



## Référentiel de Certification



|     |      |           |    |     |
|-----|------|-----------|----|-----|
| DSP | REAC | <b>RC</b> | RF | CDC |
|-----|------|-----------|----|-----|

**Agent(e) de contrôle et de métrologie  
(Niveau V)**

|                                 |
|---------------------------------|
| Libellé réduit: ACM             |
| Code titre: TP-00014            |
| Type de document: Guide RC      |
| Version: 8                      |
| Date de validation: 23/10/2013  |
| Date de mise à jour: 28/12/2013 |

# Agent(e) de contrôle et de métrologie (Niveau V)

## *Référentiel de Certification*

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 2/21 |

**Ce document a été réalisé avec la collaboration de:**

**Chef de projet**

LHUIILLIER DANIEL

**Participants pour les centres**

BALESTRO Jacky CENTRE AGREE CRP L'Englennaz

LAFFONT Michel CENTRE AGREE CRP L'Englennaz

MAGLIONE Hervé CENTRE AGREE CRP L'Englennaz

MATRAS Lionel CENTRE AGREE CRP L'Englennaz

**Participants pour la Direction de l'Ingénierie**

**Responsable d'unité sectorielle**

FULBERT Hervé

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 3/21 |

# CERTIFICATION D'UNE SPECIALITE

## **Agent(e) de contrôle et de métrologie (Niveau V)**

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 4/21 |

**REFERENTIEL DE CERTIFICATION D'UNE SPECIALITE  
DU TITRE PROFESSIONNEL  
DU MINISTERE CHARGE DE L'EMPLOI  
"Agent(e) de contrôle et de métrologie (Niveau V)"**

**RCT01 REFERENCE DE LA SPECIALITE:**

Agent(e) de contrôle et de métrologie (Niveau V)

**Arrêté de création, date de parution au J.O.:** 29/07/2004

**Arrêté de modification, date de parution au J.O.:**

**Arrêté de réexamen, date de parution au J.O.:** 28/12/2013

**Niveau:** V

**Code de la nomenclature NSF:** 251 r - Mécanique générale et de précision, usinage

**Code du titre:** TP-00014

**RCT02 LISTE DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES:**

- Mesurer et contrôler les spécifications de pièces manufacturées
- Vérifier les moyens de contrôle ou de mesure

**RCT03 LISTE DES CERTIFICATS COMPLEMENTAIRES DE SPECIALISATION:**

Sans objet

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 5/21 |

## RCT04 CARACTERISTIQUES DE LA SPECIALITE:

### Définition et description de l'emploi-type visé:

L'Agent de Contrôle et de Métrologie 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 peut être amené à utiliser l'informatique : Mesure Tridimensionnelle Assistée par Ordinateur - Maîtrise Statistique des Processus - Gestion des Moyens de Mesures. Il établit ses constats qu'il fait remonter auprès de son responsable.

Il équipe en moyens de contrôle des postes de travail.

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 est appelé à travailler dans le milieu de la production industrielle

Son activité est proche de la fabrication.

L'Agent de Contrôle et de Métrologie :

- \* vérifie la conformité du produit,
- \* participe au départ de la série de production, par le contrôle des pièces de réglage
- \* réalise des contrôles de réception, de fabrication et final par échantillonnage avec utilisation des tables statistiques, de la Maîtrise Statistique des Processus,
- \* prépare les appareils et les montages de contrôle nécessaires à l'exécutant pour l'auto-contrôle,
- \* renseigne les rapports de contrôle, les relevés de mesures de pièces prototypes, les documents relatifs à la fonction,
- \* règle et étalonne les appareils de contrôle pour la production,
- \* participe au bon usage des moyens de contrôle en renseignant les opérateurs,
- \* participe à la gestion du parc des moyens de mesure en renseignant la base de données.

