

REFERENTIEL DU CQPM

TITRE DU CQPM : INSPECTEUR QUALITE

I OBJECTIF PROFESSIONNEL DU CQPM

Le (la) titulaire de la qualification agit au sein d'une équipe, sous l'autorité d'un hiérarchique, dans le cadre de la réglementation et des normes relatives à la filière aéronautique et spatiale en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

Au sein d'un site de production, d'un atelier ou d'une chaîne de production, il est amené à effectuer les contrôles pour l'ensemble des opérations de production (montage, usinage, chaudronnerie, ajustage.....) et atteste de la conformité du produit final ou de l'équipement. Il détermine les outils de contrôle en fonction de la gamme de fabrication.

Il est conduit à analyser une non-conformité et à prescrire des actions curatives, correctives et préventives. Il est garant de la traçabilité sur son périmètre d'intervention.

Il intervient en étroite collaboration avec les services bureaux d'études, méthodes, et qualité....Il doit connaître les normes qualité, les réglementations, les processus de fabrication liés à la filière d'activité de l'entreprise (aéronautique et spatiale), les spécificités en lien avec l'environnement industriel dans lequel il opère ainsi que les règlements européens qui s'appliquent dans ce secteur.

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

- La mise en œuvre du contrôle-qualité lors du processus de fabrication ;
- Le traitement d'une non-conformité ;
- La communication des résultats de contrôle et le cas échéant des actions curatives et correctives mises en place ;
- La contribution à l'amélioration continue du processus de fabrication et des actions en lien avec le contrôle-qualité.

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

- 1) Procéder à des contrôles sur un produit final ou un équipement**
- 2) Attester la conformité d'un produit final ou d'un équipement**
- 3) Analyser une non-conformité et prescrire des actions curatives, correctives et préventives**
- 4) Gérer la documentation associée au contrôle qualité**
- 5) Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau Préparation/Méthodes, service Qualité...) et la production**
- 6) Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de la mise en œuvre d'un ordre de fabrication**

II REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>1. Procéder à des contrôles sur un produit final ou un équipement</p>	<p>A partir d'un plan, d'un ordre de fabrication, d'une nomenclature, de normes et documentations techniques.</p> <p>Dans le cadre d'une opération de montage, usinage, rectification, chaudronnerie, ajustage, assemblage, électricité, méca-structures ...</p> <p>A partir des moyens de contrôle mis à disposition :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les outils de contrôle (ex. : pied à coulisse, palmer, jauge de profondeur, tampon...) • les outillages de vérification de profils définis dans la gamme de fabrication 	<p><input type="checkbox"/> Les paramètres de contrôle (ex. : degré de précision...) et les méthodes d'inspection sont déterminés à partir des documents fournis (ex. : plan, ordre de fabrication...).</p>
		<p><input type="checkbox"/> La recherche de documentations relatives aux normes et réglementations en vigueur est maîtrisée.</p>
		<p><input type="checkbox"/> Les moyens de contrôle associés à chaque opération sont déterminés en fonction du produit ou de l'équipement à vérifier, de la définition géométrique et des tolérances définies dans le plan.</p> <p><input type="checkbox"/> La date d'étalonnage des moyens de contrôle est vérifiée.</p>
		<p><input type="checkbox"/> Les contrôles effectués mettent en évidence :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la conformité du produit final ou de l'équipement aux exigences clients, spécifications techniques et fonctionnelles et contraintes réglementaires définies dans les documents fournis (ex. : plan, ordre de fabrication...); <li style="text-align: center;">ou • les non-conformités fonctionnelles, contractuelles et/ou réglementaires du produit final ou de l'équipement.
		<p><input type="checkbox"/> Les EPI (Equipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations.</p> <p><input type="checkbox"/> Les règles de sécurité et environnement sont correctement mises en œuvre durant la totalité des opérations.</p>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence
<p>2. Attester la conformité d'un produit final ou d'un équipement</p>	<p>A partir d'un plan, d'un ordre de fabrication, d'une nomenclature, de normes et documentations techniques.</p> <p>A partir des résultats de contrôles.</p> <p>A partir des moyens de gestion et de suivi de production mis à disposition (ex. : fiche suiveuse, relevé de côtes, outil informatique...) et des procédures de traçabilité définies par le client.</p>	<p><input type="checkbox"/> Les caractéristiques techniques et fonctionnelles du produit final ou de l'équipement sont relevées de manière exhaustive et exploitable et attestent de sa conformité sur le plan technique, fonctionnel, contractuel et réglementaire.</p> <p><input type="checkbox"/> Les résultats des contrôles sont consignés conformément aux exigences client et aux procédures de traçabilité associées (ex. : marques de contrôle, renseignement de la fiche suiveuse...).</p> <p><input type="checkbox"/> Les EPI (Equipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations.</p> <p><input type="checkbox"/> Les règles de sécurité et environnement sont correctement mises en œuvre durant la totalité des opérations.</p>
<p>3. Analyser une non-conformité et prescrire des actions curatives, correctives et préventives</p>	<p>A partir d'un plan, d'un ordre de fabrication, d'une nomenclature, de normes et documentations techniques</p> <p>A partir des résultats des contrôles</p> <p>A partir des moyens et procédures de consignment définis par le client (ex. : documents de retouches, fiches de non-conformité...).</p> <p>A partir des moyens d'analyse de causes racines (ex. : pareto, diagramme d'Ishikawa, 5M, 5 pourquoi...)</p>	<p><input type="checkbox"/> La non-conformité du produit final ou de l'équipement est diagnostiquée à partir des écarts constatés entre les résultats des contrôles et :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les spécifications fonctionnelles et techniques du produit ou de l'équipement ; • les exigences contractuelles ; • et/ou les normes et réglementations en vigueur. <p><input type="checkbox"/> Dans le cas d'une non-conformité pouvant être corrigée sans remise en question des spécifications techniques et fonctionnelles du bureau d'études, des actions de retouches et/ou de réglages sont prescrites conformément à la définition géométrique du produit ou de l'équipement.</p> <p><input type="checkbox"/> Dans le cas contraire, une fiche de non-conformité est renseignée et transmise à l'interlocuteur approprié (ex. : bureau d'études, bureau Préparation / Méthodes, service Qualité) pour mise en œuvre d'une action curative (dérogation, refus ou travaux de remise en conformité). L'attestation des travaux de remise en conformité est effectuée conformément aux procédures en vigueur.</p> <p><input type="checkbox"/> Les causes racines de la non-conformité sont analysées à partir des moyens adaptés (ex. : pareto, diagramme d'Ishikawa...). Des actions curatives, correctives et préventives sont identifiées pour mise en œuvre.</p> <p><input type="checkbox"/> Les EPI (Equipements de Protection Individuelle) sont portés selon les règles de sécurité et durant la totalité des opérations.</p> <p><input type="checkbox"/> Les règles de sécurité et environnement sont correctement mises en œuvre durant la totalité des opérations.</p>

