

REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent de fabrication industrielle

Niveau 3

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	1/32

SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel	5
Contexte de l'examen du titre professionnel	5
Liste des activités	5
Vue synoptique de l'emploi-type.....	6
Fiche emploi type	7
Fiches activités types de l'emploi	9
Fiches compétences professionnelles de l'emploi	13
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	23
Glossaire technique	24
Glossaire du REAC	29

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	3/32

Introduction

Présentation de l'évolution du titre professionnel

La version de 2017 avec prise d'effet au 12 avril 2018 du titre professionnel « Agent de fabrication industrielle » présentait deux activités et cinq compétences.

La version de 2022 présente la même architecture en termes d'activités et de compétences. Elle est toujours adaptée aux besoins du marché du travail.

Les intitulés des activités et des compétences sont légèrement modifiés et le nombre de compétences reste inchangé.

Contexte de l'examen du titre professionnel

Les constats résultant de la veille technologique, des enquêtes et des études réalisées sur les emplois cibles montrent les évolutions suivantes :

- dans le secteur du montage-assemblage en série, les outils asservis sont maintenant développés permettant une précision et une répétitivité accrues des valeurs de vissage obtenues telles que le couple de serrage ou l'angle de rotation ;
- les robots collaboratifs appelés « cobots » sont progressivement associés et intégrés à l'environnement de travail des agents de fabrication pour des tâches simples et nécessitant des vitesses suffisamment lentes pour être en contact direct avec les agents de fabrication. Ces tâches sont de l'ordre des ports de charge, de la tenue d'une pièce dans une position déterminée et de la réalisation précise d'un assemblage entre deux pièces. Ces « cobots » en nombre encore limité et d'une programmation simplifiée sont une solution aux maladies liées aux troubles musculosquelettiques (TMS) et une alternative à l'utilisation des robots industriels confinés dans une enceinte ;
- dans le cadre de la suppression des documents papier et pour une mise à disposition de documents à jour, il est de plus en plus utilisé des documents dématérialisés apparaissant sur le pupitre ou sur une tablette adossée au poste de travail ;
- le concept émergent de « l'Usine du futur ou 4.0 » a encore de la peine à diffuser dans l'ensemble de l'industrie. Seules les entreprises de taille importante ont des outils informatiques basés sur ce concept.

Liste des activités

Ancien TP : Agent de fabrication industrielle

Activités :

- Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels
- Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée

Nouveau TP : Agent de fabrication industrielle

Activités :

- Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels
- Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	5/32

Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Fabriquer en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous-ensembles industriels	1	Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
		2	Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
		3	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production
2	Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré réglée	4	Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré réglée
		2	Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
		5	Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production
		3	Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	6/32

FICHE EMPLOI TYPE

Agent de fabrication industrielle

Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement (règles HSE), des procédures et modes opératoires définis par l'entreprise, l'agent de fabrication industrielle réalise sur une ligne de montage-assemblage et sur des machines de production complémentaires, l'ensemble des actions concourant à l'obtention d'une production conforme en qualité, coûts et délais.

L'agent de fabrication industrielle assure tout ou partie des tâches suivantes :

- préparation éventuelle du poste de travail ;
- montage et assemblage, manuels ou à l'aide de machines portatives, de pièces ou de sous-ensembles ;
- fabrication de pièces sur une machine pré-réglée ;
- contrôle des pièces et des sous-ensembles fabriqués ;
- maintenance de premier niveau des moyens de production ;
- nettoyage des outillages et du poste de travail ;
- proposition d'amélioration technique ou organisationnelle.

Il exerce son activité sur des systèmes de production d'une technicité simple.

Il travaille en atelier de production dans des entreprises de taille, d'organisation et de secteur d'activités variables. Il se conforme aux normes spécifiques en vigueur.

Les horaires sont en équipes postées, par roulement ou fixes et les conditions de travail varient en fonction de l'activité industrielle.

Seul ou souvent dans une équipe, l'agent de fabrication industrielle travaille sous la responsabilité de son supérieur hiérarchique, à qui il rend compte de son activité et l'informe de tout incident.

Sa propre responsabilité se limite à l'application stricte de règles, de consignes, de procédures et de modes opératoires.

L'activité oblige à une vigilance et une anticipation permanentes, à une réactivité immédiate à l'événement et à une adaptabilité rapide à changer de poste de travail.

L'exécution des tâches s'effectue le plus souvent debout avec des déplacements fréquents autour de la ligne de production. L'agent déplace occasionnellement des charges, quelquefois lourdes, avec des moyens de manutention tels que palan ou manipulateur.

Le port d'équipements de protection individuelle tels que des chaussures de sécurité, un vêtement de travail et des protections anti bruit est obligatoire.

Le poste requiert parfois la maîtrise de la conduite d'engins de manutention de type gerbeur ou chariot élévateur. Une homologation de type CACES est appréciée pour la tenue de l'emploi.

L'utilisation de terminaux informatiques, d'écrans tactiles est nécessaire. De plus en plus, des moyens numérisés de type tablettes, vision 3D sont présents au poste de travail.

Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Electroménager, automobile, plasturgie, textile, équipements électriques, conditionnement, travail temporaire.

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

Agent de montage, agent de conditionnement, opérateur de production, agent de fabrication polyvalent, agent autonome de production industrielle.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	7/32

Sans objet.