### Contexte de réalisation de l'emploi - environnement technologique:

L'Agent de Contrôle et de Métrologie travaille dans le milieu de la production industrielle et particulièrement dans les domaines suivants :

- .. Automobile
- .. Plastique
- .. Constructions aéronautiques, ferroviaires et navales
- .. Energie
- .. Equipement des foyers
- .. Equipements mécaniques
- .. Industries électrique et électronique
- .. Métallurgie
- .. Traitements thermiques
- .. Traitements de surfaces.

L'emploi / métier s'exerce en salle de contrôle, en salle de métrologie et en atelier de production. Il donne lieu à de nombreux déplacements dans l'entreprise.

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 liaisons avec les fournisseurs et les sous-traitants.

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 6/21 |

L'utilisation de logiciels Gestion des Moyens de Mesures - Maîtrise Statistique des Processus) est fréquente.

Selon l'organisation de l'entreprise, le travail peut s'effectuer en horaires normaux ou postés (2 x 8, 3 x 8 ...) et en fin de semaine.

#### **RCT05 LISTE DES COMPETENCES PAR ACTIVITE-TYPE:**

##### **Mesurer et contrôler les spécifications de pièces manufacturées**

- Régler les moyens de contrôle et les montages de contrôle pour des productions de pièces manufacturées.
- Contrôler des spécifications de pièces manufacturées.
- Renseigner les procès-verbaux de contrôle et de mesure de pièces manufacturées.
- Déterminer les moyens adaptés à la mesure des spécifications.
- Mesurer des spécifications de pièces manufacturées.

##### **Vérifier les moyens de contrôle ou de mesure**

- Vérifier des appareils à cote fixe et à cote variable en appliquant des procédures.
- Appliquer les procédures de gestion des moyens de mesure.

#### **RCT06 CRITERES D'APPRECIATION ET SEUILS REQUIS POUR LA TENUE DE L'EMPLOI:**

- Respect des temps d'intervention
- Exactitude des contrôles et des mesures
  - Fiabilité et répétabilité des résultats de mesures et de contrôle
  - Respect du mode opératoire
  - Choix des appareils de mesure
- Qualité des documents rendus
  - Lisibilité, clarté
  - Renseignements portés aux documents exhaustifs
  - Décision pertinente
- Qualité de l'information donnée aux interlocuteurs
  - Concision, exactitude, utilité
  - Clarté et précision dans l'élocution

#### **RCT07 MODALITES DE MISE EN OEUVRE DE L'EVALUATION:**

Les compétences sont évaluées au vu de:

1°) **De l'épreuve de synthèse** résultant:

a) d'une **mise en situation professionnelle**,

- observable directement, réelle ou reconstituée,
- observable en différé (apport de preuve de réalisation),

b) **ou/et d'un entretien technique** après étude et constitution d'un dossier, si la mise en situation ne peut être mise en oeuvre.

2°) **Du dossier de synthèse de pratique professionnelle (DSPP)**

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 7/21 |

- dossier comportant éventuellement des éléments de preuves d'une pratique professionnelle.

3°) **Des résultats des évaluations** réalisées pendant le parcours de formation (parcours hors VAE).

4°) **D'un entretien** avec le jury portant sur l'ensemble des compétences nécessaires à l'exercice des activités auxquelles donne accès le titre.

## **RCT08 DISPOSITIF D'EVALUATION APPLICABLE AUX VOIES DE LA FORMATION ET DE LA VAE:**

### **Epreuve de synthèse:**

#### 1°) l'objet de l'épreuve de synthèse

La mise en situation professionnelle est établie sur la base d'une situation de vérification dans une salle de contrôle sur une production réalisée en atelier. A partir de ses mesures l'agent de contrôle et métrologie se prononce sur la conformité des produits présentés. Il vérifie des moyens de mesure ou de contrôle.

#### 2°) Les moyens minimaux de la mise en oeuvre de l'épreuve de synthèse

Appareils et instruments de contrôle et de mesure

(Comparateurs, pieds à coulisse, micromètres, passamètres, projecteurs de profil, analyseur de défauts géométriques, analyseur d'état de surface, colonnes de mesure avec ou sans calculateur, mesureurs de profil, banc de mesure laser, machine à mesure tridimensionnelle, profilomètre, etc.).

