

REFERENTIEL DU CQPM

Titre du CQPM : Inspecteur Qualité

1. REFERENTIEL D'ACTIVITES DU CQPM

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

L' (ou la) inspecteur qualité contrôle et atteste la conformité d'un produit ou d'un équipement final en lien avec les référentiels et la documentation liés aux normes qualité et préconise des axes d'amélioration.

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

- *Le contrôle de la conformité de produits ou d'équipements industriels à fort impact sécuritaire.*
- *Analyse de la non-conformité et contribution à l'amélioration continue.*
- *Communication et interaction avec les différents acteurs.*

1.2. Environnement de travail

Au sein d'un site de production, d'un atelier ou d'une chaîne de production, il (ou elle) 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 (ou elle) intervient dans le cadre des normes qualité, les réglementations, les processus de fabrication liés à la filière d'activité de l'entreprise, les spécificités en lien avec l'environnement industriel.

Il (ou elle) 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.

1.3. Interactions dans l'environnement de travail

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 industrielle en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

Il (ou elle) intervient en étroite collaboration avec les services bureaux d'études, méthodes, la qualité et la production ...

Selon la taille de l'entreprise, il (ou elle) interagit avec les clients et les fournisseurs.

2. REFERENTIEL DE COMPETENCES

Compétences et connaissances afférentes au CQPM visé :

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

<i>Blocs de compétences</i>	<i>Compétences professionnelles</i>	<i>Connaissances associées</i>
Le contrôle de la conformité de produits ou d'équipements industriels à fort impact sécuritaire.	1. <i>Procéder à des contrôles et attester de la conformité d'un produit ou d'un équipement</i>	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Lecture de plan</i> - <i>Les méthodologies et outils de contrôle</i> - <i>Les règles de métrologie</i> - <i>Les normes qualité liées à la production</i>
	2. <i>Gérer la documentation associée au contrôle qualité</i>	
L'analyse de la non-conformité et la contribution à l'amélioration continue	1. <i>Traiter une non-conformité dans sa globalité</i>	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Les méthodes et les outils d'analyse et de résolution de problèmes</i> - <i>Les techniques de communication écrites et orales</i> - <i>Pratique des langues pratiquées dans l'entreprise</i>
	2. <i>Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de son activité</i>	
	3. <i>Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau préparation/ Méthodes, service qualité...) et la production</i>	

3. REFERENTIEL D'EVALUATIONS

3.1. Conditions de réalisation et d'évaluation des compétences professionnelles selon les critères mesurables et observables et les résultats attendus.

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>1. Procéder à des contrôles et attester de la conformité d'un produit 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>En matière de méthodes utilisées : 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>Les contrôles effectués mettent en évidence :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la conformité du produit final ou de l'équipement aux exigences client, spécifications techniques et fonctionnelles et contraintes réglementaires définies dans la documentation fournie (ex : plan, ordre de fabrication, ...) ou - les non-conformités fonctionnelles, contractuelles et/ou réglementaires du produit final ou de l'équipement. <p>Les documentations relatives aux normes et aux réglementations en vigueur sont appliquées.</p>
	<p>Dans le cadre d'une opération de montage, usinage, rectification, chaudronnerie, ajustage, assemblage, électricité, Méca -structures ...</p>	<p>En matière de moyens utilisés : 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. L'attestation de conformité est effectuée avec les moyens mis en œuvre (moyens informatiques, tampon humide.....) Le respect des échéances d'étalonnage des moyens de contrôle est vérifié.</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>En matière de liens professionnels / relationnels : Les contrôles sont effectués avec les services supports et la production, experts externes et/ou organismes apportant leur concours dans la validation ou l'expertise (test particulier, CND, métrologie,)</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>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les directives groupes ou de l'entreprise, les normes, la réglementation applicable, sont connues et respectées (Politique Qualité, standards, ...). Les règles de sécurité sont respectées.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>2. Gérer la documentation associée au contrôle qualité</p>	<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 exigés (ex. : fiche suiveuse, ordre de fabrication, relevé de côtes...).</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : 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>En matière de moyens utilisés : Le suivi des documents est assuré, le cas échéant, à partir d'un outil d'archivage informatique ou tous autres moyens conformément aux usages de l'entreprise.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : La documentation est gérée en lien avec les services supports à la production et la production, éventuellement le fournisseur et/ou le client.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les directives groupes ou de l'entreprise, les normes, la réglementation applicable, sont connues et respectées (Politique Qualité, standards, ...). Les règles de sécurité sont respectées</p>	<p>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>3. Déclarer une non-conformité, proposer et suivre les actions curatives.</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, et des contrôles.</p> <p>A partir des moyens déclaratifs mis à disposition.</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : La non-conformité du produit final ou de l'équipement est diagnostiquée à partir des écarts constatés entre les résultats des contrôles et : - les spécifications fonctionnelles et techniques du produit ou de l'équipement ; - les exigences contractuelles ; - et/ou les normes et réglementations ou aux procédures en vigueur.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les référentiels en vigueur sont consultés, pour confirmer les écarts. La non-conformité est identifiée au travers des supports mis à disposition à titre d'exemples (outils informatiques, supports papier et autres...) afin d'en assurer la traçabilité.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : La fiche de non-conformité est renseignée et transmise à l'interlocuteur concerné</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les directives groupes ou de l'entreprise, les normes, la réglementation applicable, sont connues et respectées (Politique Qualité, standards, ...). Les règles de sécurité sont respectées</p>	<p>La non-conformité est justifiée. Le plan d'actions curatif est défini.</p>

