



Référentiel Officiel

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

<https://educentre.fr>

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent de fabrication et montage en chaudronnerie

Niveau 3

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 1/30 |

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Agent de fabrication et montage en chaudronnerie

Sigle du titre professionnel : AFMC

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 254s - Soudeur, serrurier, chaudronnier, tôlier, carrossier, métallier, ...-

Code(s) ROME : H2902, H2911, H2914

Formacode : 23083, 22387, 23084, 23016, 23004

Date de l'arrêté : 19/08/2021

Date de parution au JO de l'arrêté : 26/08/2021

Date d'effet de l'arrêté : 08/10/2021

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 |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 3/30 |

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 |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 4/30 |

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

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 | Réaliser des tracés simples de pièces à fabriquer Fabriquer des éléments de tôlerie Fabriquer des éléments de structures métalliques Fabriquer des tronçons de tuyauterie Souder à plat selon les procédés MAG et TIG Réaliser un relevé dimensionnel sur site Réaliser des éléments métalliques sur site Assembler des éléments métalliques sur site Vérifier la conformité des travaux réalisés sur site | 12 h 20 min | <p>La mise en situation professionnelle est constituée de 2 parties. Chacune d'entre elles est scindée en deux phases réparties sur deux jours :</p> <p>Partie 1 - Durée 8 heures</p> <p>Jour 1</p> <ul style="list-style-type: none"> Phase 1 – durée 7 h (en présence d'un surveillant) : <p>A partir d'un dossier de fabrication et des moyens matériels mis à sa disposition, le candidat fabrique tout ou partie d'un ensemble métallique.</p> <p>Jour 2</p> <ul style="list-style-type: none"> Phase 2 – durée 1 h (en présence d'un jury) : <p>Lors de cette phase, le candidat finalise les travaux attendus de la phase 1 sous le regard attentif du jury. S'il le souhaite, le jury peut questionner le candidat sur les travaux réalisés.</p> <p>Partie 2 - Durée 4 heures et 20 minutes</p> <ul style="list-style-type: none"> Phase 1 – durée 4 h (en présence du jury) : <p>Sur un site reconstitué, à partir d'un dossier de fabrication et de moyens appropriés, le candidat raccorde ou met en place la pièce faite dans la partie 1 sur le rack. Il peut modifier cette pièce pour l'adapter selon les besoins.</p> <p>Pendant cette phase de travail, le candidat réalise un contrôle permanent de sa production.</p> <ul style="list-style-type: none"> Phase 2 – durée 20 min (en présence du jury) : <p>Le jury questionne le candidat sur la base des travaux demandés et la qualité de sa prestation. Le candidat explicite ce qu'il a réalisé, ses choix organisationnels ainsi que la démarche qu'il a mis en œuvre pour aboutir au résultat attendu.</p> |
| Autres modalités d'évaluation le cas échéant : | | | |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 5/30 |

| 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 |
| 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 : | | 12 h 40 min | |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 6/30 |

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

| Compétences professionnelles | Critères d'évaluation | Mise en situation professionnelle | Autres modalités d'évaluation | | |
|--|--|-------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--|
| | | | Entretien technique | Questionnaire professionnel | Questionnement à partir de production(s) |
| Fabriquer des éléments métalliques en atelier | | | | | |
| Réaliser des tracés simples de pièces à fabriquer | Le poste de travail ainsi que les opérations de travail sont préparés. Les documents de fabrication sont correctement analysés et décodés. Les calculs des développés sont justes. Les tracés permettent de réaliser les mises en forme attendues. Les temps alloués pour l'exécution des tracés sont respectés. | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Fabriquer des éléments de tôlerie | Le poste de travail ainsi que les opérations de travail sont préparés. Les documents de fabrication sont correctement analysés et décodés. Les instructions sont respectées. Les débits sont réalisés avec justesse. Les éléments chaudronnés fabriqués sont conformes aux plans de définition. Les éléments sont fabriqués dans le respect des exigences qualité. Les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont prises en compte. Les temps alloués pour la fabrication des éléments sont respectés. | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Fabriquer des éléments de structures métalliques | Le poste de travail ainsi que les opérations de travail sont préparés. Les documents de fabrication sont correctement analysés et décodés. Les instructions sont respectées. Les débits sont réalisés avec justesse. Les éléments de structure métallique fabriqués sont conformes aux plans de définition. Les opérations de perçage et de taraudage assurent l'assemblage de la structure métallique. Les éléments sont fabriqués dans le respect des exigences qualité. Les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement sont prises en compte. Les temps alloués pour la fabrication sont respectés. | <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 |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 7/30 |