Bureaux

Atelier de métrologie

Ordinateurs de bureaux

Table de travail

Marbre de contrôle

#### 3°) Les modalités de réalisation

L'épreuve de synthèse se compose de:

A - Mise en situation 1

B - Mise en situation 2

La durée totale est de 4 heures

La durée de mobilisation du jury est de 4 heures

A - Mise en situation 1: durée 3 heures

Données fournies au candidat :

- Le mode opératoire d'un poste de travail
- Le rapport de contrôle et les feuilles d'enregistrement
- Le plan pièce
- La liste des appareils disponibles

Travail attendu :

a - contrôler sur une série de pièces, les spécifications du produit selon le mode opératoire.

Renseigner le procès verbal de contrôle et indiquer les décisions issues des contrôles effectués.

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 8/21 |



b - Mesurer sur une pièce, les spécifications sans mode opératoire et justifier, éventuellement les cotes par calcul.

Les contrôles sont de tout type: Les contrôles sont de tout type: dimensionnel, géométrique, état de surface

B- Mise en situation 2: durée 1 heure

Données fournies au candidat :

A partir du mode opératoire ou d'une procédure de vérification d'un moyen de contrôle ou de mesure,

Travail attendu :

Vérifier des appareils à cote fixe ou à cote variable.

Enregistrer les résultats de vérification et la décision dans la fiche de vie et dans le procès verbal.

**Durée maximum de passation de l'épreuve de synthèse pour le candidat:** 4 heures

### **Le Document de Synthèse de Pratique Professionnelle:**

Ce document permet au (à la) candidat(e) de mettre en valeur ses compétences en décrivant, de manière détaillée et à partir d'exemples concrets, les activités professionnelles en rapport direct et étroit avec le titre professionnel visé.

Le (la) candidat(e) a également la possibilité de fournir tout support illustrant cette description.

A partir des informations fournies dans ce document et en complémentarité à l'épreuve de synthèse, le jury évaluera les acquis du (de la) candidat(e) et les comparera aux requis du titre.

### **RCT09 ENTRETIEN (tous parcours):**

L'entretien avec le jury permet de délivrer le Titre Professionnel ou, à défaut, des Certificats de Compétences Professionnelles. Pour cet entretien, le jury doit disposer:

- des résultats à l'épreuve de synthèse,
- du Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle décrivant la pratique professionnelle acquise par la voie de la formation ou de l'expérience et éventuellement des éléments de preuves apportés en annexe à ce dossier,
- et, pour les seuls candidats relevant d'un parcours continu de formation, les résultats aux évaluations passées en cours de formation et correspondant aux objectifs définis dans le référentiel de certification.

L'entretien final s'articule autour du dossier de pratique professionnelle déposé par le candidat.

L'entretien dure 30 minutes

Le candidat est évalué sur :

- La compréhension et vision globale du métier
- L'appropriation des comportements et de la culture professionnels

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 9/21 |

**Durée de l'entretien:** 30 mn

**RCT10 JURY - CONDITIONS DE PRESENCE ET D'INTERVENTION:**

**Protocole d'intervention propre au titre:**

La présence du jury est indispensable pour toute la durée de passation et de correction de l'épreuve de synthèse ainsi que pour mener l'entretien final. La présence du jury est de 4 heures pour l'épreuve de synthèse et de 30 mn par candidat pour l'entretien.