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>4. Préconiser des axes d'amélioration (actions correctives, préventives) dans le cadre de son activité</p>	<p>A partir de l'identification des sources de progrès,</p> <p>A partir des méthodes et outils d'analyse de causes racines (ex. : Pareto, diagramme d'Ishikawa, 5M, 5 pourquoi...)</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Une procédure de surveillance et d'alerte est mise en œuvre afin d'identifier les écarts éventuels. Les préconisations formulées tiennent compte de la politique et des priorités de l'entreprise (impact clientèle, délais, coûts, faisabilité technique, contraintes organisationnelles ...) afin de permettre l'élaboration d'un plan d'actions réaliste ou / et une procédure de surveillance et d'alerte. Les méthodes d'analyse de résolution de problèmes sont appliquées pour suivre le plan d'actions</p>	<p>Les préconisations sont formulées de façon claire et exploitable et transmises conformément aux canaux établis à l'interlocuteur approprié pour mise en œuvre de l'amélioration continue.</p>
		<p>En matière de moyens utilisés : Les causes racines de la non-conformité sont analysées à partir des moyens adaptés (ex. : Pareto, diagramme d'Ishikawa...).</p>	
		<p>En matière de liens professionnels / relationnels : La récurrence des non conformités est analysée en autonomie ou en lien avec un référent qualité. Les préconisations sont transmises aux interlocuteurs pertinents selon les procédures définies dans le cadre du système d'assurance qualité.</p>	
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Des actions correctives et/ou préventives sont préconisées. Les directives groupes ou de l'entreprise, les normes, la réglementation applicable, sont connues et respectées (Politique Qualité, standards.) Les règles de sécurité sont respectées en fonction du / des secteurs concernés.</p>	

Compétences professionnelles	Conditions de réalisation	Critères mesurables et observables	Résultats attendus
<p>5. Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau préparation/ Méthodes, service qualité...) et la production</p>	<p>Dans le cadre de son activité professionnelle</p> <p>Avec différents types d'acteurs internes (bureau Préparation / Méthodes, service Qualité, bureau d'études, production...) et externes (clients, fournisseurs, sous-traitants....)</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Une veille pour identifier les évolutions du rôle des acteurs est mise en œuvre. Les moyens de communication sont adaptés en fonction de l'interlocuteur</p>	<p>L'organisation interne, le périmètre d'action, les liens fonctionnels associés à chaque interlocuteur sont connus.</p> <p>Les acteurs sont identifiés.</p>
		<p>En matière de moyens utilisés : L'organigramme de l'entreprise, du secteur, du client, ou du fournisseur sont connus. Les supports de communication (écrits et publications, ...) sont exploités. Les outils de communication sont mis en œuvre (réunions, reporting...)</p>	
		<p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les acteurs pertinents à l'analyse et la définition de l'amélioration continue sont sollicités.</p>	
		<p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Le périmètre d'action est connu et mis en œuvre. L'organisation interne du groupe, de l'entreprise, ou externe (clients, fournisseurs...) sont identifiées.</p>	

3.2. MODALITES D'EVALUATION

3.2.1. 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.

3.2.2. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

A) Validation des compétences professionnelles

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

B) Définition des différentes modalités d'évaluation

a) Evaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des compétences 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 compétences 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 compétences 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 compétences professionnelles du référentiel de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

4. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Les CQPM, ou les blocs de compétences pour les CQPM inscrits au RNCP, sont attribués aux candidats¹ sous le contrôle du groupe technique paritaire « Qualifications », à l'issue des actions d'évaluation, et dès lors que toutes les compétences professionnelles ont été acquises et validées par le jury paritaire de délibération, au regard des critères observables et/ou mesurables d'évaluation.

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