une pièce en conformité avec les exigences du dossier de fabrication.</p> <p>Le temps imparti est respecté</p> <p>Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	9/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées	<p>Le choix des instruments de métrologie est adapté aux spécifications à contrôler.</p> <p>Les contrôles dimensionnels, géométrique et d'états de surface sont effectués avec exactitude.</p> <p>Les résultats des relevés de contrôle sont consignés avec justesse.</p> <p>Les données techniques du réglage et de la production sont consignées dans le dossier de fabrication de manière lisible et exploitable.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Préparer et mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique</b>					
Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur	<p>La gamme d'usinage définie permet la réalisation de la ou des pièces conformément aux spécifications du dessin de fabrication.</p> <p>L'identification des moyens d'ablocage, le choix des outils et des conditions de coupe permettent la réalisation de la pièce.</p> <p>Le programme d'usinage est testé et permet l'obtention de la pièce ou des pièces conformes au plan de fabrication.</p> <p>Le pré-dossier de fabrication est constitué du plan de définition, des contrats de phases, du programme d'usinage, des feuilles de contrôle et est utilisable.</p> <p>Les interventions sont réalisées dans les temps impartis, dans le respect des règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE).</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	10/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces	<p>La disposition des outillages, de la zone de matières d'œuvre et de la zone de réception des pièces réalisées permettent d'optimiser les temps de manipulations des pièces.</p> <p>Les équipements de métrologie sont étalonnés et leur disposition est cohérente avec le relevé de contrôle.</p> <p>Les relevées de contrôle et les documents de suivi de production sont utilisables et sont à la disposition de l'opérateur.</p> <p>Les points de graissage et les indicateurs de niveau ont été vérifiés. Une remise à niveau a été faite si nécessaire.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique	<p>Le process de production est stabilisé, la conformité des pièces est stable.</p> <p>Les consignes nécessaires à l'opérateur pour conduire la production dans le respect des procédures de fabrication et des règles HSE sont données et précises.</p> <p>Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Suivre et optimiser le process de production en usinage de série	<p>L'analyse des dérives de production et des aléas est réalisée avec discernement et les actions correctives sont pertinentes.</p> <p>L'analyse des indicateurs de production et de qualité est pertinente.</p> <p>Les propositions d'amélioration permettent l'optimisation du procédé de fabrication et sont exprimées de manière synthétique et argumentée.</p> <p>Les interventions réalisées et les résultats obtenus sont consignés par écrit clair et exploitable sur les documents de gestion de production.</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
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	11/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Obligations réglementaires le cas échéant : Néant					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	12/38

### 3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler en équipe	Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur
	Stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique
	Suivre et optimiser le process de production en usinage de série
Mettre en œuvre des modes opératoires	Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées
	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage
	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique
	Organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces
	Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur
	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage
	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique
Diagnostiquer un problème et le résoudre	Stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique
	Suivre et optimiser le process de production en usinage de série
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail	Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées
	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage
	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique
	Organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces
	Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur
	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage
	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique
	Stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique
Suivre et optimiser le process de production en usinage de série	
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes	Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées
	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage
	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique
	Organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces
	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage
	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	13/38

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 05 h 10 min

### 4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique (étape 2, 1<sup>er</sup> temps des phases 1 et 2), pendant l'entretien technique, du questionnement à partir de production et de l'entretien final.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste 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.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation professionnelle et alerter le responsable de session.

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

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

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Le responsable de session doit aussi prévoir un surveillant pour l'étape 1 (2h00) et les 2<sup>ème</sup> temps des phases 1 et 2 de l'étape 2 (2 x 30 min).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	14/38

# REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Technicien en usinage assisté par ordinateur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	15/38





## CCP

### Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées	04 h 00 min	La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes. <u>Etape 1, en présence d'un surveillant (durée 2 h)</u> : En salle et sur un système de programmation ou sur le directeur de commande numérique de la machine-outil, à partir d'un dessin de définition, le candidat : <ul style="list-style-type: none"> <li>• ordonnance la suite des opérations d'usinage ;</li> <li>• effectue les choix d'outils nécessaires parmi une liste proposée ;</li> <li>• définit les conditions de coupe de chaque outil ;</li> <li>• renseigne les fiches de réglage machine et les fiches de réglage outils ;</li> <li>• réalise le programme d'usinage de la sous-phase.</li> </ul> <u>Etape 2, en présence du jury (2 h)</u> : En atelier d'usinage, à partir du dossier de fabrication préalablement complété lors de l'étape 1, le candidat : <ul style="list-style-type: none"> <li>• règle un tour à commande numérique et produit la série de pièces ;</li> <li>• renseigne le relevé de contrôle et les documents de suivi.</li> </ul> Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	17/38

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 00 min	

### Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

En fonction des moyens matériels dont dispose l'organisateur de la session, la réalisation du programme d'usinage peut se faire suivant différentes modalités :

- programmation manuelle en codes ISO ;
- programmation conversationnelle directement sur la machine-outil.

Lors de la phase de réglage et pour des raisons de sécurité, l'organisateur peut proposer son propre programme d'usinage testé et validé.