**Conditions particulières de composition:**

Les jurys sont des professionnels, issus des services contrôle métrologie et des responsables qualité, désignés par le Directeur Départemental du Travail, de l'emploi et de la Formation

**RCT11 DATE DE CREATION & AUTEUR:**

**Date de création:** 07/11/2002

**Auteur:** LHUILLIER DANIEL

**Site responsable:** DIRECTION DE L'INGENIERIE - INDUSTRIE

**Date de dernière mise à jour:** 16/11/2009

**RCT12 CODE DU RCT:** RCT-0400-07

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 10/21 |

# **CERTIFICATION D'UN C.C.P.**

## **Mesurer et contrôler les spécifications de pièces manufacturées**

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 11/21 |

## REFERENTIEL DE CERTIFICATION D'UN C.C.P.

### RCC01 INTITULE DU CERTIFICAT:

Mesurer et contrôler les spécifications de pièces manufacturées

**Code du certificat:** CP-001592

### RCC02 REFERENCE DU OU DES TITRE(S) DE RATTACHEMENT:

- Agent(e) de contrôle et de métrologie (TP-00014)

### RCC03 CARACTERISTIQUE DE L'ACTIVITE-TYPE:

#### Définition et description de l'activité-type visée:

Pour cette activité l'agent de contrôle et métrologie intervient de deux façons distinctes, soit pour contrôler la conformité par rapport à des spécifications soit pour mesurer les spécifications. Dans le cas du contrôle il applique un mode opératoire pré-défini, dans le cas de la mesure il détermine la chronologie des mesures à effectuer et choisit les appareils de mesure ou de contrôle en adéquation avec les exigences afin de garantir la fiabilité des résultats.

Les méthodes de contrôle ou de mesures sont visuels, dimensionnels, macro et micro géométriques, structurels à partir d'instructions techniques et à l'aide d'appareils de mesures plus ou moins complexes (pied à coulisse, analyseur de formes, analyseur d'états de surfaces, etc.).

Il transmet les consignes d'utilisation et les modes opératoires aux opérateurs de production et il les assiste pour qu'ils puissent réaliser le contrôle de leur fabrication.

Il réalise la préparation des outillages et les contrôles en appliquant strictement les modes opératoires de contrôle pré-établis. Il doit rendre le poste de travail opérationnel pour la partie contrôle, en préparant les différents documents et les moyens prévus pour permettre l'autocontrôle durant la fabrication de série. Le résultat consiste à fournir à la production les moyens de contrôle, de mesure, les montages de contrôle standards ou spéciaux, les fiches d'instructions, les feuilles d'enregistrement.

En final il reporte les résultats des mesures ou de contrôle sur des supports pré-établis pour la traçabilité ou pour l'analyse statistique. Il diffuse ces procès-verbaux qui permettent au service qualité de valider les produits et de repérer les non-conformités.

- o Analyser les spécifications portées aux plans ou aux gammes de contrôle.
- o Préparer, régler et valider les moyens de contrôle standards ou spéciaux
- o Sélectionner les fiches d'instructions pour les opérateurs.
- o Réaliser les contrôles.
- o Renseigner les documents relatifs aux contrôles réalisés.
- o Informer les personnes concernées des résultats obtenus.
- o Prendre en compte les spécifications à mesurer.
- o Choisir les moyens adaptés à la mesure des spécifications.
- o Effectuer les mesures.
- o Renseigner les documents d'enregistrement.
- o Diffuser les résultats aux services concernés (qualité, production, bureau d'étude).

#### Contexte et conditions de réalisation de l'activité-type:

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 12/21 |

L'activité est réalisée à partir des documents contractuels, d'instructions, avec les moyens prédéterminés. La mise en oeuvre se fait avec des moyens de mesure classiques ou assistés informatiquement.

Le travail peut être posté, en position debout et/ou assis, dans l'atelier ou un local de contrôle une salle de métrologie, dans un local de contrôle, en laboratoire ou en atelier de production. L'activité peut occasionner des déplacements chez les clients et les fournisseurs.

Avant la mise en production du produit, l'Agent de Contrôle et de Métrologie prépare les montages et les moyens fiables, en relation avec la qualité du produit fabriqué et les délais imposés.

L'Agent de Contrôle et de Métrologie a la responsabilité des contrôles qu'il effectue, et des informations qu'il diffuse.