Equivalences avec d'autres certifications (le cas échéant)

Pour information, certifications similaires sans équivalences reconnues au Journal officiel :

- CQP Equipier d'unité autonome de production industrielle
- Opérateur de production

Liste des activités types et des compétences professionnelles

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

Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série

Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

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

Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle préréglée

Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production

Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

Compétences transversales de l'emploi

Travailler et coopérer au sein d'un collectif

Respecter des règles et des procédures

Evaluer ses actions

Niveau et/ou domaine d'activité

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)

Convention(s) : Sans objet.

Code(s) NSF :

251u--Conduite d'équipements d'usinage

Fiche(s) Rome de rattachement

H3302 Opérations manuelles d'assemblage, tri ou emballage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	8/32

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

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

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir de l'ordre de fabrication, du dossier de fabrication, parfois dématérialisés, des pièces ou des sous-ensembles à produire et dans le respect des règles HSE, des procédures et des modes opératoires, l'agent de fabrication industrielle monte et assemble sur un poste de travail individuel ou intégré à une ligne de fabrication, tout ou partie d'un produit, afin de respecter le programme de livraison au client.

L'agent de fabrication industrielle :

- s'équipe avec les équipements de protection individuelle préconisés ;
- déclenche l'approvisionnement et alimente ou fait alimenter sans rupture de flux le poste de travail en matières, contenants, composants et consommables ;
- vérifie les références des approvisionnements reçus au poste de travail ;
- réalise manuellement des opérations répétitives de montage et d'assemblage selon le mode opératoire, sans outils ou à l'aide de machines portatives assistées ou asservies ;
- change les consommables de type embouts de vissage en fonction des indications des documents techniques ;
- réalise éventuellement sur un banc de mesure, les tests de validation automatique des paramètres des machines asservies tels que le couple de vissage, l'angle de rotation ;
- identifie, trace et conditionne, au besoin, les sous-ensembles ;
- prélève les produits, réalise les contrôles qualité prescrits, analyse le résultat, la dérive éventuelle ou compare les défauts à ceux des pièces témoin ; si besoin, prend les mesures correctives ;
- en cas de dérive connue du process de fabrication, prend les décisions de réglage ;
- identifie, corrige les aléas de fonctionnement connus et relance le poste de la ligne de fabrication ;
- consigne les résultats et les faits marquants sur les documents de suivi de production, sur un terminal informatique ou sur un écran tactile. Ces résultats servent à déterminer les indicateurs globaux de production et à abonder le tableau de bord ;
- maintient le rangement et la propreté des outillages et de son poste de travail ; au besoin, nettoie et range ;
- assure le tri des déchets et des recyclables ;
- contribue à l'amélioration des indicateurs industriels du secteur de production ;
- pour tout problème pendant le process, alerte son responsable hiérarchique en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic ;
- en cas de fonctionnement de la ligne en mode dégradé, utilise les moyens de production selon la procédure et surveille les points particuliers spécifiés par son responsable hiérarchique.

Souvent intégré dans une équipe, l'agent de fabrication industrielle agit sous la responsabilité de son supérieur hiérarchique, qui sollicite un intervenant pour des problèmes hors de son champ de compétences.

Dans le cas de lignes de fabrication importantes, l'activité est sectorisée entre plusieurs personnes sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique ; dans ce cas, l'agent de fabrication industrielle est responsable du fonctionnement d'une partie de la ligne de fabrication et des outils qu'il utilise.

Il est sensible à tous les signes de dysfonctionnement tels que bruit, odeur, chaleur. Il anticipe les dégradations techniques et réagit rapidement et judicieusement aux aléas de fabrication pour minimiser les rebuts de pièces et les incidents éventuels. Il rend compte à son responsable hiérarchique des problèmes rencontrés lors de la fabrication.

Il passe des consignes claires et compréhensibles aux autres opérateurs.

Ses interlocuteurs sont :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	9/32

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, de son activité et des problèmes rencontrés, et qui l'informe sur son activité ;
- les opérateurs amont et aval de sa fabrication pour des problèmes liés à la production ;
- les opérateurs de l'équipe précédente ou suivante pour recevoir et transmettre des consignes lors du changement de poste ;
- le collègue d'un poste voisin pour une aide ponctuelle ;
- les techniciens des services qualité, maintenance et outillage pour intervention et décision, si nécessaire ;
- les magasiniers pour les approvisionnements de matières, composants, contenants et consommables prévus par le programme de fabrication ;
- les caristes pour les opérations de déplacement des charges et d'évacuation des produits finis ;
- ses collègues de l'entreprise pour leur participation à un groupe d'amélioration.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série
 Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
 Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

Compétences transversales de l'activité type

Travailler et coopérer au sein d'un collectif
 Respecter des règles et des procédures
 Evaluer ses actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	10/32

FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

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

Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir de l'ordre de fabrication, du dossier de fabrication, parfois dématérialisés, des pièces à produire et dans le respect des règles HSE, des procédures et des modes opératoires, l'agent de fabrication industrielle réalise les opérations de fabrication sur une machine préréglée, afin de respecter le programme de livraison au client.

