

INSPECTEUR QUALITÉ



CODE RNCP : 39882

DESCRIPTION DU POSTE

L'inspecteur qualité contrôle et atteste la conformité d'un produit ou d'un équipement final, avec un fort impact en termes de sécurité. Il veille au respect des référentiels, des normes qualité et sécurité en vigueur, et recommande des axes d'amélioration pour garantir la fiabilité et la sécurité des produits.

PRINCIPALES MISSIONS

- Définir et appliquer les paramètres de contrôle en se basant sur les documents techniques, normes et référentiels en vigueur.
- Réaliser des contrôles rigoureux pour vérifier la conformité du produit ou de l'équipement final.
- Identifier et signaler toute non-conformité fonctionnelle, contractuelle ou réglementaire.
- Vérifier la complétude, l'exactitude et la traçabilité des documents liés au contrôle qualité, en assurant leur mise à jour régulière.
- Collaborer avec les services supports, la production et, si nécessaire, des experts externes pour analyser les non-conformités et proposer des actions correctives.
- Contribuer à l'amélioration continue des processus, des procédures et des standards de sécurité et de qualité.

PROGRAMME DE FORMATION

OBJECTIFS

Cette formation vise à préparer les apprenants à des fonctions d'Inspecteur qualité.

Le contenu de la formation vise à donner aux apprenants les compétences d'un Inspecteur qualité, permettant de valider les 5 capacités du Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie (CQPM) « Inspecteur Qualité » - MQ 2015 11 31 0306 R. Nous vous invitons à consulter le site internet de France Compétences (<https://www.francecompetences.fr>) en indiquant le code RNCP correspondant à la formation, disponible dans le programme téléchargeable sur la page dédiée à la formation. Cela vous permettra d'accéder à des informations détaillées concernant la certification.

A l'issue de la formation, les apprenants seront capables de :

- Procéder à des contrôles et attester de la conformité d'un produit ou d'un équipement.
- Gérer la documentation associée au contrôle qualité.
- Traiter une non-conformité dans sa globalité.
- Préconiser les axes d'amélioration dans le cadre de son activité.
- Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau préparation/Méthodes, service qualité...) et la production.

PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse à tout public.

INSPECTEUR QUALITÉ



CODE RNCP : 39882

PRE-REQUIS, conditions d'accès et délais

- Être titulaire d'un diplôme technique de niveau 5 ou équivalent (Bac+2) dans le domaine de la construction aéronautique, et une expérience obligatoire de 6 mois en lien avec cette certification;
- Être titulaire d'un diplôme technique de niveau 5 ou équivalent (Bac+2) dans le domaine industriel, et une expérience obligatoire de 18 mois en lien avec cette certification ;
- Être titulaire d'un diplôme technique de niveau 4 (Bac) dans le domaine aéronautique, et une expérience obligatoire de 24 mois en lien avec cette certification ;

Le Pôle Recrutement Formation se réserve le droit d'accepter tout dossier ne répondant pas à ces prérequis, sur étude du dossier et entretien de motivation.

DUREE

- Formation théorique et pratique : estimée entre 400 et 600 heures de formation présentielle.
- Stage pratique : selon calendrier.
- Dates : selon calendrier de l'action de formation.

MODALITES D'ORGANISATION

- Formation en continu et en présentiel – Organisation modulaire.
- Effectif minimum 8 apprenants – effectif max. 12 apprenants.
- Site : 3 rue Jules Védrières, 31400 TOULOUSE ou sur site client.

ACCESSIBILITÉ AUX PSH

Pour les personnes en situation de handicap, un accompagnement personnalisé peut être mis en place afin de faciliter leur parcours. Pour toute demande ou information, veuillez contacter le référent au numéro suivant : 06 21 67 66 25.

MOYENS/ METHODES PEDAGOGIQUES

Une salle de cours est affectée à l'action de formation – Salle équipée d'un vidéoprojecteur et écran interactif tactile. Une synthèse des cours abordés est remise aux apprenants.

Pour la pratique, deux tronçons d'avion et des ateliers de mécanique, équipés en matériel et proposant des ateliers spécifiques : 2 portes A380, ATR, train d'atterrissage ...

Une zone magasin pour l'outillage collectif et le consommable permettra le bon déroulé de la formation, et chaque apprenant disposera d'une caisse à outils individuelle.

Le centre de formation prévoit également : Des vestiaires hommes/femmes/PSH, un réfectoire, une salle de repos, une salle de ressources équipée de 5 postes informatiques..

A noter la présence d'un défibrillateur au sein du centre de formation.

INSPECTEUR QUALITÉ



CODE RNCP : 39882

CONTENU

PEGAGOGIQUE

Enseignements techniques aéronautiques

Base Structure Aéronautique et ajustage
Base Câblage Aéronautique
Base Intégration Cabine Aéronautique
Base Mécanique aéronautique et assemblage

Enseignements professionnels

La qualité dans l'industrie
EN 9100
Le contrôle qualité
Les différents types de contrôle qualité
La résolution de problème
Les critères d'acceptation et les non-conformités
Rôle de l'Inspecteur Qualité
Rendre compte des résultats et proposition d'amélioration
La métrologie
Les instruments de mesure et les exigences associées
Le Lean Management
Traitement curatif, correctif
Préparation au mémoire

Anglais

Anglais technique – Notions

Travaux Pratiques

Dossier de fabrication
Mesures
Essais
Inspection, Contrôle
Détection d'une anomalie
Relevé de jeux et dés affleurements
Déclaration d'une Non-conformité
Actions correctives
Définir une action préventive
Étude de cas
Inspection de zone sur avion
Contrôle d'éprouvettes
Relevés de défauts
Possibilité d'approfondir les modules électriques, mécaniques, structure et cabine

Tests – Révisions – Exercices – Oraux blancs

Epreuve pratique du CQPM

QUALITE DU FORMATEUR

L'ingénierie pédagogique et la dispense des modules techniques seront assurées par nos formateurs, possédant une expérience aéronautique significative, experts dans le domaine de compétence dispensé.

MODALITÉS D'EVALUATION ET D'ENCADREMENT

La session est suivie par le formateur référent et sous la direction du responsable des opérations au sein de Derichebourg Aeronautics Training.

Contrôle continu des connaissances tout au long de la formation au travers de QCM et mises en situation en atelier. Points réguliers organisés toutes les 4 semaines, avec possibilité de communiquer aux financeurs les grilles d'évaluation. Ils sont présentés à l'épreuve du CQPM, en entretien avec jury de professionnels.

DISPOSITIF DE SUIVI DE L'ACTION

- 🕒 Feuille d'émargement
- 🕒 Évaluation de la formation par les apprenants
- 🕒 Attestation de formation