

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Agent de contrôle qualité dans l'industrie

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

1.1. Mission (s) et activités visées par la qualification

L'agent de contrôle qualité effectue diverses opérations de contrôle et est garant de la conformité du produit dans la limite de son champ de compétences.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

- *Le contrôle de la conformité d'un produit dans le respect des instructions et spécifications techniques*
- *L'interprétation et la communication des résultats de contrôle*
- *L'entretien des moyens de contrôle et du poste de travail*
- *La proposition d'actions d'amélioration continue*

1.2. Environnement de travail

L'agent de contrôle qualité agit au sein d'un environnement de production industrielle, dans le cadre de la réglementation et des normes qualité en vigueur dans l'entreprise ainsi qu'en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

L'agent de contrôle qualité agit généralement sous l'autorité d'un hiérarchique (responsable de production/fabrication ou responsable qualité), à partir de directives précises (gamme ou ordre de fabrication). Il/elle assure la traçabilité de ses interventions en renseignant systématiquement les documents relatifs au produit contrôlé (fiche qualité, gamme de contrôle...).

2. REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU CQPM

2.1. Capacités professionnelles du CQPM

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

<i>Capacités Professionnelles</i>	<i>Intitulé des regroupements de capacités professionnelles en unités cohérentes ¹</i>
1- Vérifier la conformité des moyens de contrôle et la validité des documents de fabrication et/ou de suivi	<i>BDC 0134 - La réalisation des opérations de contrôle en assurant la qualité</i>
2- Réaliser le contrôle d'un produit selon une procédure et/ou un fréquentiel de contrôle	
3- Interpréter les résultats de contrôle	
4- Alerter en cas de non-conformité constatée	
5- Assurer la traçabilité des opérations de contrôle	<i>BDC 0135 - Le suivi des opérations de contrôle et l'amélioration continue à son poste</i>
6- Contribuer à l'amélioration du poste de travail	

¹ Blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP

2.2. Conditions de réalisation et critères d'évaluation des capacités professionnelles du CQPM

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence
1. Vérifier la conformité des moyens de contrôle et la validité des documents de fabrication et/ou de suivi	<p>A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails...)</p> <p>A partir des moyens de contrôle mis à sa disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Instruments de mesures (Ex : pied à coulisse, micromètre, spectromètre, colonne de mesure, machine tridimensionnelle, projecteur de profil ...) - Moyens de contrôle pour le CND (Contrôle Non destructif) <p>A partir des consignes de sécurité au poste de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> L'ensemble des documents nécessaires à la réalisation des opérations de contrôle (Ex : plan, grille de tolérance...) sont vérifiées de manière exhaustive à partir du dossier de fabrication et/ou de suivi. <input type="checkbox"/> Les informations relatives aux opérations de contrôle sont complètes et ne comportent pas d'erreur (Ex : erreur d'échelle, de côte...)
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les moyens de contrôle sont inventoriés méthodiquement à partir du dossier de fabrication et/ou de suivi.
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> La conformité des moyens de contrôle est vérifiée par un contrôle visuel.
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Toute anomalie détectée (Ex : moyen de contrôle manquant, erreur constatée sur le dossier de fabrication...) est signalée au responsable hiérarchique selon la procédure adéquate (Ex : à l'oral, via un système andon...).
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les EPI (Equipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations. Tout défaut sur les EPI est signalé à la personne adéquate. <input type="checkbox"/> Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...)
2. Réaliser le contrôle d'un produit selon une procédure et/ou un fréquentiel de contrôle	<p>A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails...)</p> <p>A partir des moyens de contrôle mis à sa disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Instruments de mesure étalonnés (Ex : pied à coulisse, micromètre, spectromètre, colonne de mesure, machine tridimensionnelle, projecteur de profil...) - Moyens de contrôle pour le CND (Contrôle Non destructif) <p>A partir des consignes de sécurité au poste de travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les caractéristiques techniques de la pièce ou du produit à contrôler sont relevées de manière exhaustive et exploitable.
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les contrôles (Ex : contrôle visuel, non destructif, dimensionnel, et/ou tactile...) sont réalisés selon un mode opératoire préétabli, dans le respect du standard et de l'ordre chronologiques établi sur la gamme de travail.
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les moyens de contrôle (Ex : pied à coulisse, micromètre, spectromètre, colonne de mesure, machine tridimensionnelle, projecteur de profil...) sont utilisés conformément au dossier de fabrication.
		<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les EPI (Equipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations. Tout défaut sur les EPI est signalé à la personne adéquate. <input type="checkbox"/> Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence
3. Interpréter les résultats de contrôle	<p>A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails, carte de contrôle...)</p> <p>A partir des résultats de contrôle interprétés</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> La conformité de la pièce ou du produit est vérifiée ou, le cas échéant, les anomalies/non conformités sont identifiées. <input type="checkbox"/> Les caractéristiques techniques et/ou d'aspect de la pièce ou du produit sont comparées méthodiquement aux spécifications définies dans le dossier de fabrication (Ex : grille de tolérance...) <input type="checkbox"/> Les EPI (Equipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations. Tout défaut sur les EPI est signalé à la personne adéquate. <input type="checkbox"/> Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...)
4. Alerter en cas de non-conformité constatée	<p>A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails, carte de contrôle...)</p> <p>A partir des résultats de contrôle interprétés</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> La non-conformité de la pièce ou du produit est signalée au responsable hiérarchique de manière concise, opérationnelle et exploitable. <input type="checkbox"/> En cas d'anomalie constatée, un compte rendu oral est réalisé systématiquement auprès de la hiérarchie. <input type="checkbox"/> Les EPI (Equipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations. Tout défaut sur les EPI est signalé à la personne adéquate. <input type="checkbox"/> Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).
5. Assurer la traçabilité des opérations de contrôle	<p>A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails...) et/ou de suivi (rapport de contrôle, rapport de défauts, tableau de relevés, carte de contrôle...)</p> <p>A partir des résultats de contrôle interprétés</p> <p>A partir de l'exploitation d'indicateurs de suivi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les résultats de contrôle sont consignés de manière claire et précise dans les documents techniques prévus à cet effet (rapport de contrôle, rapport de défauts, tableau de relevés, carte de contrôle...) <input type="checkbox"/> Les informations relatives aux opérations de contrôle (Ex : non-conformité, caractéristiques techniques relevées...) sont transmises sous format papier ou informatique. <input type="checkbox"/> Le passage de consignes est systématiquement effectué oralement ou par écrit en fin de poste. <input type="checkbox"/> Les EPI (Equipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations. Tout défaut sur les EPI est signalé à la personne adéquate. <input type="checkbox"/> Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence
6. Contribuer à l'amélioration du poste de travail	Au poste de travail, dans le cadre de l'activité normale	<input type="checkbox"/> La contribution est démontrée par des actions concrètes, par exemple : - participation active aux travaux ou réunions d'équipe - échanges d'informations, d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers <input type="checkbox"/> Des solutions pertinentes sont proposées suivant le contexte (par exemple : amélioration de processus, sécurité, ergonomie, planification, réorganisation ponctuelle, ect.)

3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats² sous le contrôle du groupe technique paritaire « Qualifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les capacités professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

4. MODALITES D'EVALUATION

4.1. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- L'accès au CQPM ou blocs de compétences implique une inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressources, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités/missions ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

4.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des capacités professionnelles

L'évaluation des capacités professionnelles est assurée par la commission d'évaluation. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).

² Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

c) Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des capacités professionnelles du référentiel de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.