#### **RCC04 LISTE DES COMPETENCES CONSTITUTIVES DE L'ACTIVITE TYPE:**

- Régler les moyens de contrôle et les montages de contrôle pour des productions de pièces manufacturées.
- Contrôler des spécifications de pièces manufacturées.
- Renseigner les procès-verbaux de contrôle et de mesure de pièces manufacturées.
- Déterminer les moyens adaptés à la mesure des spécifications.
- Mesurer des spécifications de pièces manufacturées.

#### **RCC05 CRITERES D'APPRECIATION ET SEUILS REQUIS POUR LA TENUE DE L'ACTIVITE-TYPE:**

- Efficience de la préparation des matériels
  - Conformité aux spécifications
  - Adéquation des réglages par rapport à l'intervalle de tolérance de l'étalon de référence.
- Exactitude des contrôles
  - Exactitude des résultats des contrôles
- Qualité des procès verbaux permettant une exploitation statistique ultérieure
  - Exhaustivité des informations (date, lot, référence pièce, valeur des contrôles ou mesures etc.)
  - Clarté et précision
- Respect et prise en compte des spécifications dans :
  - Le choix des appareils par rapport à la précision demandée, à la dimension.
  - Fiabilité des résultats
  - Précision des mesures
  - Réalisation d'au moins 80 % de l'ensemble des mesures
- Prise de décision
  - Indication des non conformités

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 13/21 |

## MODALITES D'EVALUATION

### RCC06 DISPOSITIF D'EVALUATION

| Type d'évaluation         | Durée maximum | Observations |
|---------------------------|---------------|--------------|
| Situation professionnelle | 4 heures      |              |
| Présentation de preuves   |               |              |
| Entretien (pour CCS)      |               |              |

#### Cadre de la situation professionnelle observable en direct ou en différé:

##### 1°) L'objet de la mise en situation professionnelle

La situation se déroule en deux parties, elle se déroule dans une salle de métrologie et consiste à réaliser des contrôles de conformité et des mesures de spécifications de pièces mécaniques. A partir de ses mesures l'agent de contrôle et métrologie se prononce sur la conformité des produits présentés.

##### 2°) Les moyens minimaux de la mise en oeuvre de la mise en situation professionnelle

Appareils et instruments de contrôle et de mesure

(Comparateurs, pieds à coulisse, micromètres, passamètres, projecteurs de profil, analyseur de défauts géométriques, analyseur d'état de surface, colonnes de mesure avec ou sans calculateur, mesureurs de profil, banc de mesure laser, machine à mesure tridimensionnelle, profilomètre, etc.).

Bureaux

Atelier de métrologie

Ordinateurs de bureaux

Table de travail

Marbre de contrôle

##### 3°) Les modalités de réalisation

A- Contrôle durée 2h30 B- Mesure. durée 1h30

A - Dans une salle de contrôle où l'agent de contrôle et métrologie suit un mode opératoire imposé, pour contrôler la qualité de la production et renvoyer les informations nécessaires à l'interlocuteur concerné, le candidat reçoit des indications qui sont fournies dans la gamme de contrôle et dans les procédures opérationnelles de contrôle.

Travail attendu:

Préparer les instruments et appareils nécessaires.

Régler et étalonner tous les moyens prévus.

Contrôler une série de pièces ( 5 à 10 pièces) avec les moyens prévus : contrôles visuels, dimensionnels, macro et micro géométriques, structurels à partir d'instructions techniques à l'aide d'appareils de mesures plus ou moins complexes (pied à coulisse, analyseur de formes, analyseur d'états de surfaces, etc.), pour vérifier la conformité des spécifications réalisées avec celles exprimées au plan.

Renseigner les supports d'enregistrements spécifiques fournis.

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 14/21 |

B - A partir :

Des documents décrivant les spécifications et exigences qualité d'un produit.

Des moyens de la métrologie.

Travail attendu:

Mesurer des spécifications dimensionnelles, micro et macro géométriques, structurales, à l'aide d'appareils plus ou moins complexes (pied à coulisse, analyseur de formes, analyseur d'état de surfaces, etc.). Le mode opératoire et les moyens mis en œuvre seront déterminés par le candidat.