L'agent de fabrication industrielle :

- s'équipe avec les équipements de protection individuelle préconisés ;
- alimente sans rupture de flux la machine de production en matières, contenants, composants et consommables ;
- vérifie les références des approvisionnements reçus au poste de travail ;
- assure éventuellement la mise en route et l'arrêt de la machine de production ;
- s'assure que la machine a été réglée ;
- surveille et réalise les opérations de fabrication ;
- identifie, corrige les aléas de fonctionnement simples et relance la machine de production ;
- éventuellement, surveille la qualité des pièces produites au moyen des caméras vision positionnées sur la machine de production ;
- prélève les produits, réalise les contrôles qualité prescrits, analyse le résultat, la dérive éventuelle ou compare les défauts à ceux des pièces témoin ; si besoin, prend les mesures correctives ;
- en cas de dérive connue du process de fabrication, prend les décisions de réglage ;
- identifie, trace et conditionne les pièces produites ;
- réalise les opérations de maintenance de premier niveau de la machine selon l'échéancier prévu, alerte dans le cas d'une anomalie détectée et relance la machine ;
- nettoie les outillages en fonction des défauts constatés sur les pièces ;
- consigne les résultats et les faits marquants sur les documents de suivi de production, sur un terminal informatique ou sur un écran tactile. Ces résultats servent à déterminer les indicateurs globaux de production et à abonder le tableau de bord ;
- maintient le rangement et la propreté de son poste de travail ; au besoin, nettoie et range ;
- assure le tri des déchets et des recyclables ;
- contribue à l'amélioration des indicateurs industriels du secteur de production ;
- pour tout problème pendant le process, alerte son responsable hiérarchique en lui indiquant les circonstances et les éléments de nature à faciliter le diagnostic ;
- en cas de fonctionnement de la machine en mode dégradé, utilise les moyens de production selon la procédure et surveille les points particuliers spécifiés par son responsable hiérarchique.

Seul ou intégré dans une équipe, l'agent de fabrication industrielle agit sous la responsabilité de son supérieur hiérarchique, qui sollicite un intervenant pour des problèmes hors de son champ de compétences.

Dans le cas de lignes de production importantes, l'activité est sectorisée entre plusieurs opérateurs sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique.

L'agent de fabrication industrielle est responsable de la machine de production dont il assure le fonctionnement.

Il est à l'écoute de tous les bruits, odeurs... émis par celle-ci et doit anticiper les dégradations techniques. Il réagit rapidement et judicieusement aux aléas de fabrication pour minimiser les rebuts de pièces et les incidents éventuels. Il rend compte à son responsable hiérarchique des problèmes rencontrés lors de la fabrication.

Il passe des consignes, claires et compréhensibles aux autres opérateurs.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	11/32

Ses interlocuteurs sont :

- son responsable hiérarchique à qui il rend compte, selon la fréquence prévue, oralement ou par écrit, de son activité et des problèmes rencontrés, et qui l'informe sur son activité ;
- les opérateurs amont et aval de sa fabrication pour des problèmes liés à la production ;
- les opérateurs de l'équipe précédente ou suivante pour recevoir et transmettre des consignes lors du changement de poste ;
- le collègue d'un équipement voisin pour une aide ponctuelle ;
- les techniciens des services qualité, maintenance et outillage pour intervention et décision, si nécessaire ;
- les magasiniers pour les approvisionnements de matières, composants, contenants et consommables prévus par le programme de fabrication ;
- les caristes pour les opérations de déplacement des charges et d'évacuation des produits finis ;
- ses collègues de l'entreprise pour leur participation à un groupe d'amélioration.

Réglementation d'activités (le cas échéant)

Sans objet.

Liste des compétences professionnelles de l'activité type

Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré réglée
Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle
Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

Compétences transversales de l'activité type

Travailler et coopérer au sein d'un collectif
Respecter des règles et des procédures
Evaluer ses actions

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	12/32

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'ordre de fabrication, du dossier de fabrication, parfois dématérialisés, et des composants, vérifier les paramètres des machines de montage-assemblage, réaliser en série des assemblages par vissage ou par un autre moyen (clipsage, emboitage...) dans différentes positions et dans différents matériaux, contrôler leur couple de vissage selon la fréquence prescrite et renseigner les documents de suivi de production, afin de respecter le programme de fabrication.

En cas d'incident, avertir son responsable hiérarchique en mesurant l'impact sur la production et en proposant et argumentant des solutions d'amélioration.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce sous la responsabilité de son supérieur hiérarchique, seul ou souvent en groupe, sur une ligne de montage-assemblage ou sur un poste de travail individuel.

Les opérations de montage-assemblage sont réalisées dans des positions différentes telles qu'en face, par dessus, en aveugle, manuellement et assistées par des machines portatives assurant ou non l'asservissement de certains paramètres de fabrication tel que le couple de serrage, l'angle de rotation.

Critères de performance

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les paramètres des machines de montage-assemblage sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.

Les assemblages sont réalisés par vissage ou par un autre moyen (clipsage, emboitage...) dans différentes positions et dans différents matériaux.

Les couples de serrage sont contrôlés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.

La répartition et l'exécution des tâches est coordonnée avec ses collègues pour l'atteinte d'un même objectif.

Des mécanismes d'entraide sont mis en œuvre.

