

1.1. Environnement de travail

L'activité d'agent de contrôle qualité s'exerce principalement au sein d'un environnement de production industrielle, dans le cadre de la réglementation et des normes qualité (Par exemple ISO 9001) en vigueur dans l'entreprise ainsi qu'en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité (Par exemple ISO 14001). Elle intervient à la réception, en cours de production ou en final.

Son environnement de travail peut se situer dans différents secteurs tels qu'un atelier de fabrication, où il contrôlera une production dans son flux, par prélèvement ou par échantillonnage. Dans ce cas, les contrôles s'effectueront par mesure, par comparaison ou par appréciation (contrôle visuel, contrôle tactile, paluchage, ...). On peut aussi le retrouver dans un bâtiment logistique ou un entrepôt de stockage où il sera amené à faire des contrôles pour garantir la conformité des pièces réceptionnées et à approvisionner dans l'atelier. Enfin, il peut être amené à réaliser ses activités dans un laboratoire de contrôle situé dans l'atelier, où il effectuera des contrôles tels que l'élasticité, la résistance, le contrôle de la nuance de la matière, le ressuage...

A son poste de travail, il a à sa disposition un pupitre avec la documentation technique permettant de réaliser le contrôle qualité (gamme de contrôle, standards, référentiels, grilles de critères/tolérances, ...). Sur ce même pupitre, lorsqu'il est sur ligne de production, on peut retrouver un logiciel informatique permettant de tracer les défauts. Il a également à sa disposition les documents de propositions en vigueur dans l'entreprise (Kaizen, Déclic, ...) afin de contribuer à l'amélioration du poste de travail. Dans le cas de contrôle qualité par mesure, en plus de la documentation technique, il a autour de lui différentes armoires/servantes où sont stockés ses moyens de contrôle et de mesure (pied à coulisse, micromètre, spectromètre, palmer, ...) ainsi que les moyens lui permettant d'étalonner (cales, master, pièce étalon, ...). Selon la taille des produits/pièces à contrôler, l'étalonnage de ses moyens peut se faire à un autre endroit de l'atelier ou alors il peut solliciter d'autres personnes (service métrologie, entreprises spécialisées, ...).

Dans son environnement de travail, que ce soit à la réception, en cours de production ou en final, on retrouve les matières premières/pièces/produits à contrôler qui sont à sa disposition. Après ces différents types de contrôle qualité, il relève les résultats et assure la traçabilité de ses opérations de contrôle sur les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, étiquette, logiciel qualité, ...) mis à disposition sur son pupitre sous format papier ou numérique/informatisé. Les documents permettant d'identifier et de tracer les non-conformités sont également présents au poste de travail.

Si les contrôles sont conformes, les pièces/produits restent dans le flux de production. S'ils sont non conformes, ils sont mis directement aux rebuts. Dans certains cas les pièces/produits sont écartés du flux dans des zones spécifiques telles que des zones dites « prison », afin d'attendre la décision de la hiérarchie (responsable qualité, client, ...) de pouvoir effectuer des retouches ou des dérogations avec l'accord du client. Après celles-ci, les pièces/produits peuvent retourner dans le flux de production en respectant les règles en vigueur dans l'entreprise.

L'agent de contrôle qualité porte les équipements de protection appropriés à ses différentes activités (tenue de travail, gants, lunettes, casque/casquette coquée, ...). Il exerce ses missions dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur dans l'entreprise.

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

L'agent de contrôle qualité est placé sous l'autorité d'un responsable hiérarchique à qui il rend compte du suivi de la réalisation de l'activité dont il a la charge. Il travaille à partir de directives précises (gamme de contrôle, standards, référentiels, grilles de critères/tolérances, ...) et assure la traçabilité de ses interventions en renseignant systématiquement les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) selon les règles en vigueur dans l'entreprise (plan de surveillance, ...).

Sa méthode de travail et la manière dont il prépare et réalise le contrôle, identifie les non-conformités et assure la traçabilité du contrôle participent aux résultats attendus, dans le respect de la gamme et des normes en vigueur dans l'entreprise. Il doit être capable de communiquer et de partager avec différents interlocuteurs sur des sujets liés à son activité (signalement des non-conformités, contribution à l'amélioration de son poste de travail, ...).