| Compétences professionnelles | Critères d'évaluation | Mise en situation professionnelle | Autres modalités d'évaluation | | |
|--|--|-------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--|
| | | | Entretien technique | Questionnaire professionnel | Questionnement à partir de production(s) |
| Fabriquer des tronçons de tuyauterie | <p>Le poste de travail ainsi que les opérations de travail sont préparés.</p> <p>Les documents pour la fabrication des tronçons de tuyauterie sont analysés et décodés.</p> <p>La préparation des tronçons assure l'assemblage de la ligne de tuyauterie.</p> <p>Les débits sont réalisés avec justesse.</p> <p>Les mises en forme sont conformes aux plans de définition.</p> <p>Les tolérances dimensionnelles et géométriques sont respectées.</p> <p>Les éléments sont fabriqués dans le respect des exigences qualité, sécurité et environnement.</p> <p>Les temps alloués pour la fabrication sont respectés.</p> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Souder à plat selon les procédés MAG et TIG | <p>Le poste de travail ainsi que les opérations de travail sont préparés.</p> <p>Les documents pour le soudage des éléments sont analysés.</p> <p>La préparation des surfaces à assembler est conforme aux plans de définition.</p> <p>Les assemblages par soudage (TIG – MAG) sont conformes aux plans de définition.</p> <p>Le poste à souder est correctement réglé.</p> <p>Les tolérances dimensionnelles et géométriques sont respectées.</p> <p>Les éléments sont soudés dans le respect des exigences qualité, sécurité et environnement.</p> <p>Les temps alloués pour la réalisation des soudures sont respectés.</p> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Réaliser le montage d'éléments métalliques sur site | | | | | |
| Réaliser un relevé dimensionnel sur site | <p>Les opérations de mesure sont préparées.</p> <p>Le positionnement des points de références sur plan est vérifié avant la prise de cotes.</p> <p>La précision des mesures permet de définir les tolérances de fabrication les plus justes.</p> <p>Les relevés dimensionnels permettent de réaliser les travaux attendus.</p> <p>Les règles de sécurité sont respectées.</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 |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 8/30 |

| Compétences professionnelles | Critères d'évaluation | Mise en situation professionnelle | Autres modalités d'évaluation | | |
|--|---|-------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--|
| | | | Entretien technique | Questionnaire professionnel | Questionnement à partir de production(s) |
| Réaliser des éléments métalliques sur site | <p>Les règles de prévention des risques sont appliquées.</p> <p>Le travail est préparé et organisé.</p> <p>Les éléments métalliques fabriqués sont conformes aux plans de définition.</p> <p>Les coupes ne présentent ni bavures ni morsures.</p> <p>Les temps de fabrication sont respectés.</p> <p>Le poste de travail est rangé et laissé propre après l'intervention.</p> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Assembler des éléments métalliques sur site | <p>Le travail est préparé et organisé.</p> <p>Les instructions sont respectées.</p> <p>L'ouvrage métallique est conforme aux plans de définition.</p> <p>L'ouvrage est exempt de marque profonde de martelage, ou de brûlure du métal.</p> <p>Les règles de sécurité sont respectées.</p> <p>Le poste de travail est rangé et laissé propre après l'intervention.</p> <p>Les temps de fabrication sont respectés.</p> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Vérifier la conformité des travaux réalisés sur site | <p>Le travail est préparé et organisé.</p> <p>Les gammes de contrôle sont correctement exploitées.</p> <p>L'ouvrage métallique ne présente aucun dommage visible pouvant affecter la sécurité.</p> <p>L'assemblage de l'ouvrage est conforme aux plans de définition.</p> <p>Les éléments de supportage sont correctement fixés et assurent leur rôle.</p> <p>Les raccordements au réseau sont conformes.</p> <p>Les dimensions de l'ouvrage sont conformes au plan de définition.</p> <p>Les non-conformités sont identifiées et signalées.</p> <p>La traçabilité des contrôles est assurée.</p> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Obligations réglementaires le cas échéant : | | | | | |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 9/30 |

