



Le métier

Au sein d'un site de production, d'un atelier ou d'une chaîne de production, l'inspecteur qualité est amené à effectuer les contrôles pour l'ensemble des opérations de production (montage, usinage, chaudronnerie, ajustage) et atteste de la conformité du produit final ou de l'équipement. Il détermine les outils de contrôle en fonction de la gamme de fabrication.

Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Méaulte (80) et Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

Objectifs de la formation

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capable 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 des 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

Programme

- BLOC 1 | Généralités et vocabulaire aéronautiques
- BLOC 2 | Le rôle de l'inspecteur qualité aéronautique
- BLOC 3 | La qualité dans le domaine aéronautique
- BLOC 4 | La gestion documentaire
- BLOC 5 | La production et l'amélioration continue
- BLOC 6 | Le LEAN manufacturing
- BLOC 7 | Le dossier de fabrication
- BLOC 8 | HSE/FOD
- BLOC 9 | Lecture de plan
- BLOC 10 | La démarche de contrôle
- BLOC 11 | Spécialisation technique aérostructure
- BLOC 12 | Spécialisation Systèmes mécaniques
- BLOC 13 | Spécialisation système électrique
- BLOC 14 | Support à la rédaction de mémoire : Savoir rendre compte

Admission

Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

Aptitudes

- BAC +2/+3 domaine technique
- Connaissance du milieu industriel (+2 ans d'expérience minimum)

Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

Méthodes et moyens pédagogiques

Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

Équipe pédagogique

Formateurs experts en fabrication

Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 3

Code RNCP : 23022

Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 2015 11 31 0306

COMPETENCES

- 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 des 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

Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données.

Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.

Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)

Modalité

Prix : Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

Contact

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:

maser.academy@maserengineering.com

Accessibilité aux PSH

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap: vincent.alliguie@maserengineering.com