

CQP Technicien contrôle qualité en production

RNCP38459 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	200r, 223r
Formacode(s)	31354, 31436, 23062
Code(s) ROME	H1506
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	21/12/2023
Date d'échéance	21/12/2025

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission paritaire nationale de l'emploi de la métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/>

Partenaires habilités

44 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 43 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200083	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
AFPI INSERTION POITOU CHARENTE	79008626800014	Former et organiser l'évaluation
AFPI ITIBANOR	78071405100056	Former et organiser l'évaluation
A.F.P.I.PROVENCE	34408659000041	Former et organiser l'évaluation
ASS APPRENTISSAGE INDUSTRIEL	34958609900021	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE ISERE	48414887900014	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500017	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500066	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 44 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp38459-cqp-technicien-controle-qualite-en-production/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le technicien contrôle qualité en production organise le système contrôle qualité d'une ou plusieurs productions de pièces (usinage, assemblage, ...).

Il coordonne l'activité du système contrôle qualité de la production et effectue son suivi selon les objectifs fixés par l'entreprise, le client, il prend également en considération les autres impératifs de production (quantité, délais, coûts, ...).

A ce titre, il est dédié à la fabrication et travaille avec et pour les collaborateurs concernés :

- En déterminant et formalisant des procédures et plans de contrôle d'une série de pièces, fiches techniques, référentiels qualité, instructions de travail et/ou enchainements d'étapes, nomenclatures à partir de l'analyse des données techniques, des besoins de fabrication, gammes de contrôle et attendus de l'entreprise,
- En définissant le système contrôle qualité de la production, de l'organisation des auto-contrôles, et de certains contrôles jusqu'à la mise en oeuvre de base documentaire dans le but d'assurer la conformité et la stabilité des productions,
- En participant au lancement des premières fabrications de pièces pour adapter et valider le processus de suivi qualité,
- En supervisant le fonctionnement des équipements dédiés au contrôle,
- En réalisant le suivi de la mise en oeuvre des contrôles sur la base d'indicateurs qualité,
- En assurant le suivi des contrôles à partir de la base documentaire et statistique,
- En garantissant en lien avec la métrologie la bonne gestion et l'amélioration de l'utilisation des moyens de mesures de la fabrication,
- Il travaille en lien étroit avec le service méthodes,
- Tout en assurant la transmission des informations utiles auprès de tous les utilisateurs du système contrôle qualité, auprès de son manager, ainsi qu'auprès de l'équipe Qualité et services supports.

Il peut être amené à s'occuper de la répartition et du maintien des compétences contrôle qualité en lien avec les moyens de contrôle présents dans l'entreprise afin que la production réponde aux exigences et normes qualité présentes.

Il veille donc à l'atteinte des résultats qualité en production et intervient lors des différentes étapes du processus de fabrication.

ACTIVITÉS VISÉES

L'organisation du contrôle qualité d'une production :

Cette activité consiste à exprimer et traduire les besoins, les caractéristiques, les fonctionnalités et/ou les contraintes d'une production de pièces à travers un cahier des charges techniques pour établir le choix des contrôles (équipements, outillages, procédés, instruments de contrôle...).

A partir de cet état des lieux, les étapes de contrôle pourront être déclinées en enchainement d'opérations élémentaires, instructions, et délais. Cela permettra aux utilisateurs concernés : opérateurs, régleurs et/ou agents de contrôle de comprendre toutes les activités liées aux contrôles pour chaque production en :

- Préparant les gammes de contrôles d'une production
- Concevant les procédures et/ou instructions de contrôle d'une production
- Organisant l'auto contrôle de la production

L'animation du système Contrôle Qualité produit / process de production :

Cette activité consiste à gérer et animer auprès des différents utilisateurs le contrôle qualité en production (souvent les opérateurs, régleurs en charge de la production et les agents de contrôle), et à s'assurer du niveau de formation de ces derniers afin de garantir la fiabilité du système qualité en production.

Cette activité consiste également à vérifier la capacité du technicien contrôle qualité en production à garantir un système contrôle qualité optimisé au moyen de méthodes qualité spécifiques et stabilisées en :

- Animant le contrôle qualité en production
- Gérant le système statistique et documentaire associé au processus contrôle qualité de la production

Suivi des moyens de contrôle de la production :

Cette activité consiste à s'assurer que le technicien contrôle qualité en production assure la traçabilité et l'adaptabilité des moyens de mesure de son secteur, ainsi que la traçabilité des mesures, dérives, incertitudes dans des bases de données et en lien avec les accréditations nécessaires en :

- Proposant en fonction de la capacité les moyens de contrôle adaptés
- Documentant une chaîne d'étalonnage

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer les gammes de contrôle d'une production

Concevoir les procédures et/ou instructions de contrôle d'une production

Organiser l'auto contrôle de la production

Animer le processus contrôle qualité en production
Gérer le système documentaire associé au processus contrôle qualité de la production
Proposer en fonction de la capacité les moyens de contrôle adaptés
Documenter une chaîne d'étalonnage

Blocs de compétences

RNCP38459BC01 — Organisation du contrôle qualité d'une production

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les gammes de contrôle d'une production
Concevoir les procédures et/ou instructions de contrôle d'une production
Organiser l'auto contrôle de la production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

RNCP38459BC02 — Animation du système Contrôle qualité produit / process de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Animer le processus contrôle qualité en production
Gérer le système documentaire associé au processus contrôle qualité de la production

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

RNCP38459BC03 — Suivi des moyens de contrôle de la production

LISTE DE COMPÉTENCES

Proposer en fonction de la capacité les moyens de contrôle adaptés
Documenter une chaîne d'étalonnage

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le technicien contrôle qualité en production est amené à réaliser ses missions ou activités quel que soit les secteurs d'activité (automobile, aéronautique, alimentaire, médical, chimie, services, ...).

Il intervient dans différentes tailles et organisations d'entreprises qui ont structuré une démarche qualité orientée production.

Le technicien contrôle qualité en production peut travailler autant dans un bureau que dans un atelier.

Il travaille à partir de consignes ou de missions qui lui sont assignées dans le cadre des exigences qualité générales et spécifiques, et il est amené à recueillir des informations précises sur la qualité de fabrication des produits et pièces directement sur le terrain, ainsi que dans tous les services ou départements de l'entreprise et éventuellement chez le fournisseur ou le client (interne ou externe).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Technicien qualité
- Qualiticien
- Animateur contrôle qualité
- Technicien méthodes qualité
- Technicien en contrôle et mesures

- Auditeur qualité interne
- Technicien qualité process

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5)
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 491 €
Familles professionnelles (FAP)	H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire · tension 5/5 (Très élevée) H0X90 — Techniciens du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	7 009
Jugés difficiles à recruter	52 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire H0X90 — Techniciens du contrôle qualité H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Avoir validé une certification professionnelle de niveau à minima n-1 du cadre national des certifications professionnelles OU avoir une expérience professionnelle.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury paritaire de délibération est constitué :

D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.

D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Base légale

Date de décision	21/12/2023
Durée de l'enregistrement	2 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	21/12/2025
Date de dernière délivrance possible	21/12/2029

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2020	6	0	67 %	—
2019	19	0	89 %	—

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP41810

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF
Technicien contrôle qualité en production (observatoire-metallurgie.fr)

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38459/>