Les difficultés et les situations sont partagées et une solution est mise en œuvre.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration pertinentes et réalistes sont proposées et argumentées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication, parfois dématérialisé

Déplacer et manipuler une charge avec ou sans outils d'assistance

Déconditionner les produits d'un contenant

Contrôler la référence d'un approvisionnement

Alimenter et vider un rack de stockage selon la règle des sorties de stocks préconisée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	13/32

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage ou par un autre moyen (clipsage, emboitage...) dans différentes positions et dans différents matériaux
 Contrôler le couple de vissage d'un assemblage
 Lire et comparer des résultats tels que couple, pression, température sur un écran de contrôle par rapport à une valeur définie
 Identifier, tracer et conditionner une pièce finie selon la fiche appropriée
 Réaliser un test d'étalonnage d'une machine d'assemblage
 Purger un filtre-régulateur-lubrificateur
 Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal informatique ou sur un écran tactile
 Réagir à tout accident ou incident de fabrication
 S'équiper avec les équipements de protection individuelle
 Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail
 Trier les déchets et les recyclables

Suivre des processus méthodologiques rigoureux
 Anticiper des actions

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec ses collègues de travail
 Travailler en équipe
 Prendre en compte des informations transmises
 S'adapter à différents types de situation
 Rendre compte par écrit, par oral ou par informatique en utilisant des outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
 Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
 Connaissance du domaine d'intervention de l'agent de fabrication dans le système de production de l'entreprise
 Connaissance des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production
 Connaissance des différents documents de fabrication, parfois dématérialisés
 Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
 Connaissance de base de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit, couple de serrage
 Connaissance de base des différentes énergies et de leurs dangers
 Connaissance des différents outils d'intervention tels que clé, visseuse et de leur utilisation
 Connaissance des différents matériaux tels que l'acier, le plastique et de leurs caractéristiques d'assemblage
 Connaissance des différentes techniques d'assemblage telles que le vissage, le clipsage, la connectique
 Connaissance de base des règles des sorties de stocks
 Connaissance de base des moyens de manutention légère et des règles de sécurité
 Connaissance de base des différents temps de fabrication
 Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
 Connaissance de base sur la filtration-régulation-lubrification de l'air comprimé
 Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : électricité, mécanique et pneumatique
 Connaissance des règles de sécurité en milieu industriel
 Connaissance des différents équipements de protection individuelle
 Connaissance des règles relatives aux gestes et postures au travail
 Connaissance de la relation client-fournisseur
 Connaissance des premiers secours et des mesures conservatoires en cas d'accident
 Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
 Connaissance de base des outils numériques d'aide à la production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	14/32

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A l'aide des différentes fiches qualité, parfois dématérialisées, répertoriées dans le dossier de fabrication des pièces ou des sous-ensembles à produire, éventuellement des défauts exposés au poste de travail sur des pièces témoins et en utilisant les moyens de mesure dédiés, vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle, les utiliser conformément aux instructions d'utilisation, effectuer les mesures selon la fréquence préconisée, corriger les dérives du processus et les défauts rencontrés, renseigner les documents de suivi qualité afin de s'assurer de la conformité des pièces produites.

En cas de non-conformité, isoler et repérer les produits incriminés.

En cas d'incident, avertir son responsable hiérarchique en mesurant l'impact sur la production et en proposant et argumentant des solutions d'amélioration.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce seul, mais sous la responsabilité de son supérieur hiérarchique, dans l'atelier près de la ligne de fabrication dans un environnement propice et prévu pour le contrôle des produits.

Le mode opératoire de contrôle, la fréquence de prélèvements, la nature des moyens de contrôle sont définis et détaillés dans les fiches qualité du dossier de fabrication.

Les contrôles sont de natures différentes : dimensionnel, par pesée, tactile, de fonctionnement et d'aspect.

Critères de performance

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée.

Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation.

La lecture des mesures est juste.

Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication.

Les dérives du processus et les défauts sont identifiés et corrigés conformément aux documents de production ou aux pièces témoin.

Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée.

Les informations transmises sur les documents de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration pertinentes et réalistes sont proposées et argumentées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Exploiter un document de contrôle, parfois dématérialisé

Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Effectuer un prélèvement de pièce selon une fréquence préconisée

Manipuler un moyen de contrôle selon les instructions d'utilisation

Effectuer une mesure dimensionnelle, physique

Réaliser un contrôle de fonctionnement, d'aspect

Contrôler un couple de serrage avec une clé dynamométrique

Situer la valeur d'une mesure dans un intervalle de tolérance

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	15/32

Evaluer visuellement ou tactilement un résultat par rapport à une référence de type pièce-témoin ou profil d'une caméra vision
Pointer un relevé en abscisses et ordonnées sur une carte de contrôle
Corriger une dérive connue sur une carte de contrôle
Renseigner un résultat sur un document de suivi qualité, sur un terminal informatique ou sur un écran tactile
Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de contrôle

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec ses collègues de travail
Prendre en compte des informations transmises
Rendre compte par écrit, par oral ou par informatique en utilisant des outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance des unités de mesure et du calcul des conversions d'unités
Connaissance du domaine d'intervention de l'agent de fabrication dans le système de production de l'entreprise
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de base du vocabulaire Qualité, de l'organisation de la Qualité, des différentes normes et du principe de la traçabilité du produit
Connaissance technologique de base des différents instruments usuels de contrôle
Connaissance des méthodes de mesurage direct et indirect
Connaissance de base des caractéristiques d'une carte de contrôle
Connaissance des notions élémentaires de statistiques telles que la moyenne, l'étendue
Connaissance de base de l'étalonnage des moyens de contrôle
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance des différentes fiches qualité dans le dossier de production
Connaissance de la relation client-fournisseur
Connaissance de base des outils numériques d'aide au contrôle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	16/32

