

Parcours intermédiaire – QLS

PRG0036FR002 du 12/10/2022

Formation inter-entreprise intra-entreprise



Objectifs pédagogiques de la formation :

- Expliquer le savoir-faire du contrôle qualité, "l'œil du QLS", et mettre en place le processus adéquat lors de la découverte d'une non-conformité.
- Contrôler et attester la conformité du montage, de l'assemblage réalisés sur avion par rapport aux exigences en vigueur



Domaine :

Production



Public visé :

Technicien QLS



Prérequis :

BAC +2 ou 2 ans minimum d'expérience professionnelle en production



Moyens pédagogiques, techniques et d'encadrement :

Exposé théorique, travaux pratiques, e-learning commentés



Evaluation et suivi des acquis :

Test final de validation des acquis



Sanction de la formation :

Feuille de présence, attestation de suivi



Tarif :

15 700 € HT



Durée :

105 heures



Effectif :
(min et max)

6 à 10 stagiaires



Lieu de la formation
(présentielle) :

SDC Toulouse

Formation distancielle :



Modalités et délai :

Inscription jusqu'à 7 jours avant la formation.



Accessibilité aux
Personnes en Situation
de Handicap :

Formation adaptable en fonction du handicap, nous contacter 15 jours avant le début de la formation.



Programme de la formation : QLS CORE

- [Module 1 – La qualité en construction aéronautique](#)

Le stagiaire sera capable d'expliquer la démarche qualité chez Airbus, citer les principaux documents, normes et qualifications liées à la qualité en aéronautique.

- [Module 2 – Rôles et responsabilités du QLS](#)

Le stagiaire sera capable de décrire le rôle du QLS dans son environnement de travail et d'identifier ses responsabilités.

- [Module 3 – Lecture de plan](#)

Le stagiaire sera capable de trouver dans un plan les informations techniques nécessaires au contrôle de travaux sur avion.

- [Module 4 – Application des mastics](#)

Le stagiaire sera capable de vérifier l'application des mastics sur les éléments d'un avion.

- [Module 5 – Documentation technique](#)

Le stagiaire sera capable d'énumérer les types de documentations existantes chez Airbus et d'identifier la fonction de chaque type de documentation.

- [Module 6 – L'ordre de fabrication et son attestation](#)

Le stagiaire sera capable de citer les documents contenus dans un ordre de fabrication et de renseigner la fiche suiveuse.

- [Module 7 – FOD](#)

Le stagiaire sera capable d'identifier les zones sensibles FOD, d'appliquer les pratiques permettant d'éviter l'apparition d'un FOD et de déclarer la perte d'un outillage.

- [Module 8 – Dérogations](#)

Le stagiaire sera capable d'appliquer les différentes étapes du processus de traitement d'une dérogation (de sa définition jusqu'à son renseignement).

- [Module 9 – Serrage au couple](#)

Le stagiaire sera capable d'évaluer de la bonne réalisation du serrage au couple de la part des agents de production.

- [Module 10 – Mesure de métalisation](#)

SKILLS DEVELOPMENT CENTER

Le stagiaire sera capable de citer les différentes étapes du procédé de métallisation et d'effectuer une mesure de métallisation.

- [Module 11 – Caisse à outils informatiques du QLS](#)

Le stagiaire sera capable de citer les outils informatiques utilisés par le QLS et de décrire leur fonction.

- [Module 12 – Surveillance opérationnelle](#)

Le stagiaire sera capable de nommer les méthodes d'analyse de risque, et de repérer le rôle du QLS dans le processus de surveillance opérationnelle.

- [Module 13 – Gestion des non-conformités](#)

Le stagiaire sera capable d'identifier les différents types de non-conformités et de lister les différentes étapes du processus.

- [Module 14 – Freinage des assemblages](#)

Le stagiaire sera capable d'identifier les différents types de défauts sur le freinage des assemblages et d'effectuer une mesure dimensionnelle avec un instrument numérique ou analogique.

- [Module 15 – Le QLS et le client](#)

Le stagiaire sera capable d'expliquer les règles et les enjeux de la relation client, de développer une attitude orientée client.

- [Module 16 – Fiche d'intervention](#)

Le stagiaire sera capable de renseigner la fiche d'intervention et lister les différents intervenants impliqués dans ce processus.

- [Module 17 – Facteurs humains](#)

Le stagiaire sera capable d'expliquer les conséquences d'un comportement humain lors d'un accident ou incident et d'identifier les situations à risques dans un environnement de travail

- [Module 18 – Gestion de configuration](#)

Le stagiaire sera capable d'expliquer les différentes évolutions d'un ensemble constitutif et les impacts sur la production.

- [Module 19 – Get it right first time](#)

Le stagiaire sera capable d'expliquer les conséquences d'un travail de non-qualité et les enjeux pour un constructeur comme Airbus.