

## Public et prérequis

Tous public

La maîtrise des savoirs de base

## Les objectifs

Préparer le contrôle qualité dans l'industrie  
Réaliser le contrôle qualité dans l'industrie  
Identifier et traiter les non-conformités qualité  
Assurer la traçabilité du contrôle qualité  
Contribuer à l'amélioration du poste de travail

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :  
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé  
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :  
Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier  
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

## Validation et certification

CQP Agent de contrôle qualité dans l'industrie - RNCP37268

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI  
Ilots de Formations Techniques Individualisées  
Salle et atelier techniques dédiés

## Contenu de la formation

La Métrologie et les instruments de mesure

RÉFÉRENCE

**QHSE0022**

CODE RNCP

**37268**

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Saint-Quentin, Amiens**

DURÉE DE LA FORMATION

**25 jours / 175 heures**

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternateurs
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Manipulation des instruments de mesure (pied à coulisse, micromètre, jauge de profondeur, rugotest, projecteur de profil,...)  
La sensibilisation à la mesure 3D

### **Lecture de plan**

Savoir lire un plan (maîtrise de la nomenclature, repérage, cotation...)  
Identifier les coupes et les sections  
Interpréter les tolérances dimensionnelles et géométriques  
Les normes ISO

### **Caractéristiques des matières et détection des défauts**

Caractéristiques mécaniques et chimiques des produits  
Dimension et conditionnement des produits  
L'aspect des produits, les défauts récurrents  
Les traitements de surface

### **Calculs professionnels**

Rappel d'algèbre et de géométrie simple  
Calculs de cotes simples  
Calculs de cotes sur pige

### **Les paramètres de Contrôle**

Incertitude de mesure  
Incertitude géométriques (planéité, forme, Orientation, Symétrie, battement)  
Dimensions angulaires, linéaires

### **L'assurance qualité**

Les normes (ISO 9001v2015)  
Les documents qualité  
La différence entre assurance et contrôle qualité

### **Le contrôle qualité**

Les différents types de contrôle sur la chaîne de valeur (destructeur/ non destructeur)  
L'échantillonnage  
Les cartes de contrôles et notion de capabilité  
Analyses des causes et résolutions de problèmes

### **Amélioration continue**

Les outils de base de la Méthodologie de Résolution de Problèmes  
La collecte de données  
Diagramme de PARETO  
Diagramme causes/effets  
Plans d'actions

## **Modalité d'évaluation**

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices  
Commission d'évaluation du CQP Agent de contrôle dans l'industrie (MQ 2000 04 59/35 0186)