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de ses pratiques quotidiennes et des événements au poste de travail, détecter, formaliser et proposer des améliorations techniques ou organisationnelles à mettre en œuvre au poste de travail ou sur la ligne de production, afin d'améliorer les indicateurs de performance du secteur de production.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Les éléments d'amélioration courants de l'environnement de l'agent de fabrication industrielle sont propres à son poste de travail et à la ligne de fabrication comme par exemple, l'ergonomie au poste, le confort de manutention, la sécurité, la gestion des déchets, les gains de productivité, la qualité, les modes opératoires qu'il applique, la gestion des flux.

Cette compétence s'exerce dans le cadre de la mise en place de « boîte à idées » dans l'entreprise. L'agent de fabrication propose seul ou avec d'autres collègues, des idées d'amélioration portant sur l'environnement de travail. Celles-ci sont rédigées par exemple au travers d'une note écrite précisant la nature du problème, la description de la (ou des) solution(s) et les gains escomptés.

Cette compétence s'exerce également dans le cadre d'un groupe de travail piloté par un manager d'atelier. L'agent de fabrication intervient alors sur proposition de son responsable hiérarchique, comme participant dans un collectif de travail. Il fait part de ses propositions au responsable du groupe, qui présente, au final, les conclusions de l'ensemble des participants au service concerné.

Dans tous les cas, les phases de mise en œuvre sont ordonnancées dans un plan d'actions, étudiées par le service concerné, éventuellement testées et après validation par la direction de l'entreprise, mises en place au poste de travail ou plus généralement étendues dans l'entreprise.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Le dysfonctionnement est repéré et décrit.

Les observations sur le terrain sont prises en compte et identifiées.

Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont analysées selon une méthode appropriée et comparées entre elles.

Les différentes phases de la démarche d'amélioration continue sont respectées.

La répartition et l'exécution des tâches est coordonnée avec ses collègues pour l'atteinte d'un même objectif.

Des mécanismes d'entraide sont mis en œuvre.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une méthode de résolution de problèmes

Mettre en œuvre les méthodes et outils d'amélioration

Exploiter un relevé simple de données de fabrication

Analyser et exploiter les documents de suivi de production

Vérifier la véracité des éléments des documents de suivi de production

Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats à l'aide de documents fournis

Prendre en compte des données économiques simples de production telles que coût horaire, temps de montage

Enoncer les bénéfices d'une amélioration

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	17/32

Suivre les étapes d'une méthode de résolution de problèmes
Hiérarchiser et ordonnancer des actions

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec ses collègues de travail
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
Etre à l'écoute de différents interlocuteurs
Partager et échanger sur son savoir-faire technique
Rendre compte par écrit, par oral ou par informatique en utilisant des outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Connaissance de base de l'ergonomie et de l'organisation du travail
Connaissance de base des étapes d'une méthodologie de résolution de problèmes
Connaissance de base des différents outils d'analyse les plus utilisés tels que Pareto, Brainstorming, QQQQCP
Connaissance de base des éléments simples de calcul d'un coût de production
Connaissance de base des outils informatiques de type traitement de texte et tableur
Connaissance de base des différentes méthodes d'amélioration des indicateurs de production telles que 5S, SMED, Kaizen
Connaissance de base de la structure d'un compte-rendu et d'un plan d'actions
Connaissance de base de la communication
Connaissance de base des indicateurs de production usuels

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	18/32

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir de l'ordre de fabrication, du dossier de fabrication, parfois dématérialisés, et des composants, vérifier les paramètres du processus de fabrication, réaliser les opérations de fabrication prévues et renseigner les documents de suivi de production afin de respecter le programme de production. En cas d'incident, avertir son responsable hiérarchique en mesurant l'impact sur la production et en proposant et argumentant des solutions d'amélioration.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce seul ou dans un groupe, dans l'atelier de production sous la responsabilité de son supérieur hiérarchique.

Dans le cas d'un groupe d'opérateurs, chacun tient compte de l'avancement ou du retard de production de ses collègues de travail.

Critères de performance

Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Les paramètres du processus de production sont conformes au dossier de fabrication et les mesures de correction sont réalisées.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.

La répartition et l'exécution des tâches est coordonnée avec ses collègues pour l'atteinte d'un même objectif.

Des mécanismes d'entraide sont mis en œuvre.