Renseigner un relevé de mesures avec les indications relatives à chaque spécification mesurée

### **Le Document de Synthèse de Pratique Professionnelle (sauf dans le cas d'un CCS):**

Ce document permet au (à la) candidat(e) de mettre en valeur ses compétences en décrivant, de manière détaillée et à partir d'exemples concrets, les activités professionnelles en rapport direct et étroit avec le titre professionnel visé.

Le (la) candidat(e) a également la possibilité de fournir tout support illustrant cette description.

A partir des informations fournies dans ce document et en complémentarité à la mise en situation professionnelle, le binôme d'évaluateurs évaluera les acquis du (de la) candidat(e) et les comparera aux requis de l'activité constitutive du titre.

### **L'entretien (seulement pour le CCS):**

L'entretien pour l'obtention d'un CCS a pour objectif de vérifier la maîtrise des compétences requises pour le certificat.

## **RCC07 CONDITIONS DE PRESENCE ET D'INTERVENTION DES EVALUATEURS:**

### **Protocole d'intervention**

La présence du jury est indispensable durant la passation de l'épreuve et pour la correction.

## **RCC08 DATE DE CREATION & AUTEUR:**

**Date de création:** 12/01/2009

**Auteur:** LHUILLIER DANIEL

**Site responsable:** DIRECTION DE L'INGENIERIE - INDUSTRIE

**Date de dernière mise à jour:** 20/08/2009

## **RCC09 CODE DU RCC: RCC-02752-00**

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 15/21 |

# **CERTIFICATION D'UN C.C.P.**

## **Vérifier les moyens de contrôle ou de mesure**

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 16/21 |



## REFERENTIEL DE CERTIFICATION D'UN C.C.P.

### RCC01 INTITULE DU CERTIFICAT:

Vérifier les moyens de contrôle ou de mesure

**Code du certificat:** CP-001593

### RCC02 REFERENCE DU OU DES TITRE(S) DE RATTACHEMENT:

- Agent(e) de contrôle et de métrologie (TP-00014)

### RCC03 CARACTERISTIQUE DE L'ACTIVITE-TYPE:

#### Définition et description de l'activité-type visée:

L'agent de contrôle et métrologie prend en compte les plannings de charge pour connaître les moyens à vérifier. Il consulte des bases de données pour identifier les procédures applicables et se raccorder à la chaîne d'étalonnage. Il contrôle les moyens de mesure pour garantir leur conformité en appliquant des modes opératoires préétablis. Il renseigne les procès verbaux de vérification et les fiches de vie.

- Respecter les plannings des moyens à vérifier
- \* Répertorier les moyens à vérifier
- \* Vérifier les moyens en appliquant les procédures de vérification.
- \* Renseigner les documents associés

#### Contexte et conditions de réalisation de l'activité-type:

L'activité est réalisée à partir d'un planning ou d'une demande de la production.

L'activité se réalise à partir de procédures et de normes. Elle nécessite l'usage de l'informatique (exemple : logiciels de gestion des moyens de mesure)

La mise en oeuvre se fait avec des moyens spécifiques à la vérification des moyens de mesure et de contrôle (banc de mesure, étalons de référence, machines spéciales). L'Agent de Contrôle et de Métrologie travaille en position assis et debout. Ces tâches se réalisent dans une salle de métrologie ou dans un laboratoire

### RCC04 LISTE DES COMPETENCES CONSTITUTIVES DE L'ACTIVITE TYPE:

- Vérifier des appareils à cote fixe et à cote variable en appliquant des procédures.
- Appliquer les procédures de gestion des moyens de mesure.

