

Agent(e) de Contrôle et de Métrologie Industrielle



EN QUOI CONSISTE CE MÉTIER ?

Définition :

L'Agent de Contrôle et de Métrologie Industrielle effectue divers contrôles afin de contribuer à assurer la conformité du produit aux spécifications exigées. Il procède de façon exhaustive ou par sondage, au contrôle des matières premières, des produits semi-finis ou finis. Il est amené à utiliser des outils informatiques : Moyen de Mesure Assisté par Ordinateur - Maîtrise Statistique des Processus - Gestion des Moyens de Mesures, etc. Il établit des constats qu'il fait remonter auprès de son responsable. Il équipe en moyens de contrôle les postes de travail, met en œuvre les outils pour assurer la qualité produit, et participe au traitement des non-conformités qui auront été détectées lors des contrôles. Il réalise des audits de poste à partir de supports préétablis. Il exerce au sein du service contrôle dont la structure varie selon le type et l'activité de l'entreprise, sous la responsabilité d'un chef de service qui lui donne les consignes écrites et orales. Il est en relation étroite avec le service qualité et la production.

L'Agent de Contrôle et de Métrologie Industrielle travaille dans le milieu de la production industrielle. Son activité est proche de la fabrication.

Conditions générales d'exercice :

L'emploi s'exerce en salle de contrôle, en salle de métrologie, en atelier de production.

Il peut donner lieu à des déplacements dans l'entreprise (déplacements réduits en métrologie). L'activité doit être réalisée dans des conditions d'objectivité et d'impartialité vis-à-vis de la fabrication. Elle comporte des relations de collaboration technique avec les services de la production, de la qualité et peut avoir des contacts avec les fournisseurs

Les horaires peuvent être en équipe.

En règle générale, le travail s'effectue dans un environnement propre et calme. L'utilisation de moyens informatiques est de plus en plus fréquente.

Liste des activités types de l'emploi :

Activité 1 – Choisir et vérifier des appareils de métrologie et contrôler les spécifications de produits manufacturés.

Activité 2 – Mesurer les spécifications de produits manufacturés.

Activité 3 – Mettre en œuvre des procédures pour assurer la qualité de produits manufacturés.

QUELS SONT LES PRÉREQUIS ?

Français : compréhension, lecture et écriture du français usuel.

Calcul : savoir faire les 4 opérations avec décimales et savoir les appliquer à un problème donné.

Une préparatoire Générale de 3 ou 6 mois est nécessaire en cas de prérequis insuffisants. Elle doit être notifiée par la M. D. P. H.

DURÉE

65 semaines (2275 heures) dont 2 x 5 semaines d'application en entreprise.

VALIDATION

Titre Professionnel de Niveau V, délivré par le Ministère chargé de l'Emploi.

DÉBOUCHÉS

Les compétences acquises étant transférables d'un secteur professionnel à un autre, l'Agent de Contrôle et de Métrologie Industrielle peut occuper un poste dans l'industrie mécanique, plastique, montage assemblage.

FORMATION EN C. R. P.

Accompagnement par une équipe pluriprofessionnelle (formateurs, chargé d'insertion, médecin, psychologue, assistant social...), ayant une expérience professionnelle et technique dans le domaine ou bien titulaire d'un diplôme de la spécialité.

Possibilité d'adaptation des postes et des rythmes.

CONTACT

A. I. S. P. - C. R. P. L'Englennaz
52 av. de la Sardagne
CS 20156
74303 CLUSES Cedex

Tél. 04 50 98 18 14

Fax 04 50 96 38 56

Web : www.englennaz.com

e-mail : englennaz@aisp74.asso.fr

QUELLES APTITUDES FAUT-IL AVOIR ?

Raisonnement abstrait.

Ordre, méthode, logique, rigueur, diplomatie, esprit d'observation.

Bonne dextérité manuelle.

Bonne représentation spatiale.



QUEL EST LE CONTENU DE LA FORMATION ?

- Actualisation des connaissances théoriques appliquées (technologie, calcul, lecture de plans, trigonométrie, français).
- Acquisition ou perfectionnement des connaissances en mécanique générale (tournage, fraisage, perçage, ajustage, ...).
- Lecture de plans de mécanique générale.
- Utilisation de l'outil informatique.
- Etude et manipulation des instruments de mesure et des appareils de contrôle (calibres, pieds à coulisse, micromètres d'extérieur, micromètres d'intérieur, vérificateurs d'alésages, projecteurs de profils, microscopes, analyseurs de surfaces, comparateurs électroniques et pneumatiques, montages multicotes, analyseur de forme, profilomètre, marbres avec leurs outillages, machines de dureté, machines à mesure tridimensionnelle mécaniques et optiques, bancs de mesures, gestion des moyens de mesure, ...).
- Situations de contrôle : contrôle de réception, de fabrication et final.
- Traitement statistique des mesures avec ordinateurs (Maîtrise Statistique des Processus = MSP).
- Éléments théoriques appliqués (technologie, géométrie, trigonométrie, statistiques).
- Outils et méthodes qualité.
- Traitement des non-conformités.
- Audit de poste de travail.
- Techniques de Recherche d'Emploi.



QUELLES MÉTHODES ET QUELS SUPPORTS PÉDAGOGIQUES

- Tests des connaissances à l'entrée.
- Un support de cours est remis aux usagers.
- Méthodes actives, apports théoriques et exercices.
- Mise en pratique à partir de pièces du secteur industriel.
- Outils informatiques.
- Appareils de contrôles et de mesures.
- Évaluations formatives régulières pour mesurer les acquis et ajuster les contenus et le déroulement en fonction des résultats.
- Appréciations intermédiaires et finales.
- Guidance de l'équipe pédagogique.