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

| Compétences transversales | Compétences professionnelles concernées |
|--|--|
| Organiser ses tâches et son poste de travail | Assembler des éléments métalliques sur site |
| | Fabriquer des éléments de structures métalliques |
| | Fabriquer des éléments de tôlerie |
| | Fabriquer des tronçons de tuyauterie |
| | Réaliser des éléments métalliques sur site |
| | Réaliser des tracés simples de pièces à fabriquer |
| | Réaliser un relevé dimensionnel sur site |
| | Souder à plat selon les procédés MAG et TIG |
| | Vérifier la conformité des travaux réalisés sur site |
| Appliquer les procédures et les modes opératoires | Assembler des éléments métalliques sur site |
| | Fabriquer des éléments de structures métalliques |
| | Fabriquer des éléments de tôlerie |
| | Fabriquer des tronçons de tuyauterie |
| | Réaliser des éléments métalliques sur site |
| | Réaliser des tracés simples de pièces à fabriquer |
| | Réaliser un relevé dimensionnel sur site |
| | Souder à plat selon les procédés MAG et TIG |
| | Vérifier la conformité des travaux réalisés sur site |
| Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service | Assembler des éléments métalliques sur site |
| | Fabriquer des éléments de structures métalliques |
| | Fabriquer des éléments de tôlerie |
| | Fabriquer des tronçons de tuyauterie |
| | Réaliser des éléments métalliques sur site |
| | Réaliser des tracés simples de pièces à fabriquer |
| | Réaliser un relevé dimensionnel sur site |
| | Souder à plat selon les procédés MAG et TIG |
| | Vérifier la conformité des travaux réalisés sur site |

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 10/30 |

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 05 h 40 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant la phase 2 de la partie 1 et sur la totalité de la partie 2.

Il observe l'organisation du poste de travail du candidat ainsi que le démarche mise en œuvre dans la réalisation d'ensembles métalliques en atelier ou sur site reconstitué. Le port des équipements individuels (EPI) est obligatoire ; ceux-ci seront mis à disposition du jury le jour de l'examen à l'exception des chaussures de sécurité.

Il assiste aux phases d'autocontrôles du candidat lors de la réalisation et du montage de l'ensemble métallique.

Le jury alerte le responsable de session en cas de non-respect des règles d'hygiène et de sécurité susceptibles d'engendrer des risques préjudiciables aux personnes ou aux biens.

Un membre du jury peut observer jusqu'à 2 candidats simultanément.

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

La partie 1 phase 1 (7 h) se déroule en présence d'un surveillant issu de la profession pour des raisons de sécurité.

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 11/30 |

REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Agent de fabrication et montage en chaudronnerie

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 13/30 |

CCP

Fabriquer des éléments métalliques en atelier

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

| Modalités | Compétences évaluées | Durée | Détail de l'organisation de l'épreuve |
|---|---|-------------|---|
| Mise en situation professionnelle | Réaliser des tracés simples de pièces à fabriquer Fabriquer des éléments de tôlerie Fabriquer des éléments de structures métalliques Fabriquer des tronçons de tuyauterie Souder à plat selon les procédés MAG et TIG | 08 h 20 min | La mise en situation professionnelle est constituée de deux parties en présence du jury. Partie 1 : durée 8 h A partir d'un dossier de fabrication, le candidat réalise tout ou partie d'un ensemble métallique. Partie 2 : durée 20 min Le candidat explicite la démarche qu'il a mis en œuvre pour réaliser les productions attendues et il répond aux questions du jury. |
| Autres modalités d'évaluation le cas échéant : | | | |
| ▪ 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 : | 08 h 20 min | |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 15/30 |

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Fabriquer des éléments métalliques en atelier

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 08 h 20 min

Protocole d'intervention du jury :

Il observe l'organisation du poste de travail du candidat ainsi que la démarche mise en œuvre dans la réalisation d'ensembles métalliques en atelier. Le port des équipements individuels (EPI) est obligatoire ; ceux-ci seront mis à disposition du jury le jour de l'examen à l'exception des chaussures de sécurité.

Il assiste aux phases d'autocontrôles du candidat lors de la réalisation de l'ensemble métallique.

Un membre du jury peut observer jusqu'à 2 candidats simultanément.