Les difficultés et les situations sont partagées et une solution est mise en œuvre.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration pertinentes et réalistes sont proposées et argumentées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Exploiter un document de fabrication, un ordre de fabrication, parfois dématérialisé

Déplacer et manipuler une charge

Déconditionner les produits d'un contenant

Contrôler la référence d'un approvisionnement

Alimenter et vider un rack de stockage selon la règle des sorties de stocks préconisée

Renseigner un résultat sur un document de suivi production, sur un terminal informatique ou sur un écran tactile

Identifier, tracer et conditionner une pièce finie selon la fiche appropriée

Diagnostiquer une anomalie simple de type mécanique, automatique et pneumatique

Réagir à tout accident ou incident de fabrication

S'équiper avec les équipements de protection individuelle

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger les outillages et le poste de travail

Vérifier les paramètres machines

Trier les déchets et les recyclables

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	19/32

Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Anticiper des actions

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec ses collègues de travail
Travailler en équipe
Prendre en compte des informations transmises
S'adapter à différents types de situation
Rendre compte par écrit, par oral ou par informatique en utilisant des outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité
Connaissance du domaine d'intervention de l'agent de fabrication dans le système de production de l'entreprise
Connaissance de base des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production
Connaissance de base des systèmes d'interface homme-machine
Connaissance des différents documents de fabrication, parfois dématérialisés
Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE
Connaissance de base de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit
Connaissance de base des différentes énergies et de leurs dangers
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que marche, réglage
Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatisme, électricité, mécanique et pneumatique
Connaissance de base des moyens de manutention légers et des règles de sécurité
Connaissance de base des règles des sorties de stocks
Connaissance de base des différents temps de fabrication
Connaissance de base de la lecture de plans de pièces
Connaissance des premiers secours et des mesures conservatoires en cas d'accident
Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP
Connaissance des méthodes de juste à temps
Connaissance des différents équipements de protection individuelle
Connaissance de base des règles relatives aux gestes et postures au travail
Connaissance de la relation client-fournisseur
Connaissance de base des outils numériques d'aide à la production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	20/32

FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des dossiers techniques des outillages, du planning d'intervention, parfois dématérialisés, et des moyens de production, prendre en compte le planning établi par le service de la maintenance, réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage et renseigner les documents de suivi de production afin de les maintenir en état de produire.

En cas d'incident, avertir son responsable hiérarchique en mesurant l'impact sur la production et en proposant et argumentant des solutions d'amélioration.

Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures, les modes opératoires et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce dans l'atelier sur l'ensemble des machines de production et des outillages.

Selon sa nature, l'intervention est réalisée lors d'un changement de fabrication, d'une panne machine, à l'arrêt complet de l'installation ou en fin de semaine dans le cadre d'une maintenance plus complète. Dans ce dernier cas, l'agent de fabrication industrielle est sous la responsabilité du service de maintenance.

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

L'opération de maintenance est effectuée selon le planning établi, conforme au mode opératoire et dans le temps imparti.

Les informations transmises sur les documents de suivi de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration pertinentes et réalistes sont proposées et argumentées.

Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer une procédure, un mode opératoire, une règle HSE

Lire et comparer une indication d'énergie telle que pression, niveau, température, couple par rapport à une référence

Lubrifier un élément mécanique

Nettoyer les différents types de pièces des machines et des outillages

Exploiter un document de maintenance, parfois dématérialisé

Renseigner un résultat ou une indication sur un document de suivi production, sur un terminal informatique ou sur un écran tactile

S'équiper avec les équipements de protection individuelle

Maintenir en état d'ordre et de propreté, nettoyer et ranger un poste de travail

Rédiger un compte-rendu simple

Réagir à tout accident ou incident

Trier les déchets et les recyclables

Suivre des processus méthodologiques rigoureux

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec ses collègues de travail

Travailler en équipe

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	21/32

Prendre en compte des informations transmises

S'adapter à différents types de situation

Rendre compte par écrit, par oral ou par informatique en utilisant des outils informatiques de type traitement de texte et tableur

Connaissance des différentes fonctions dans l'entreprise et de leur interactivité

Connaissance des unités de mesure et des procédures de calcul des conversions d'unités

Connaissance du domaine d'intervention de l'agent de fabrication dans le système de production de l'entreprise

Connaissance de base des systèmes d'interface homme-machine

Connaissance des systèmes de sécurité et des principaux organes des moyens de production

Connaissance des procédures, modes opératoires et règles HSE

Connaissance de base de l'organisation d'un service maintenance

Connaissance de base des différents types et de niveaux de la maintenance

Connaissance de base des documents d'intervention de maintenance, parfois dématérialisés

Connaissance des différents outils d'intervention, de leur utilisation et de leurs dangers

Connaissance de base des techniques de lubrification et de graissage

Connaissance de base de la lecture de plans de pièces

Connaissance de base de la technologie et du fonctionnement des appareils de mesure de température, pression, débit et couple

Connaissance de base des produits de nettoyage industriel et de leur utilisation

Connaissance de base des technologies suivantes et de leurs risques : automatisme, électricité, mécanique et pneumatisme

Connaissance de base des règles relatives aux gestes et postures au travail

Connaissance de base de la méthode TPM (Total productive maintenance)

Connaissance de base des moyens de manutention légère, de leur utilisation et de leurs règles de sécurité

Connaissance de base des modes de fonctionnement des moyens de production tels que marche, réglage

Connaissance de base des différentes énergies et de leurs dangers

Connaissance des différents équipements de protection individuelle

Connaissance de base d'un logiciel de gestion de production et d'un ERP

Connaissance de la relation client-fournisseur

Connaissance des règles de sécurité en milieu industriel

Connaissance de base des outils numériques d'aide à la production

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	22/32

FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

Travailler et coopérer au sein d'un collectif

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Travailler au sein d'un collectif à l'ensemble des tâches pour obtenir un produit fini. Contribuer pour sa part à l'atteinte des résultats de l'équipe. Tenir compte de l'avancée du travail de ses collègues en aval et en amont de son poste de travail pour quelquefois réguler le flux de production ou pour les informer de problèmes particuliers liés à la production.