### RCC05 CRITERES D'APPRECIATION ET SEUILS REQUIS POUR LA TENUE DE L'ACTIVITE-TYPE:

- Respect du mode opératoire ou des procédures
- Précision des mesures
- Fiabilité des résultats
- Fiabilité des enregistrements dans la fiche de vie et sur le procès verbal
- Adéquation des décisions par rapport aux procédures

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 17/21 |

## MODALITES D'EVALUATION

### RCC06 DISPOSITIF D'EVALUATION

| Type d'évaluation         | Durée<br>maximum | Observations |
|---------------------------|------------------|--------------|
| Situation professionnelle | 2 heures         |              |
| Présentation de preuves   |                  |              |
| Entretien (pour CCS)      |                  |              |

#### Cadre de la situation professionnelle observable en direct ou en différé:

##### 1°) L'objet de la mise en situation professionnelle

Cette mise en situation se réalise en salle de métrologie.

Documents fournis au candidat

- une demande écrite du service qualité
- des procédures de vérification des moyens

Travail demandé :

Vérifier des appareils à cote fixe et à cote variable

Résultats attendus :

Le candidat doit enregistrer les résultats de mesure dans la fiche de vie et sur le procès verbal. Il doit se prononcer sur la conformité des moyens par rapport aux critères définis dans les procédures.

##### 2°) Les moyens minimaux de la mise en oeuvre de la mise en situation professionnelle

Appareils et instruments de contrôle et de mesure

(Comparateurs, pieds à coulisse, micromètres, passamètres, projecteurs de profil, analyseur de défauts géométriques, analyseur d'état de surface, colonnes de mesure avec ou sans calculateur, mesureurs de profil, banc de mesure laser, machine à mesure tridimensionnelle, profilomètre, etc.).

Bureaux

Atelier de métrologie

Ordinateurs de bureaux

Table de travail

Marbre de contrôle

##### 3°) Les modalités de réalisation

Documents fournis au candidat

- une demande écrite du service qualité
- des procédures de vérification des moyens

Travail demandé :

Vérifier des appareils à cote fixe et à cote variable

Résultats attendus :

Le candidat doit enregistrer les résultats de mesure dans la fiche de vie et sur le procès verbal. Il doit se prononcer sur la conformité des moyens par rapport aux critères définis dans les procédures.

#### Le Document de Synthèse de Pratique Professionnelle (sauf dans le cas d'un CCS):

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 18/21 |

Ce document permet au (à la) candidat(e) de mettre en valeur ses compétences en décrivant, de manière détaillée et à partir d'exemples concrets, les activités professionnelles en rapport direct et étroit avec le titre professionnel visé.

Le (la) candidat(e) a également la possibilité de fournir tout support illustrant cette description.

A partir des informations fournies dans ce document et en complémentarité à la mise en situation professionnelle, le binôme d'évaluateurs évaluera les acquis du (de la) candidat(e) et les comparera aux requis de l'activité constitutive du titre.

**L'entretien (seulement pour le CCS):**

L'entretien pour l'obtention d'un CCS a pour objectif de vérifier la maîtrise des compétences requises pour le certificat.

**RCC07 CONDITIONS DE PRESENCE ET D'INTERVENTION DES EVALUATEURS:**

**Protocole d'intervention**

La présence du jury est indispensable pour la correction et pendant la passation de l'épreuve

**RCC08 DATE DE CREATION & AUTEUR:**

**Date de création:** 27/01/2009

**Auteur:** LHUILLIER DANIEL

**Site responsable:** DIRECTION DE L'INGENIERIE - INDUSTRIE

**Date de dernière mise à jour:** 20/08/2009

**RCC09 CODE DU RCC:** RCC-02753-00

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 19/21 |

| Libellé réduit | Code titre | Type de document | Version | Date de Validation | Date de mise à jour | Page  |
|----------------|------------|------------------|---------|--------------------|---------------------|-------|
| ACM            | TP-00014   | Guide RC         | 8       | 23/10/2013         | 28/12/2013          | 20/21 |

## **Reproduction interdite**

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droits ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconques."



**association nationale pour la formation professionnelle des adultes**  
**Ministère chargé de l'emploi**