

## 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 en 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.	<b>Durée</b>	<b>Insuffisant (commentaires obligatoires)</b>	<b>Satisfaisant (Acquis)</b>
	<b>4 h</b>		

**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	<b>Insuffisant</b> (commentaires obligatoires)	<b>Satisfaisant</b> <b>(acquis)</b>
---	--	--

**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	<b>Insuffisant</b> (commentaires obligatoires)	<b>Satisfaisant</b> <b>(acquis)</b>
---	--	--

**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.

**ANNEXE**

**Technicien en organisation « contrôle-qualité et métrologie »**

**Tableau fixant, pour chaque capacité professionnelle, les critères observables et/ou mesurables, les conditions de réalisation et les modalités d'évaluation**

	<b>Capacités professionnelles</b>	<b>Critères généraux mesurables et/ou observables</b>	<b>Conditions de réalisation de l'évaluation</b>	<b>Modalités d'évaluation</b>
CP1	Organiser le contrôle des pièces produites en série, c'est à dire rédiger les procédures et/ou les instructions, concevoir et mettre à disposition des ateliers de fabrication les plans de contrôle adaptés	- Les plans de contrôle sont conçus en fonction des cahiers des charges - Les procédures et/ou instructions et plans de contrôle sont mis à disposition des ateliers de fabrication (clairs et précis)	Dans le cadre du système de management de l'entreprise et sur la base des cahiers des charges clients	Mémoire avec soutenance
CP 2	Choisir et appliquer les techniques et méthodes de contrôle adaptées à chaque production de pièces d'usinage de petite section fabriquées en série	- Les spécifications sont comprises et appliquées - Les contraintes techniques (machines, moyens techniques, caractéristiques des matériaux), économiques (coûts d'obtention de la qualité, coûts d'investissements) et de production (cadences, ...) sont prises en compte - Une analyse structurée des résultats est faite	Sur la base de données de production et des cahiers des charges clients	Epreuve écrite professionnelle
CP3	Organiser et coordonner l'auto-contrôle de l'ensemble des fabrications en impliquant les opérateurs et régleurs par tout moyen	-Les indicateurs sont choisis et mis en place en fonction du contexte -Une formation impliquant l'ensemble du personnel concerné est assurée -Des documents clairs et précis sont rédigés -La fiabilité du système est vérifiée -Des plans d'actions préventives et correctives sont mis en place	Dans le cadre de la production	Mémoire avec soutenance
CP4	Mettre en place et 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 défaillances, de leurs effets et de leur criticité (AMDEC process), ...	-La capacité des moyens de contrôle et de mesure est analysée et les résultats sont validés - L'utilisation des outils et méthodes définis pour atteindre les objectifs est pertinente - Les indicateurs sont choisis et mis en place en fonction du contexte	Sur la base de données de production et des cahiers des charges clients	Epreuve écrite professionnelle

	<b>Capacités professionnelles</b>	<b>Critères généraux mesurables et/ou observables</b>	<b>Conditions de réalisation de l'évaluation</b>	<b>Modalités d'évaluation</b>
CP5	Développer et animer le système Contrôle-Qualité dans le cadre d'un management par processus	<ul style="list-style-type: none"> <li>- les directives générales résultant de la stratégie globale de l'entreprise (marchés et donneurs d'ordre, organisation, concurrence, ...) sont prises en compte</li> <li>- Les indicateurs sont choisis et mis en place en fonction du contexte</li> <li>- La formation du personnel concerné est organisée et/ou assurée</li> <li>- Des groupes de travail sont organisés, les avis des personnes impliquées sont recueillis, la communication est réalisée</li> <li>- La fiabilité du système est vérifiée</li> </ul>	Dans le cadre du système de management de l'entreprise	Mémoire avec soutenance
CP6	Gérer la documentation associée au processus de contrôle-qualité	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les interactions des autres systèmes mis en place dans l'entreprise (en particulier dans le domaine environnemental) sont prises en compte</li> <li>- Des procédures pertinentes sont rédigées</li> </ul>	Dans le cadre du système de management de l'entreprise	Mémoire avec soutenance
CP7	Choisir les indicateurs adaptés aux processus de l'entreprise, les analyser et les présenter dans le cadre de revues	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Des indicateurs adaptés à un système défini sont mis en place</li> <li>- Une présentation formelle des résultats est réalisée</li> </ul>	Dans le cadre du système de management de l'entreprise	Epreuve écrite professionnelle /Mémoire avec soutenance
CP8	Organiser et/ou réaliser des audits internes dans le cadre du management par processus	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Un plan d'audit est proposé ou aménagé</li> <li>- Les référentiels correspondants sont créés ou modifiés</li> <li>- Les qualifications nécessaires sont définies</li> </ul>	Dans le cadre du système de management de l'entreprise et de l'activité de production	Mémoire avec soutenance
CP9	Gérer les moyens de mesures et d'essais spécifiques aux pièces de petite section produites en série, notamment issues du décolletage ou de la micromécanique	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les besoins sont identifiés</li> <li>- Des propositions sur les choix d'investissement sont faites</li> <li>- La maintenance du parc est organisée</li> </ul>	Sur la base des données de production et de la normalisation en vigueur	Mémoire avec soutenance
CP10	Choisir en fonction de leur capacité, les moyens adaptés à chaque nouvelle production	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les méthodes d'évaluation de la capacité des moyens sont maîtrisées</li> <li>- Les résultats sont formulés</li> </ul>	Sur la base des données de production	Epreuve écrite professionnelle
CP11	Structurer et documenter une chaîne d'étalonnage adaptée aux équipements couramment utilisés pour la production en série de pièces de petite section.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La cohérence des incertitudes de mesure aux différents niveaux de la chaîne d'étalonnage est assurée</li> <li>- Un suivi périodique des moyens de mesure est assuré</li> <li>- En cas d'écarts, des actions sont menées</li> </ul>	Dans le cadre du système de management de l'entreprise et de l'activité de production	Epreuve écrite professionnelle / mémoire avec soutenance

CP12	Communiquer efficacement avec les différents interlocuteurs internes et externes de l'entreprise	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les fonctions qui lui sont confiées dans le cadre de la stratégie globale de l'entreprise sont animées et déployées</li> <li>- Des compte-rendus réguliers de son activité sont établis en utilisant les moyens adaptés</li> </ul>	Dans le cadre des activités professionnelles visées par la qualification	Evaluation par l'entreprise
------	--	---	--	-----------------------------