



CQPM • Agent de contrôle qualité dans l'industrie



Produire - Réaliser

Contrôle - Essais

MISSION(S) VISÉE(S) PAR LA QUALIFICATION

Le contrôle qualité est un aspect de la gestion qualité où le contrôle est une opération destinée à déterminer, avec des moyens appropriés (appareils de mesure, comparaison, appréciation, ...), si le produit contrôlé est conforme ou non à des exigences ou spécifications préétablies (grille de critères/tolérances, normes, standards ou références applicables, ...) et incluant une décision d'acceptation, de rejet ou de retouche.

Un contrôle qualité va être défini par un certain nombre de paramètres dont :

- *La fréquence de contrôle (systématique, par prélèvement, échantillonnage, ...),*
- *Les caractéristiques du produit qui doit être contrôlé (produit usiné, pièce d'aspect, ...),*
- *Le type de contrôle (non destructif, destructif, essai, ...),*
- *La méthode de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...),*
- *Les moyens de contrôle à utiliser (appareils de mesure, référentiels, standards, ...).*

La norme ISO 9001 prévoit trois types de contrôle : à la réception, en cours de production et en final. Le contrôle à la réception va concerner essentiellement les matières premières qui seront utilisées pour la production. Comparé au contrôle en cours de production, qui lui va avoir pour objectif d'identifier les non-conformités, de détecter des dérives et d'ainsi apporter des actions correctives. Le contrôle final, lui, va être réalisé en fin de production lorsque le produit est complètement terminé.

L'agent de contrôle qualité dans l'industrie travaille à partir de directives précises (gamme de contrôle, standards, référentiels, grilles de critères/tolérances, ...). Il est le garant du fonctionnement du système qualité de son poste, de son secteur d'intervention ou de son secteur de responsabilités en entreprise.

ACTIVITÉS

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- ■ **Préparer et réaliser le contrôle qualité dans l'industrie ;**

Cette activité consiste, dans un premier temps, à préparer le contrôle qualité en identifiant la méthode de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...) ainsi que les moyens de contrôle à utiliser et mis à disposition (appareils de mesure, référentiels, standards, ...). Cette préparation implique également d'avoir à sa disposition au poste de travail, différents éléments tels que la gamme de contrôle et les documents de suivi qualité en format papier ou numérique (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...). Lorsque le contrôle qualité concerne des mesures et nécessite donc l'utilisation de moyens de mesure et de contrôle spécifiques (micromètre, pied à coulisse, palmer, spectromètre, ...), la préparation du contrôle qualité impose d'étalonner ses moyens (cales étalon, master, ...). Le service métrologie ou des entreprises spécialisées peuvent être sollicités suivant la complexité du moyen à étalonner.

La finalité de cette activité consiste à réaliser le contrôle qualité à la réception, en cours de production ou en final, en prenant en compte la fréquence de contrôle (systématique, par prélèvement, échantillonnage, ...), les caractéristiques du produit à contrôler (matière première, pièce usinée, pièce d'aspect, ...) et la méthode de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...). Le contrôle qualité est réalisé dans le respect des documents adéquats (gamme de contrôle, référentiels, standards, ...) et en utilisant les moyens de contrôle appropriés (et étalonnés pour certains) afin de garantir la conformité du produit contrôlé. Les résultats sont renseignés sur les documents de suivi qualité sous format papier ou numérique/informatisé.

■ ■ **Alerter, assurer la traçabilité du contrôle qualité et améliorer le poste de travail ;**

Cette activité consiste, à partir des documents de contrôle (gamme de contrôle, référentiels, standards, ...) et des méthodes de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...), à identifier les non-conformités et à les traiter selon les règles et standards en vigueur en entreprise (procédure d'isolation, règle d'escalade, règle de décision, mise aux rebuts, étiquetage, ...). L'identification et le traçage des non-conformités sont renseignés sur les supports prévus en entreprise (fiche suiveuse, PV, logiciel qualité, étiquettes, ...). L'alerte est également faite auprès de la hiérarchie, qui est informée de manière orale ou écrite.

Cette activité consiste également à assurer la traçabilité du contrôle qualité à la réception, en cours de production ou en final (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...) et à reporter les résultats sur les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, étiquettes, logiciel qualité, ...) selon les règles et les standards en vigueur dans l'entreprise. Ces informations sont ensuite transmises aux interlocuteurs identifiés dans l'entreprise (responsable hiérarchique, service qualité, ...).

Cette activité permet d'identifier les non-conformités, de détecter des dérives et d'apporter des actions correctives en contribuant à l'amélioration du poste de travail. Les propositions formulées sont exploitables sur au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité, ... Ces propositions d'amélioration sont communiquées aux interlocuteurs identifiés (responsable hiérarchique, service qualité, ...) selon les règles et usages en vigueur dans l'entreprise par le biais de moyens tels que les boîtes à idées, les chantiers, les cercles qualité, les groupes d'échanges, les documents spécifiques (Kaizen, Déclic, ...).

COMPÉTENCES

- *Préparer le contrôle qualité dans l'industrie*
- *Réaliser le contrôle qualité dans l'industrie*
- *Identifier et traiter les non-conformités qualité*
- *Assurer la traçabilité du contrôle qualité*
- *Contribuer à l'amélioration du poste de travail*

LES MÉTIERS LIÉS

- Contrôleur qualité (H/F)
- Contrôleur qualité (H/F) - FONDERIE



> Les interlocuteurs

- L'UIMM territoriale la plus proche
- Représentant des salariés
- Directement en entreprise
- Conseiller d'orientation
- Conseiller en évolution professionnelle : Pôle emploi, APEC...

> Identification

Catégorie : A

Niveau : 3

N° Cert. : 2000 0186 R

État : Active

RNCP : RNCP

> Dispositif d'accès

Qui peut accéder à la certification ?

- Jeunes et adultes
- Salarié(e)s
- Intérimaires
- Demandeurs d'emploi

Comment accéder à la certification ?

Par la formation

- CPF
- Contrat d'apprentissage (si mobilisation du CPF)
- Contrat de professionnalisation
- Plan de développement des compétences
- CPF transition Prof.
- POE (Individuelle/collective)