Critères de performance

La répartition et l'exécution des tâches est coordonnée avec ses collègues pour l'atteinte d'un même objectif.

Des mécanismes d'entraide sont mis en œuvre.

Les difficultés et les situations sont partagées et une solution est mise en œuvre.

Respecter des règles et des procédures

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Travailler dans un environnement où les règles, procédures et modes opératoires sont écrits par l'entreprise et très souvent normés. Respecter scrupuleusement ceux-ci constitue l'élément prioritaire et obligatoire de toutes ses actions tant pour lui-même que pour son environnement (personnes et biens).

Critères de performance

Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés.

Evaluer ses actions

Description de la compétence – processus de mise en œuvre

En fin d'équipe ou de série, faire part à son responsable hiérarchique des résultats de la production, à savoir le nombre de pièces fabriquées, le nombre de rebuts, les temps d'arrêt... et évaluer ses actions avec son responsable hiérarchique.

Proposer des pistes d'amélioration.

Critères de performance

Les informations transmises sur les documents de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables.

Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté au responsable hiérarchique ; l'impact sur la production est mesuré ; des solutions d'amélioration pertinentes et réalistes sont proposées et argumentées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	23/32

Glossaire technique

5S

Méthode permettant d'améliorer en permanence l'organisation, la propreté et la sécurité d'un poste de travail.

Asservissement d'un outil

Le principe de base d'un asservissement est de mesurer, en permanence, l'écart entre la valeur réelle de la grandeur à asservir et la valeur de consigne que l'on désire atteindre, et de calculer la commande appropriée à appliquer à un ou des actionneurs de façon à réduire cet écart le plus rapidement possible.

Braimstorming

Le brainstorming ou remue-méninges est une technique formalisée de résolution créative de problème sous la direction d'un animateur.

Déchet

Objet ou substance ayant subi une altération d'ordre physique ou chimique, ou qui ne présente plus d'utilité et destiné à l'élimination ou au recyclage.

Document dématérialisé

C'est un document produit directement au format numérique à partir d'un système d'information.

Ecran tactile

Périphérique informatique qui cumule les fonctions d'affichage d'un écran pour l'affichage et d'une souris pour le pointage.

Entreprise Ressource Planning (ERP)

Parfois nommé « Progiciel de gestion intégré (PGI) » dans le monde francophone, il s'agit d'un système informatique de gestion qui couvre toutes les fonctions de l'entreprise.

EPI

Equipement de protection individuelle qui protège un individu contre un risque donné, et selon l'activité qu'il sera amené à exercer. D'une manière générale, l'ensemble du corps peut et doit être protégé.

Equipement périphérique

Machine annexée à l'installation de production permettant l'alimentation en pièces élémentaires tel un bol vibrant, ou permettant des opérations complémentaires telles un marquage, un conditionnement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	24/32

Fabrication en série

Fabrication dont le nombre de produits fabriqués est suffisamment conséquent pour permettre une mise en œuvre de moyens de production performants. La fabrication en série est opposée à une fabrication dite "unitaire".

Gestes et postures

Méthode permettant d'appliquer les bons gestes et d'adopter les bonnes postures au travail.

GPAO

Logiciel de Gestion de Production Assisté par Ordinateur.

Kaizen

Processus qui vise l'amélioration continue d'une entreprise. Il consiste à améliorer la productivité d'une entreprise en apportant chaque jour de petits changements.

Kanban

Méthode de juste à temps basée sur une circulation d'étiquettes et de contenants de pièces fabriquées.

Terme japonais signifiant « étiquette », c'est une fiche cartonnée que l'on fixe sur les contenants de pièces dans un atelier de production.

Le terme désigne aussi la méthode de gestion de production déployée à la fin des années 1950 dans les usines Toyota. Cette approche en flux tendu consiste à limiter la production d'un poste en amont d'une chaîne de travail aux besoins exacts du poste aval.

Lean

Sert à qualifier une théorie de gestion de la production qui se concentre sur la « gestion sans gaspillage » ou « gestion allégée » ou encore gestion « au plus juste ».

L'école de philosophie du Lean est marquée par la recherche de la performance (en matière de productivité, de qualité, de délais et enfin de coûts), censée être plus facile à atteindre, par l'amélioration continue et l'élimination des gaspillages (muda en japonais).

Les mudas sont au nombre de sept : surproduction, attentes, transport, étapes inutiles, stocks, mouvements inutiles, corrections/retouches.

Ligne de montage-assemblage

Ensemble des postes individuels de montage-assemblage et des équipements périphériques.

Mode opératoire

Appelé quelquefois instruction, c'est un document qui décrit de manière précise une suite d'opérations à réaliser.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	25/32

MSP ou SPC

Appelée maîtrise statistique des procédés (MSP : Statistical Process Control) ou SPC en anglais), c'est le contrôle statistique des processus.

Le contrôle en cours de production a pour but d'obtenir une production stable avec un minimum de produits non conformes aux spécifications. Le contrôle de la qualité est « dynamique ». Il ne s'intéresse pas au résultat isolé et instantané, mais au suivi dans le temps. Il ne suffit pas qu'une pièce soit dans les limites des spécifications, il faut aussi surveiller la répartition chronologique des pièces à l'intérieur des intervalles de tolérances. La MSP ou SPC a pour objet une qualité accrue par l'utilisation d'outils statistiques visant à une production centrée et la moins dispersée possible.