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 |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 16/30 |

CCP

Réaliser le montage d'éléments métalliques sur site

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

| Modalités | Compétences évaluées | Durée | Détail de l'organisation de l'épreuve |
|---|---|-------------|--|
| Mise en situation professionnelle | Réaliser un relevé dimensionnel sur site Réaliser des éléments métalliques sur site Assembler des éléments métalliques sur site Vérifier la conformité des travaux réalisés sur site | 04 h 20 min | La mise en situation professionnelle est constituée de deux parties qui se déroulent en présence du jury. Partie 1 : durée 4 h Sur site reconstitué, à partir d'un dossier de fabrication, le candidat réalise le montage d'éléments métalliques avec la possibilité d'opérer des modifications et/ou des adaptations. Partie 2 : durée 20 min Le candidat explicite la démarche qu'il a mis en œuvre pour réaliser les travaux attendus et il répond aux questions du jury. |
| Autres modalités d'évaluation le cas échéant : | | | |
| ▪ 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 20 min | |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 17/30 |

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réaliser le montage d'éléments métalliques sur site

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 20 min

Protocole d'intervention du jury :

Il observe l'organisation du poste de travail du candidat ainsi que la démarche mise en œuvre dans la réalisation d'ensembles métalliques sur site reconstitué. Le port des équipements individuels (EPI) est obligatoire ; ceux-ci seront mis à disposition du jury le jour de l'examen à l'exception des chaussures de sécurité.

Il assiste aux phases d'autocontrôles du candidat lors de la réalisation et du montage de l'ensemble métallique.

Le jury alerte le responsable de session en cas de non-respect de règles d'hygiène et de sécurité susceptible d'engendrer des risques préjudiciables aux personnes ou aux biens.

Un membre du jury peut observer jusqu'à 2 candidats simultanément.

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 |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 18/30 |

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Agent de fabrication et montage en chaudronnerie

Locaux

| Modalité d'évaluation | Désignation et description des locaux | Observations |
|-----------------------------------|---|--|
| Mise en situation professionnelle | Atelier standard de type formation, ou atelier d'une entreprise évoluant dans les domaines du travail des métaux par déformations et assemblages. | Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention en vigueur. Ils répondent aux normes préconisées par la profession (hygiène, nettoyage, sécurité électrique, sécurité des machines avec des arrêts d'urgence, aspiration des fumées,...). Les postes des machines-outils seront suffisamment éclairés et espacés pour permettre une circulation aisée des candidats et des membres du jury. |
| Entretien final | Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises. Un local fermé équipé à minima d'une table et de trois chaises. | Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges. 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 |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 19/30 |

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

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

| Désignation | Nombre | Description | Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve | Observations |
|-------------------|--------|---|--|---|
| Postes de travail | 1 | Poste de travail sur un rack ou un espace reconstituant une zone de travail chantier ($\pm 3 \text{ m}^2$) doté de : <ul style="list-style-type: none">- sources de fluides industriels (gaz de chauffe – gaz de soudage – air comprimé)- sources énergétiques (électricité)- moyens de protection au rayonnement- moyen de manutention | 1 | Sans objet |
| | 1 | Poste de travail dédié à l'assemblage et au soudage doté de: <ul style="list-style-type: none">- table de montage d'une surface ($\pm 1,2 \text{ m}^2$)- sources de fluides industriels (gaz de chauffe – gaz de soudage – air comprimé)- sources énergétiques (électricité)- système d'extraction des fumées (fixe ou mobile)- moyens de protection collectifs au rayonnement | 1 | Sans objet |
| Machines | 4 | Un poste de chauffe oxyacétylénique | 4 | Les postes de découpe et chauffe oxyacétylénique sont obligatoirement équipés de clapets anti-retour de flamme. Equipés d'un moyen d'aspiration. |
| | 1 | Une presse plieuse à commande numérique d'une capacité 1,0 m x 25 tonnes, ou une presse plieuse manuelle d'une capacité 1,0 m x 3 mm (au minimum). | 8 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |
| | 1 | Un poste d'oxycoupage ou de plasma d'une capacité de coupe 10 mm (au minimum). | 8 | Les postes de découpe et chauffe |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 20/30 |

| Désignation | Nombre | Description | Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve | Observations |
|-------------|--------|--|--|--|
| | | | | oxyacétylénique sont obligatoirement équipés de clapets anti-retour de flamme. Equipés d'un système d'aspiration. |
| | 1 | Une cintreuse à profilés d'une capacité plat de 40 x 10 diamètre nominal 400 mm. | 8 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |
| | 1 | Une cintreuse type (Mingori) d'une capacité tube 1 pouce (au minimum). | 4 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |
| | 1 | Une cisaille guillotine d'une capacité 1,5 m x 4 mm. (au minimum) | 8 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |
| | 1 | Une fileteuse manuelle ou électrique d'une capacité 20/27 (au minimum). | 4 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |
| | 1 | Une perceuse à colonne. | 4 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |
| | 1 | Une poinçonneuse à tôle. | 8 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |
| | 1 | Une rouleuse à tôle d'une capacité 1,0 m x 4 mm (au maximum) | 8 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |
| | 1 | Une tronçonneuse à disque, ou une fraise scie, ou une scie à ruban. | 8 | L'ensemble des machines-outils fixes dispose d'un arrêt d'urgence en fonctionnement. |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 21/30 |

