



Référentiel Officiel

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

<https://educentre.fr>

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Conducteur d'installation et de machines automatisées

Niveau 3

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	1/28

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Conducteur d'installation et de machines automatisées

Sigle du titre professionnel : CIMA

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 200u - Technologies industrielles fondamentales - Conduite, surveillance de machine (niv100)-

Code(s) ROME : H2906, H3301

Formacode : 31620, 31752, 31784

Date de l'arrêté : 07/02/2023

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

Date d'effet de l'arrêté : 13/04/2023

2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

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

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

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

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

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

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

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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	3/28

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	<p>Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques</p> <p>Démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production</p> <p>Surveiller et réaliser les opérations de production</p> <p>Contrôler les produits fabriqués</p> <p>Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production</p>	01 h 30 min	<p>Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement en présence du jury sur la machine ou l'installation de production du plateau technique.</p> <p>Phase 1 : à partir de l'ordre de fabrication et du dossier technique fournis au poste de travail, le candidat prépare, approvisionne le poste de travail, puis démarre la machine ou l'installation de production. Il produit la quantité de pièces définie par l'ordre de fabrication et les contrôle selon les fiches qualité. En fin de série, il arrête l'installation de production et reporte informatiquement les résultats de production.</p> <p>Phase 2 : à partir d'un bon d'intervention fourni, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur la machine ou sur l'installation de production.</p>
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entretien technique 	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production	00 h 15 min	<p>Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle.</p> <p>Le candidat propose et argumente auprès du jury une seule suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnaire professionnel 	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production	00 h 30 min	Tous les candidats répondent individuellement, simultanément et par écrit au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Questionnement à partir de production(s) 	Sans objet		Sans objet
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 35 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Pendant la mise en situation professionnelle, le candidat réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur la machine, sur l'installation de production ou sur le poste de travail.

Cette suggestion sera présentée oralement lors de l'entretien technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	4/28

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

L'entretien technique se déroule après la mise en situation professionnelle et le questionnement professionnel.

Informations complémentaires concernant le questionnaire professionnel :

Si certaines réponses du candidat méritent des explications complémentaires, le jury peut questionner le candidat pendant l'entretien technique.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	5/28

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)
Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots					
Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>Les références des approvisionnements sont vérifiées par rapport au dossier de fabrication.</p> <p>Les équipements périphériques sont installés, montés et raccordés conformément au dossier de fabrication.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.</p> <p>Des mécanismes d'entraide sont connus.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>La machine ou l'installation de production est paramétrée selon les indications du dossier de fabrication et conformément au dossier technique.</p> <p>Les défauts rencontrés sont analysés, les écarts et dérives sont identifiés et les paramètres de fabrication ajustés en conséquence ; la nature de l'ajustement est renseignée dans le document de suivi de fabrication.</p> <p>Les conséquences d'un ajustement de paramètres sont mesurées vis-à-vis des autres paramètres.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.</p> <p>Des mécanismes d'entraide sont connus.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>Le dysfonctionnement est repéré et décrit.</p> <p>Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont décrites.</p> <p>La proposition d'une solution est réaliste et pertinente.</p> <p>Des mécanismes d'entraide sont connus.</p>	<input 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
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	6/28

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots					
Surveiller et réaliser les opérations de production	<p>Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>Les paramètres du process de production sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.</p> <p>Des mécanismes d'entraide sont connus.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler les produits fabriqués	<p>Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.</p> <p>Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.</p> <p>La lecture des mesures est juste.</p> <p>Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.</p> <p>Les dérives du processus et les défauts sont identifiés, analysés et corrigés conformément aux documents de production ou aux pièces témoin.</p> <p>Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production	<p>Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.</p> <p>La machine ou l'installation est positionnée dans la configuration préconisée par les documents techniques.</p> <p>L'opération de maintenance est effectuée conforme au mode opératoire.</p> <p>Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.</p> <p>Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	7/28

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	8/28

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler et coopérer au sein d'un collectif	Démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production
	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques
	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production
	Surveiller et réaliser les opérations de production
Respecter des règles et des procédures	Contrôler les produits fabriqués
	Démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production
	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques
	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production
	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production
	Surveiller et réaliser les opérations de production
Evaluer ses actions	Contrôler les produits fabriqués
	Démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production
	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques
	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production
	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production
	Surveiller et réaliser les opérations de production

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

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

4.2. Protocole d'intervention du jury :

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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	9/28

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 prévoit :

- un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel ;
- un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation, à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	10/28

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Conducteur d'installation et de machines automatisées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	11/28

CCP

Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots

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

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

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques Démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production	00 h 45 min	Cette mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. A partir du dossier de fabrication fourni, le candidat démarre, met en cadence, puis arrête une machine ou une installation de production. Il reporte sur un support informatique les résultats de production.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le candidat propose et argumente auprès du jury sa suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la machine, l'installation de production ou le poste de travail.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ 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
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	13/28

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	01 h 00 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Pendant la mise en situation professionnelle, le candidat réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur la machine, sur l'installation de production ou sur le poste de travail.

