



Technicien en organisation « contrôle- qualité et métrologie »

Public

Bac + 2 ou niveau en disciplines technologiques
Validation d'acquis professionnels possible pour des salariés d'entreprise.

Objectifs

Être capable d'accompagner, de gérer, de développer et d'animer le système de contrôle Qualité dans le cadre d'un management par processus.

Statut

Contrat de professionnalisation
Période de professionnalisation
Formation continue
Formation rémunérée selon le barème en vigueur

Alternance

1 semaine en Centre - 3 à 4 semaines en Entreprise

Durée

12 mois maximum
Dont 446 heures maximum en centre de formation

Référentiel formation

Management et Communication

- Communication
- Management

Outils d'amélioration continue :

- Informatique (**différentes options**)
- Mieux gérer son temps
- Gestion de projet
- Pratique de l'audit qualité
- Analyse de la valeur
- L'AMDEC moyen, produit et process
- La méthode 8D : Outil de Résolution de Problème
- Démarche KAIZEN MANAGER
- Le chantier 5S
- Bases statistiques pour la qualité
- Statistic Process Control (S.P.C)
- Gérer les statistiques avec Excel
- Plans d'expériences (Méthodologie TAGUCHI)

Logistique industrielle :

- Démarche LEAN MANUFACTURING

Management des systèmes qualité :

- Appréhender l'environnement de la qualité
- Les normes ISO 9000 version 2000

- Indicateur et tableau de bord qualité
- La fonction métrologie

Aides financières

Contrat de professionnalisation

Prise en charge des frais de formation selon le barème de l'OPCA de l'entreprise
Une étude personnalisée de prix de revient peut être réalisée par votre OPCA

Période de professionnalisation

Prise en charge des frais de formation selon le barème de l'OPCA de l'entreprise

Entreprises nous ayant déjà fait confiance sur ce type de dispositif

AFC – ACEMO – ACE – ACMS – ACIERIES DE PLOERMEL – ALCATEL BUSINESS SYSTEM – ALLIBERT – ARTESYS – ASICA – ATELIER DE METALLURGIE INDUSTRIELLE – AUTO MAXI – AVI & PESCHARD – BERTRAND FAURE – BRETAGNE ATELIERS – CASTEL – CELTIPACK – CITERNIERS BRETONS – CHAPLAIN – CIMD – COOP DE BROONS – DELPHI AUTOMOTIVE – ESCA – EFFICIENCE – FAURECIA – FILY AGENCEMENT – KENWOOD – LABBE – LABOURIER – GAD – GEMINOX – LE JOINT FRANÇAIS – LE GAC – LEGRIS – LEPRIEUR – LITHOS – MAC – MARBO – MARINE HARVEST – MARINE INDUSTRIE SERVICE – MATERLAP – MICROSTEL – MIROITERIE DE L'OUEST – MITSUBISHI – SA MOREL – MORY TEAM – NEXTREAM – NOVAK – OUEST OPTIQUE – OTOR – PANNEAUX FRIGORIFIQUES FRANÇAIS – PAUL PAULET – PEGUFORM – PYTHAGORE – RUPIN – SAGEM COMMUNICATION – SAMOVIE – SCHNEIDER – SERPE IESM – SERPOLEC – SERIS – SERIXEL – SERUPA – SILBRET – SODALEC – SOFAC – SOREP ERULEC – SOTIRA – SUMECAP – TECHNI INDUSTRIE – TE2M – TELEPHONIE CENTRALE – TEXTON – THALES AIRBORNE SYSTEMS – THALES UNDERWATER SYSTEMS – TILLY SABCO – VALFON – YVES ROCHER.

Validation

Ce cycle est validé par un C.Q.P.M. (Certificat de Qualification Paritaire) pour les entreprises de la Métallurgie ou par une reconnaissance dans une classification de convention collective pour les autres branches

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Technicien en organisation « contrôle-qualité et métrologie »

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Sous la responsabilité du chef d'entreprise ou de son représentant, suivant les normes et référentiels en vigueur, notamment dans le cadre d'une certification et/ou d'une accréditation, le titulaire de la qualification doit être capable :