Pour des raisons de contrainte de durée d'épreuve, la mise en situation professionnelle est limitée à l'emploi de 2 outils minimum et 4 outils maximum.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	18/38

## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant l'étape 2 de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste 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.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation professionnelle et alerter le responsable de session.

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 doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Le responsable de session doit aussi prévoir un surveillant pour l'étape 1 de la mise en situation professionnelle (2h)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	19/38



## CCP

### Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées	04 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes.</p> <p><u>Etape 1 en présence d'un surveillant (durée 2 h)</u> : En salle et sur un système de programmation ou sur le directeur de commande numérique de la machine-outil, à partir d'un dessin de définition, le candidat :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ordonnance la suite des opérations d'usinage ;</li> <li>• effectue les choix d'outils nécessaires parmi une liste proposée ;</li> <li>• définit les conditions de coupe de chaque outil ;</li> <li>• renseigne les fiches de réglage machine et les fiches de réglage outils ;</li> <li>• réalise le programme d'usinage de la sous-phase.</li> </ul> <p><u>Etape 2 en présence du jury (2 h)</u> : En atelier d'usinage, à partir du dossier de fabrication préalablement complété lors de l'étape 1, le candidat :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• règle un centre d'usinage et produit la série de pièces ;</li> <li>• renseigne le relevé de contrôle et les documents de suivi.</li> </ul> <p>Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.</p>
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	21/38

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 00 min	

### Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

En fonction des moyens matériels dont dispose l'organisateur de la session, la réalisation du programme d'usinage peut se faire suivant différentes modalités :

- Programmation manuelle en codes ISO ;
- Programmation conversationnelle directement sur la machine-outil.

Lors de la phase de réglage et pour des raisons de sécurité, l'organisateur peut proposer son propre programme d'usinage testé et validé.

Pour des raisons de contrainte de durée d'épreuve, la mise en situation professionnelle est limitée à l'emploi de 2 outils minimum et 4 outils maximum.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	22/38

## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant l'étape 2 de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste 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.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation professionnelle et alerter le responsable de session.

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.

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 doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Le responsable de session doit aussi prévoir un surveillant pour l'étape 1 de la mise en situation professionnelle (2h)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	23/38





## CCP

### Préparer et mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	<p>Suivre et optimiser le process de production en usinage de série</p> <p>Stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique</p> <p>Organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces</p> <p>Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur</p>	05 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes.</p> <p><u>Etape 1 en présence d'un surveillant (durée 2h00)</u> : En salle équipée de micro-ordinateurs avec logiciel de Fabrication Assistée par Ordinateur (FAO) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● A partir du plan d'une pièce et de la définition numérisée fournie, le candidat élabore une méthode de réalisation et établit le programme numérique.</li> </ul> <p><u>Etape 2 en présence d'un jury (3h00)</u> : En atelier d'usinage, à partir d'un dossier de fabrication, le candidat met au point une sous phase de tournage ou de fraisage pour une nouvelle production non stabilisée à valider, pour cela, il :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● analyse le dossier de fabrication ;</li> <li>● prépare au poste de travail, les moyens d'ablocage, les outils coupant et les moyens de contrôle ;</li> <li>● met au point le programme en exécutant les séquences d'usinage ;</li> <li>● renseigne les documents de contrôle et de suivi.</li> </ul> <p>Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.</p> <p>Les étapes 1 et 2 ne sont pas liées. L'ordre de passage est indifférent et sera déterminé par le responsable de session.</p>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	25/38

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Entretien technique</li> </ul>	<p>Suivre et optimiser le process de production en usinage de série Organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur</p>	01 h 00 min	<p>L'entretien se déroule en présence du jury à partir des travaux réalisés lors des étapes 1 et 2 de la mise en situation professionnelle.</p> <p><u>Première partie de l'entretien technique</u> : Le jury questionne le candidat sur la pertinence de ses choix techniques et de son mode opératoire lors de l'étape 1.</p> <p><u>Deuxième partie de l'entretien technique</u> : Le jury questionne le candidat sur ses choix techniques lors de la mise au point du programme et sa capacité à proposer des axes d'amélioration technique sur le dossier de fabrication qui lui a été remis lors de l'étape 2.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnaire professionnel</li> </ul>	Sans objet		Sans objet
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Questionnement à partir de production(s)</li> </ul>	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		06 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	26/38

## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Préparer et mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant l'étape 2 de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique (3h00) et de l'entretien technique (1h00).

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste 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.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation professionnelle et alerter le responsable de session.