Cette suggestion sera présentée oralement lors de l'entretien technique.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

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

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

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

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

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	14/28

CCP

Conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots

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

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

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Surveiller et réaliser les opérations de production Contrôler les produits fabriqués Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production	00 h 45 min	Cette mise en situation professionnelle, composée de deux phases successives, se déroule individuellement en présence du jury sur la machine ou sur l'installation de production. Phase 1 : à partir de l'ordre de fabrication et du dossier technique fournis au poste de travail, le candidat produit la quantité de pièces définie par l'ordre de fabrication et les contrôle selon les fiches qualité. En fin de série, il reporte informatiquement les résultats de production. Phase 2 : à partir d'un bon d'intervention fourni, le candidat assure une opération de maintenance de premier niveau sur la machine ou sur l'installation de production.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production	00 h 15 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après la mise en situation professionnelle. Le candidat propose et argumente auprès du jury une suggestion portant sur une amélioration de type qualité, productivité, sécurité ou technique concernant la

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	15/28

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
			machine, l'installation de production ou le poste de travail.
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		01 h 00 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Pendant la mise en situation professionnelle, le candidat réfléchit à une suggestion d'amélioration possible sur la machine, sur l'installation de production ou le poste de travail.

Cette suggestion sera présentée oralement lors de l'entretien technique.

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

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

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 01 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

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

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

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	16/28

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

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	17/28

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Conducteur d'installation et de machines automatisées

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	La mise en situation professionnelle se déroule dans un atelier ou un 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 la machine de production.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention.
Entretien technique	L'entretien technique se déroule dans une salle aménagée ou près de la machine ou de l'installation.	Sans objet
Questionnaire professionnel	Le questionnaire professionnel se déroule dans une salle aménagée pour contenir l'ensemble des candidats à la session.	Salle de cours.
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
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	19/28

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

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

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Un poste de travail permettant la production en série de pièces industrielles avec la réalisation d'un changement de fabrication ou de version et la réalisation d'une opération de maintenance de premier niveau.	1	Sans objet.
	1	Un micro-ordinateur situé sur le plateau technique permettant de saisir informatiquement les résultats de production.	1	Sans objet
Machines	1	L'installation de production est un poste d'une ligne flexible, une machine industrielle de production ou une ligne de production. Elle est équipée d'un ou plusieurs automates programmables, et éventuellement d'un robot de chargement-déchargement ou transfert de pièces. Elle peut comprendre plusieurs postes semi-automatiques et manuels. Elle dispose de réglages accessibles au niveau d'un conducteur en toute sécurité sans danger particulier. Elle est conduite selon différents modes de fonctionnement et permet le changement de produit ou de version dans un temps limité et avec des moyens de manutention adaptés et compatibles avec la mise en situation professionnelle. Les produits fabriqués permettent la réalisation de contrôles de différents types tels que dimensionnel, aspect, par pesée ou fonctionnement, intégrés ou non à l'installation.	1	Elle doit être accessible sans présenter de danger pour les personnes ou les biens.
Outils / Outillages	1	L'outillage nécessaire à la production des pièces se trouve au poste de travail.	1	La liste est référencée dans le dossier de fabrication des pièces à produire.
Équipements	1	Les équipements sont spécifiques à chaque poste de travail et aux pièces à fabriquer.	1	La liste est référencée dans le dossier de fabrication.
	1	Le matériel de contrôle tel que pied à coulisse, balance est spécifique aux pièces à fabriquer.	1	La liste est référencée dans le dossier de fabrication.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	20/28

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Les équipements de protection individuelle sont spécifiques au poste de travail. Au minimum : Vêtement de travail, chaussures de sécurité.	1	Sans objet.
Matières d'œuvre	1	La matière d'œuvre est spécifique aux pièces à fabriquer.	1	La liste est référencée dans le dossier de fabrication.
Documentations	1	Le dossier de fabrication comprend les documents nécessaires à la fabrication de la série de pièces. L'ordre de fabrication.	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	21/28

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Conducteur d'installation et de machines automatisées est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

Conducteur d'installation et de machines automatisées Arrêté du 27/11/2017		Conducteur d'installation et de machines automatisées Arrêté du 07/02/2023	
CCP	Préparer, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots	CCP	Préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots
CCP	Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots	CCP	Conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	23/28

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
CIMA	RE	TP-00212	09	18/02/2023	23/02/2023	25/28

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."