- d'organiser le contrôle des pièces produites en série, rédiger les procédures et/ou les instructions, concevoir et mettre à disposition des ateliers de fabrication les plans de contrôle adaptés ;
- de choisir et appliquer les techniques et méthodes de contrôle adaptées à chaque production de pièces d'usinage de petite section fabriquées en série ;
- d'organiser et coordonner l'auto-contrôle de l'ensemble des fabrications impliquant les opérateurs et régleurs par tout moyen ;
- de mettre en place et d'utiliser, dans le cadre de la sous-traitance industrielle, les techniques courantes appliquées au contrôle, à l'auto-contrôle et à la qualité, en particulier la maîtrise statistique des procédés (SPC), l'analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité (AMDEC process), ... ;
- de développer et animer le système contrôle-qualité dans le cadre d'un management par processus ;
- de gérer la documentation associée au processus de contrôle-qualité ;
- de choisir des indicateurs adaptés aux processus de l'entreprise, les analyser et les présenter dans le cadre de revues ;
- d'organiser et/ou réaliser des audits internes dans le cadre du management par processus ;
- de gérer les moyens de mesure et d'essais spécifiques aux pièces de petite section produites en série, notamment issues du décolletage et de la micromécanique ;
- de choisir, en fonction de leur capacité, les moyens adaptés à chaque nouvelle production ;
- de structurer et documenter une chaîne d'étalonnage adaptée aux équipements couramment utilisés pour la production en série de pièces de petite section, notamment en décolletage et micromécanique ;
- de communiquer efficacement avec les différents interlocuteurs internes.

EPREUVES DE QUALIFICATION

Contrôle final :

Epreuve écrite professionnelle portant sur les techniques et méthodes appliquées au contrôle-qualité et à la métrologie et visant à vérifier l'acquisition des capacités figurant au tableau annexé à la présente fiche d'identité sous les rubriques CP2, CP4, CP7, CP10, et CP11 et selon les critères associés.	Durée	Insuffisant (commentaires obligatoires)	Satisfaisant (Acquis)
	4 h		

Rapport ou mémoire avec soutenance :

- Objectif :

Vérifier l'aptitude du candidat à développer en situation opérationnelle les capacités professionnelles figurant au tableau annexé à la présente fiche d'identité sous les rubriques CP1, CP3, CP5, CP6, CP7, CP8, CP9 et CP11 selon les critères associés.

- Thème et conditions de choix :

Le thème est défini par l'entreprise et le candidat en liaison avec l'organisme de formation, et l'UIMM territoriale centre d'examen. Le thème porte soit sur l'activité du candidat en situation opérationnelle, soit sur la conduite d'un projet ; dans les deux cas il doit conduire à des actions concrètes ou déboucher sur des solutions exploitables.

- Durée de la préparation :

Elle correspond au temps nécessaire au candidat pour mener les travaux et observations entrant dans le cadre du projet ou de l'activité professionnelle faisant l'objet de son mémoire et doit permettre d'obtenir des résultats mesurables.

- Conditions et durée de la soutenance :

Le mémoire est transmis à l'entreprise et aux membres de la commission d'interrogation et de soutenance deux semaines avant la soutenance devant ladite commission.

La soutenance se déroule en deux temps :

- . présentation par le candidat : 30 minutes ;
- . réponses aux questions de la commission : 20 minutes.

- Critères d'appréciation du rapport ou du mémoire et de l'exposé ou de la soutenance :

La commission d'interrogation et de soutenance vérifie l'acquisition des capacités mises en œuvre à l'aide des critères associés figurant sur le tableau joint à la présente fiche d'identité selon les modalités suivantes :

Evaluation des capacités professionnelles n° 1, 3, 5, 6, 7, 8, 9 et 11	Insuffisant (commentaires obligatoires)	Satisfaisant (acquis)
--	---	------------------------------

Notation en entreprise

La capacité du candidat à « *communiquer efficacement avec les différents interlocuteurs internes et externes de l'entreprise* », correspondant à la capacité professionnelle n° 12 du tableau joint à la présente fiche d'identité est évaluée par l'entreprise selon les modalités suivantes :

Evaluation de la capacité n° 12 à « <i>communiquer efficacement avec les différents interlocuteurs internes et externes de l'entreprise</i> » selon les critères associés	Insuffisant (commentaires obligatoires)	Satisfaisant (acquis)
---	---	------------------------------

CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat soit déclaré admis par le jury de délibération, les capacités professionnelles décrites dans la rubrique « *Objectif professionnel* » ci-dessus, et déclinées dans le tableau joint à la présente fiche d'identité, doivent être toutes acquises.