Ordre de fabrication ou OF

Commande envoyée en interne à un atelier de fabrication, précisant la référence du produit à mettre en production, la taille du lot et la date fixée de production.

Pareto

Le diagramme de Pareto est un graphique représentant l'importance de différentes causes sur un phénomène. Ce diagramme permet de mettre en évidence les causes les plus importantes sur le nombre total d'effets et ainsi de prendre des mesures ciblées pour améliorer une situation.

Procédure

Document qui indique de quelle façon accomplir une activité. La procédure, plus générale, ne doit pas être confondue avec le mode opératoire qui décrit la manière d'effectuer une des tâches spécifiées dans la procédure.

Programme de fabrication

Document papier ou informatique mentionnant l'ensemble des productions à réaliser quotidiennement, hebdomadairement ou mensuellement.

QQOQCP

QQOQCCP, pour « Qui ? Quoi ? Où ? Quand ? Comment ? Combien ? Pourquoi ? », est un sigle résumant une méthode empirique de questionnement. Sa simplicité, son caractère logique et systématique font que beaucoup l'utilisent aussi pour structurer la restitution des résultats de leurs analyses.

Règles des sorties de stocks

Règles de gestion des stocks permettant de définir l'ordre de sortie d'un stock en fonction de son entrée.

Règles HSE

Règles mises en œuvre par l'entreprise permettant de garantir l'intégrité physique et mentale des salariés et de limiter les conséquences sur la personne d'un accident du travail ou d'une maladie professionnelle.

SMED

Méthode d'organisation qui vise à minimiser le temps de changement d'outillages sur une machine.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	26/32

Tableau de bord

Outil d'évaluation de l'organisation d'une entreprise, d'un atelier constitué de plusieurs indicateurs de sa performance à des moments donnés ou sur des périodes données.

TPM

Appelée total productive management, c'est une démarche d'amélioration de la performance, qui permet d'accroître les résultats d'une entreprise. La TPM, total productive management est effectuée à partir d'un constat terrain qui s'appuie sur les aléas et les dysfonctionnements des équipements. Il consiste en une opération corrective, en vue de parfaire l'organisation et la productivité de l'entreprise.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	27/32

Glossaire du REAC

Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	29/32

Savoir-faire organisationnel

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

Savoir-faire relationnel

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

Savoir-faire technique

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

Titre professionnel

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
AFI	REAC	TP-00355	07	23/02/2023	23/02/2023	30/32

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."



REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Agent de fabrication industrielle

Niveau 3

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

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

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Agent de fabrication industrielle

Sigle du titre professionnel : AFI

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

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

Code(s) ROME : H3302

Formacode : 23646, 23035

Date de l'arrêté : 07/02/2023

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

Date d'effet de l'arrêté : 12/04/2023

2. Modalités d'évaluation générales des titres professionnels

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

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

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

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

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

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

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

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

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

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production	Les procédures, modes opératoires et règles HSE sont respectés. Le dysfonctionnement est repéré et décrit. Les différentes causes possibles du dysfonctionnement sont décrites. La proposition d'une solution est réaliste et pertinente. Des mécanismes d'entraide sont connus.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Fabriquer en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée					
Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée	L'approche sécuritaire de l'utilisation d'une machine est énoncée. Les différents dispositifs de protection tels que barrières immatérielles, commandes bi manuelles, arrêt d'urgence, sécurité des portes sont connus et énoncés. Les différents modes et phases de fonctionnement d'une machine sont énoncés et expliqués. La sécurité des personnes autour des machines est prise en compte. La réaction face à un incident matériel est énoncée.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle	Les consignes, modes opératoires et règles HSE sont respectés. La date de validité de l'étalonnage des instruments de mesure est vérifiée. Les instruments de mesure sont utilisés conformément à leurs instructions d'utilisation. La lecture des mesures est juste. Les contrôles de fabrication sont réalisés selon la fréquence et avec les instruments de mesure préconisés dans le dossier de fabrication. Les dérives du processus et les défauts sont identifiés et corrigés conformément aux documents de production ou aux pièces témoin. Les produits non conformes sont isolés et repérés selon la procédure appropriée. Les informations transmises sur les documents de production, terminal informatique, écran tactile sont fiables. Tout incident ou fait marquant est analysé et remonté.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

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

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

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

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

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

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

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

4.2. Protocole d'intervention du jury :

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

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

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

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

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

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

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

REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Agent de fabrication industrielle

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

CCP

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

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

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

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

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

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

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

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

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

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

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

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

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

Protocole d'intervention du jury :

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

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

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

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

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

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

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

CCP

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

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

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

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

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

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

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

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

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

Informations complémentaires concernant l'entretien technique :

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

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

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

Protocole d'intervention du jury :

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

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

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet.

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

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

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

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

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Agent de fabrication industrielle

Locaux

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

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

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

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

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

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

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

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

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

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

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

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

Annexe 3

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

Mise en situation professionnelle

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

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

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

Entretien technique

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

Questionnaire professionnel

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

Questionnement à partir de production(s)

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

Entretien final

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

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

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

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

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

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

