

REFERENTIEL DU CQPM

TITRE DU CQPM : Agent de contrôle qualité dans l'industrie

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Le titulaire de la qualification agit au sein d'un environnement de production industrielle.

A partir de directives précises (gamme ou ordre de fabrication), 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.

Il assure la traçabilité de ses interventions en renseignant systématiquement les documents relatifs au produit contrôlé (fiche qualité, gamme de contrôle...).

Il agit généralement sous l'autorité d'un hiérarchique (responsable de production/fabrication ou responsable qualité), 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.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs 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

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

- 1) Vérifier la conformité des moyens de contrôle et la validité des documents de fabrication et/ou de suivi**
- 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**
- 6) Contribuer à l'amélioration du poste de travail**

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>1. Vérifier la conformité des moyens de contrôle et la validité des documents de fabrication et/ou de suivi</p>	<p>A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails...)</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...)
	<p>A partir des moyens de contrôle mis à sa disposition :</p>	<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.
	<p>- Instruments de mesures (Ex : pied à coulisse, micromètre, spectromètre, colonne de mesure, machine tridimensionnelle, projecteur de profil ...)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> La conformité des moyens de contrôle est vérifiée par un contrôle visuel.
	<p>- Moyens de contrôle pour le CND (Contrôle Non destructif)</p>	<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...).
	<p>A partir des consignes de sécurité au poste de travail</p>	<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
<p>2. Réaliser le contrôle d'un produit selon une procédure et/ou un fréquentiel de contrôle</p>	<p>A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails...)</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.
	<p>A partir des moyens de contrôle mis à sa disposition :</p>	<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.
	<p>- Instruments de mesure étalonnés (Ex : pied à coulisse, micromètre, spectromètre, colonne de mesure, machine tridimensionnelle, projecteur de profil...)</p>	<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.
	<p>- Moyens de contrôle pour le CND (Contrôle Non destructif)</p> <p>A partir des consignes de sécurité au poste de travail</p>	<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	A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails, carte de contrôle...) A partir des résultats de contrôle interprétés	<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	A partir d'un dossier de fabrication (gamme de contrôle, ordre de fabrication, plan d'ensemble, plan de détails, carte de contrôle...) A partir des résultats de contrôle interprétés	<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...).

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>5. Assurer la traçabilité des opérations de contrôle</p>	<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><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...)</p>
		<p><input type="checkbox"/> Les informations relatives aux opérations de contrôle (Ex : non-conformité, caractéristiques techniques relevées...) sont transmises sous format papier ou informatique.</p>
	<p>A partir des résultats de contrôle interprétés</p>	<p><input type="checkbox"/> Le passage de consignes est systématiquement effectué oralement ou par écrit en fin de poste.</p>
	<p>A partir de l'exploitation d'indicateurs de suivi</p>	<p><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.</p> <p><input type="checkbox"/> Le poste de travail est correctement maintenu (5S, tri sélectif, règles spécifiques en salle grise ou blanche...).</p>
<p>6. Contribuer à l'amélioration du poste de travail</p>	<p>Au poste de travail, dans le cadre de l'activité normale</p>	<p><input type="checkbox"/> La contribution est démontrée par des actions concrètes, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - participation active aux travaux ou réunions d'équipe - échanges d'informations, d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers
		<p><input type="checkbox"/> Des solutions pertinentes sont proposées suivant le contexte (par exemple : amélioration de processus, sécurité, ergonomie, planification, réorganisation ponctuelle, ect.)</p>

III CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat¹ soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

IV MODALITES D'EVALUATION

IV.1 Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'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 ressource, 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 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.

IV.2 Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

A) Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée par une commission d'évaluation sur la base :

- des différentes évaluations
- de l'avis de l'entreprise
- de l'entretien avec le candidat

¹ Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) 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.

b) Avis de l'entreprise

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

c) 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

d) 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