| Désignation | Nombre | Description | Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve | Observations |
|--|--------|---|--|---|
| | 1 | Générateur de soudage semi-automatique équipé. | 1 | Sans objet |
| | 1 | Générateur de soudage TIG et SAEE équipé. | 1 | Sans objet |
| Outils / Outillages | 1 | Une caisse à outil conventionnelle composée d'une pince à gaz, d'un marteau à piquet, d'une brosse métallique, d'un marteau, d'un pointeau, d'une pointe à tracer, d'un double mètre ou d'un appareil de mesure numérique, d'un maillet, d'un rapporteur d'angle. | 1 | Sans objet |
| | 1 | Une panoplie de moyens de traçage conventionnels (réglet, compas, équerres). | 4 | Sans objet |
| | 1 | Une meuleuse en bout équipée. | 4 | Sans objet |
| | 1 | Une meuleuse portative à renvoi d'angle de diamètre 230 mm. | 4 | Sans objet |
| | 1 | Une meuleuse portative de diamètre 125 mm. | 1 | Sans objet |
| | 1 | Une panoplie de forets (allant jusqu'au diamètre 13 mm). | 8 | Sans objet |
| | 1 | Une panoplie de moyens de contrôle conventionnels (réglet – règle – niveau ...). | 8 | Sans objet |
| | 1 | Jeu d'outillage pour presse plieuse | 8 | Sans objet |
| Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective | 1 | Chaussures de sécurité Lunettes à meuler et à oxycouper Masque de soudeur Protections auditives Gants de protection pour le soudage Gants de manutention Tablier en cuir | 1 | Équipements de protection à caractère obligatoire |
| | 1 | Des moyens de protection au rayonnement type écran mobile | 1 | En nombre suffisant pour assurer la |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 22/30 |

| Désignation | Nombre | Description | Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve | Observations |
|------------------|--------|---|--|--------------------------------|
| | | | | protection collective. |
| Matières d'œuvre | 1 | Fil massif en Ø 1,0 mm | 1 | Sans objet |
| | 1 | Série d'électrodes enrobées rutiles de Ø 2,5 mm et de Ø 3,15 mm | 1 | Sans objet |
| | 1 | De métal d'apport en Ø 1,6 mm - 2,0 mm et 2,4 mm pour le soudage TIG | 1 | Sans objet |
| | 1 | Gaz de soudage (postes fixes ou bouteilles) | 1 | Mise à disposition en continu |
| | 1 | Une série de disques à ébarber et à tronçonner Ø 125 et 230 mm. | 1 | Sans objet |
| | 1 | Une série de meules sur tige. | 1 | Sans objet |
| | 1 | Débuts préparés suivant descriptifs définis dans le dossier organisateur. | 1 | Sans objet |
| Documentations | 1 | Cahier des charges des critères d'acceptation des défauts de soudure. | 4 | A disposition en libre-service |
| Autres | 1 | Dossier technique | 1 | A disposition en libre-service |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 23/30 |

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Agent de fabrication et montage en chaudronnerie est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

| Agent(e) de fabrication d'ensembles métalliques Arrêté du 11/07/2016 | | Agent de fabrication et montage en chaudronnerie Arrêté du 19/08/2021 | |
|---|--|--|---|
| CCP | Souder à plat des ouvrages métalliques | CCP | Fabriquer des éléments métalliques en atelier |
| CCP | Préfabriquer et assembler des éléments métalliques | | |
| CCP | Monter et adapter sur site des ensembles métalliques | CCP | Réaliser le montage d'éléments métalliques sur site |

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 25/30 |

Annexe 3

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

Mise en situation professionnelle

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

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

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

Entretien technique

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

Questionnaire professionnel

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

Questionnement à partir de production(s)

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

Entretien final

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

La compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;

La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

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

| SIGLE | Type de document | Code titre | Millésime | Date dernier JO | Date de mise à jour | Page |
|-------|------------------|------------|-----------|-----------------|---------------------|-------|
| AFMC | RE | TP-01265 | 04 | 26/08/2021 | 25/01/2022 | 27/30 |

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

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