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et/ou mesurables avec niveau d'exigence
4. Gérer la documentation associée au contrôle qualité	<p>A partir d'un plan, d'un ordre de fabrication, d'une nomenclature, de normes et documentations techniques</p> <p>A partir de l'outil d'archivage informatique</p> <p>A partir des moyens et des procédures de traçabilité définis par le client (ex. : fiche suiveuse, ordre de fabrication, relevé de côtes...).</p>	<p><input type="checkbox"/> La traçabilité du process de fabrication du produit ou de l'équipement est assurée.</p> <p><input type="checkbox"/> Les documents associés au produit final ou à l'équipement (ex. : fiche suiveuse, ordre de fabrication, relevé de côtes...) sont identifiés et renseignés de manière claire et exploitable, dans le respect des exigences client, tout au long du processus de fabrication.</p> <p><input type="checkbox"/> Le suivi des documents est assuré, le cas échéant, à partir d'un outil d'archivage informatique.</p>
5. Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau Préparation/Méthodes, service Qualité...) et la production	<p>Dans le cadre de son activité professionnelle habituelle</p> <p>Avec différents types d'acteurs internes et externes : bureau Préparation / Méthodes, service Qualité, bureau d'études, production...</p>	<p><input type="checkbox"/> La non-conformité constatée est qualifiée et retranscrite dans des termes clairs et exploitables.</p> <p><input type="checkbox"/> Les informations relatives à la non-conformité sont transmises à l'interlocuteur approprié, identifié en fonction du sujet (service Qualité, bureau Préparation / Méthodes, Bureau d'Etudes...), en s'appuyant sur des supports adaptés à la situation (oralement, par écrit ou sous format informatique).</p> <p><input type="checkbox"/> Les décisions prises par le service Qualité, le Bureau Préparation / Méthodes, ou le bureau d'études concernant des actions curatives et/ou correctives et/ou préventives à mettre en œuvre sont retranscrites et transmises de manière claire et opérationnelle à la production.</p>
6. Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de la mise en œuvre d'un ordre de fabrication	<p>Dans le cadre de l'amélioration continue</p> <p>En collaboration avec le bureau Préparation / Méthodes, le bureau d'études et la production</p>	<p><input type="checkbox"/> Les écarts entre les opérations de production prescrites dans l'ordre de fabrication et sa mise en œuvre effective sont identifiés et qualifiés (erreur d'interprétation, impossibilité de mise en œuvre...).</p> <p><input type="checkbox"/> En cas d'écart constaté, des actions correctives et/ou préventives sont préconisées pour mise en œuvre.</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'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) 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 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.