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 doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Le responsable de session doit aussi prévoir un surveillant pour l'étape 1 de la mise en situation professionnelle (2h00).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	27/38



## Annexe 1

### Plateau technique d'évaluation

#### Technicien en usinage assisté par ordinateur

##### Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier standard, 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.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Les machines devront être suffisamment éclairées et espacées les unes des autres pour permettre la libre circulation du candidat et des jurys.
Entretien technique	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.
Questionnement à partir de productions	Un local équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local 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
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	29/38

### 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 simultanément pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanément pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Poste constitué d'un centre d'usinage avec son armoire de rangement du matériel connexe et du petit outillage nécessaire : - au réglage de la machine ; - au montage ; - au démontage des outils coupants et des outillages machine.	1	Sans objet.
	1	Poste constitué d'un tour à commande numérique et d'une armoire de rangement du matériel connexe et du petit outillage nécessaire : - au réglage de la machine ; - au montage et démontage des outils coupants et outillage ; - aux opérations de contrôle	1	Sans objet.
	1	Poste de travail constitué d'un ordinateur équipé d'un système de fabrication assistée par ordinateur et d'une imprimante.	1	Néant
Machines	1	Centre d'usinage à commande numérique équipé d'un étai dégauchi	1	constitutif du 1 <sup>er</sup> poste de travail ci-dessus.
	1	Tour à commande numérique équipé de son mandrin.	1	constitutif du 2 <sup>ème</sup> poste de travail ci-dessus.
Outils / Outillages	1	Le centre d'usinage est équipé : <ul style="list-style-type: none"><li>• du ou des moyens de mise en position et d'ablocage nécessaires ;</li><li>• du programme stabilisé correspondant à l'épreuve, d'un lot d'outils nécessaires dont les longueurs auront été préalablement mesurées et renseignées sur une fiche outils ;</li></ul>	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	30/38

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
		<ul style="list-style-type: none"> <li>d'un lot d'instruments de mesure utilisés pour le contrôle des pièces produites ;</li> <li>de l'outillage manuel nécessaire se trouvant dans l'armoire ou établi affecté à la machine : clés, tournevis, marteau, massette.</li> </ul>		
	1	<p>Le tour à commande numérique est équipé :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>du programme stabilisé correspondant à l'épreuve ;</li> <li>d'un jeu de mors doux, alésés suivant plan de préparation pièce ;</li> <li>d'un lot d'outils nécessaires dont les longueurs auront été préalablement mesurées et renseignées sur une fiche outils ;</li> <li>d'un lot d'instruments de mesure utilisés pour le contrôle des pièces produites ;</li> <li>de l'outillage manuel nécessaire se trouvant dans l'armoire ou établi affecté à la machine : clés, tournevis, marteau, massette.</li> </ul>	1	Sans objet.
Équipements	1	<p>Le centre d'usinage est équipé de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>une armoire de rangement du matériel et de l'outillage nécessaires au réglage et à l'équipement de la machine ;</li> <li>un établi ou une surface dédié à l'entreposage des outils et outillages ;</li> <li>un établi ou une surface dédié au contrôle des pièces produites et à l'entreposage du matériel de contrôle.</li> </ul>	1	Sans objet.
	1	<p>Le tour à commande numérique est équipé de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>une armoire de rangement du matériel et outillage nécessaires au réglage et à l'équipement de la machine ;</li> <li>un établi ou une surface dédié à l'entreposage des outils et outillages ;</li> <li>un établi ou une surface dédié au contrôle des pièces produites et à l'entreposage du matériel de contrôle.</li> </ul>	1	Sans objet.
	1	<p>Ordinateur équipé d'un logiciel de fabrication assisté par ordinateur (FAO)</p> <p>Imprimante</p>	1	Sans objet
Équipements de protection	1	<p>Le candidat doit être équipé à minima des équipements de protection individuelle suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>blouse ou vêtement de travail ;</li> </ul>	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	31/38



Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
individuelle (EPI) ou collective		<ul style="list-style-type: none"> <li>• chaussures de sécurité ;</li> <li>• lunettes de protection ;</li> <li>• gants anti coupure.</li> </ul>		
	1	Les machines doivent être équipées des dispositifs de sécurité préconisés par la norme en vigueur dans la profession tels que carters de protection et arrêts d'urgence ; les sécurités doivent être opérationnelles.	1	Si les machines sont équipées de soufflettes manuelles à air comprimé, la pression de l'air comprimé projeté par ces soufflettes doit être de 300 KPa au maximum.
Matières d'œuvre	1	<p>Pour l'épreuve sur tour à commande numérique et sur centre d'usinage :</p> <p>Débets matière correspondant aux pièces à réaliser, selon les éléments définis dans le dossier technique d'évaluation, dossier organisateur.</p>	1	Prévoir quelques débits supplémentaires en cas d'imprévu
Documentations	1	Centre d'usinage et tour à commande numérique : manuels opérateur et programmation de la machine.	1	Sans objet.
	1	Consigne de sécurité et livrets machines	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	32/38

## ANNEXE 2

### CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Technicien en usinage assisté par ordinateur est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

<b>Technicien(ne) d'usinage en commande numérique Arrêté du 16/11/2015</b>		<b>Technicien en usinage assisté par ordinateur Arrêté du 29/10/2020</b>	
CCP	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique	CCP	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique
CCP	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage	CCP	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage
CCP	Mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique	CCP	Aucune correspondance
CCP	Aucune correspondance	CCP	Préparer et mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	33/38



## 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
TUAO	RE	TP-00211	08	05/11/2020	24/03/2022	35/38



**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."

