

CQP Contrôleur en métrologie dimensionnelle

RNCP38901 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	200r
Formacode(s)	31380, 31436, 31333
Code(s) ROME	H1301, H1506
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	26/04/2024
Date d'échéance	26/04/2028

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

214 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 214 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100015	Former et organiser l'évaluation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100031	Former et organiser l'évaluation
AFPA ACCES A L' EMPLOI	82436343600026	Former et organiser l'évaluation
AFPA ACCES A L' EMPLOI	82436343600695	Former et organiser l'évaluation
AFPA ENTREPRISES	82409268800160	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200021	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200104	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200120	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200146	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 214 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp38901-cqp-controleur-en-metrologie-dimensionnelle/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le contrôleur en métrologie dimensionnelle est chargé de vérifier, à partir d'un dossier technique, la conformité dimensionnelle et géométrique des pièces aux différents stades de la production. Pour cela il doit s'assurer de la conformité des moyens de contrôle (instruments de mesure et de contrôle) dont il a la charge, de la validité de la

méthode de contrôle (choix de l'instrument au regard des spécifications, méthodes de mesurage...) et de celle du résultat du contrôle en lien avec les normes de la métrologie. Il procède de façon exhaustive ou par sondage, au contrôle des matières premières, des produits semi-finis et/ou finis.

Selon les pièces, il réalise des mesures manuelles ou automatiques grâce à des outils tels que le pied à coulisse, la jauge, le micromètre ou la machine à mesurer tridimensionnelle (MMT). Il peut également relever des mesures dimensionnelles au moyen de capteurs embarqués sur des robots industriels, ou des mesures programmées par ordinateur à l'aide d'un logiciel dédié. Il est capable de mettre en place une gamme de contrôle et de choisir le ou les moyens adéquats en fonction des spécifications dimensionnelles et géométriques à contrôler.

Il définit, à partir des normes, un mode opératoire pour l'étalonnage et la vérification des instruments de métrologie les plus courants

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.

ACTIVITÉS VISÉES

La préparation d'un contrôle métrologique

Cette activité consiste à déterminer le moyen et/ou appareil de contrôle le mieux adapté aux contrôles et mesures à réaliser. Il s'agit ensuite de s'assurer du bon état de fonctionnement du moyen de contrôle ou de mesure sélectionné.

Une fois ces étapes réalisées, une méthode de mesure est sélectionnée et sa validité confirmée (évaluation de la capacité, de l'incertitude de mesure, répétabilité, reproductibilité, ...).

Il convient alors de mettre en place des instructions, procédures, standards, voire gammes de contrôle (formation des opérateurs au besoin, mise en place documentaire ou logicielle...).

Le contrôle d'un produit et l'analyse des résultats

Cette activité consiste, à partir des spécifications mentionnées au plan, à mettre en œuvre les contrôles des produits. Pour cela, la maîtrise des différentes techniques, méthodes et processus de mesurage et de contrôle pour les spécifications dimensionnelles, géométriques et d'états de surface courantes et spécifiques à l'entreprise au besoin doit être assurée.

Il s'agit en l'espèce d'analyser un plan et sa cotation, d'interpréter les spécifications mentionnées (identification des spécifications à contrôler, des éléments géométriques tolérancés, des références, des zones de tolérances et d'en apprécier l'importance (fonctionnalité, qualité ...).

Les éventuelles non-conformités ou dérives sont mises en évidence et des solutions correctives sont proposées. Les produits concernés sont isolés.

Un rapport de mesures sera mis en forme et édité en utilisant des moyens informatiques et/ou logiciels de métrologie adaptés.

La contribution à l'amélioration continue

Cette activité consiste à élaborer et décliner les procédures et outils de collecte et capitalisation d'informations relatives à l'activité afin de les rendre exploitables en vue d'en déterminer, après analyse, les actions de progrès à même d'améliorer au moins un indicateur (économique, sécurité, qualité, coût, ...).

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Identifier les données de contrôle

Choisir et vérifier des moyens de métrologie

Sélectionner les méthodes et supports de relevés

Contrôler et mesurer les spécifications de produits manufacturés

Interpréter, rendre compte et exploiter des résultats de mesure

Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité

Analyser les informations et participer à une action de progrès

Blocs de compétences

RNCP38901BC01 — La préparation d'un contrôle métrologique

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier les données de contrôle

Choisir et vérifier des moyens de métrologie

Sélectionner les méthodes et supports de relevés

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

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

RNCP38901BC02 — Le contrôle d'un produit et l'analyse des résultats

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler et mesurer les spécifications de produits manufacturés

Interpréter, rendre compte et exploiter des résultats de mesure

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

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

RNCP38901BC03 — La contribution à l'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité

Analyser les informations et participer à une action de progrès

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- 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 contrôleur en métrologie dimensionnelle travaille en zone de contrôle, en laboratoire, en salle de métrologie, en atelier de production. Il peut être amené à intervenir sur les postes de fabrication.

Il doit tenir compte des contraintes environnementales (température, hygrométrie, agents extérieurs...).

Les pièces ou sous-ensembles de toutes dimensions peuvent être mesurés dans des environnements industriels variés et extrêmes (milieux ionisants, vibratoires) et à toutes températures. Les objets mesurés peuvent être déformables et les caractéristiques mesurées complexes.

L'activité peut être réalisée en horaires de journée ou postées.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Contrôleur dimensionnel.

Contrôleur tridimensionnel.

Contrôleur en métrologie tridimensionnelle.

Agent de Contrôle et de Métrologie Industrielle.

Technicien en métrologie.

Métrologue.

Technicien en contrôle et mesures.

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Il n'y a pas de réglementation particulière pour exercer les activités visées par la certification.

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) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 849 €
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) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	10 305
Jugés difficiles à recruter	49 %
Emplois saisonniers	5 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire H0X90 — Techniciens du contrôle qualité H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel ou en ayant validé une certification professionnelle de niveau inférieur ou égal du cadre national des certifications professionnelles soit après 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	26/04/2024
Durée de l'enregistrement	4 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	26/04/2028
Date de dernière délivrance possible	26/04/2031

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	34	0	96 %	—
2021	9	0	100 %	—

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Contrôleur en métrologie dimensionnelle | Observatoire de la Métallurgie (observatoire-metallurgie.fr)

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38901/>

Où se former

Formations référencées	2
Organismes	2
Régions couvertes	2
Prix indicatif	6 240 € – 12 945 €

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	2
Parcours menés à terme	1
Taux d'achèvement	50 %
Période	05/2025 – 06/2026

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	2
Montant total engagé	17 946 €
Coût moyen par dossier	8 973 €
Durée moyenne	113 h
Période	04/2025 – 05/2026
Entreprise	58 %
France compétences	42 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.