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
<p>Préparer et réaliser le contrôle qualité dans l'industrie</p> <p>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.</p> <p>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</p>	1. Préparer le contrôle qualité dans l'industrie <p>Dans le cadre d'un processus de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final.</p> <p>A partir des documents de contrôle mis à disposition sous format papier ou numérique (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances).</p> <p>Avec la méthode de contrôle adaptée (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...).</p> <p>Avec les moyens de contrôle à utiliser (appareils de mesures, référentiels, standards, défautheques, ...) mis à disposition et les moyens permettant de les étalonner lorsque cela est nécessaire.</p> <p>Avec les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) à sa disposition sous format papier ou numérique.</p> <p>Avec les EPI mis à sa disposition.</p>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
		<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La conformité des documents de contrôle mis à disposition est vérifiée (mise à jour des documents, mise en référence, ...) ainsi que la bonne référence des moyens utilisés.</p> <p>Les moyens de contrôle sont identifiés (références, indications d'emplacement, ...) et vérifiés (date de validité, état de propreté, ...).</p> <p>Lorsque le contrôle est effectué à l'aide d'appareils de mesure, ceux-ci sont étalonnés avec les moyens mis à disposition (cales étalon, master, ...) selon les standards et les règles en vigueur en entreprise.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les éléments qui permettent de préparer le contrôle (standards, référentiels, gammes sous format papier ou numérique, moyens de contrôle (appareils de mesures, référentiels, standards, ...), logiciel qualité, ...) sont identifiés et vérifiés.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative à la préparation du contrôle (étalonnage des moyens de contrôle et de mesure, mise en référence, documents de suivi qualité, logiciel qualité, ...) est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (responsable hiérarchique, service métrologie, ...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Suivant la complexité de l'étalonnage du moyen, il peut solliciter le service métrologie ou une entreprise spécialisée.</p>
<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés (tenue de travail, chaussures, gants, lunettes, ...). Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les réglementations et normes en vigueur (AFNOR, ISO 9001, ISO 14001, ...) sont connues et respectées.</p>			
<p><u>En matière de résultats :</u></p> <p>En fonction de la méthode de contrôle utilisée (par mesure, par comparaison, par appréciation, par échantillonnage, ...) la conformité des moyens de contrôle est garantie (étalonnage des appareils de mesure, validité des référentiels, standards, gammes, ...).</p>			

<p>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.</p>	<p>2. Réaliser le contrôle qualité dans l'industrie</p> <p>Dans le cadre d'un processus de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final.</p> <p>A partir de la matière première, pièce, produit à contrôler.</p> <p>A partir des documents de contrôle mis à disposition sous format papier ou numérique (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances).</p> <p>Avec la méthode de contrôle adaptée (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...).</p> <p>Avec les moyens de contrôle à utiliser (appareils de mesures, référentiels, standards, défautheques, ...) mis à disposition.</p> <p>Avec les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) à sa disposition sous format papier ou numérique.</p> <p>Avec les EPI mis à sa disposition.</p> <p><i>Cliquez ici pour entrer du texte.</i></p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode de contrôle est identifiée (par mesure, par comparaison, par appréciation, par échantillonnage, par nombre de cycle, ...).</p> <p>Les moyens de contrôle tels que les appareils de mesure étalonnés (micromètre, pied à coulisse, palmer, spectromètre, ...), les référentiels ou les standards vérifiés (contrôles tactiles, visuels, ...) sont utilisés conformément aux règles et standards de l'entreprise.</p> <p>Les documents de suivi qualité sont renseignés selon les règles en vigueur en entreprise (plan de surveillance, ...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens de contrôle mis à disposition (appareils de mesure, référentiels, standards, gammes, ...) sont utilisés.</p> <p>Les sens tactiles et visuels sont mobilisés.</p> <p>Les documents de suivi qualité sont complétés.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relative au contrôle est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (pilote, responsable hiérarchique, team leader, ...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés (tenue de travail, chaussures, gants, lunettes, ...). Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées. Les réglementations et normes en vigueur (AFNOR, ISO 9001, ISO 14001, ...) sont connues et respectées.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La pièce contrôlée est garantie conforme dans le respect de la gamme et des normes en vigueur dans l'entreprise et selon la méthode de contrôle (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...).</p> <p>Il est garant du fonctionnement du système qualité de son poste, de son secteur d'intervention ou de son secteur de responsabilités.</p>
---	---	---	--

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Alerter, assurer la traçabilité du contrôle qualité et améliorer le poste de travail</p> <p>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.</p> <p>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, ...).</p> <p>Cette activité permet d'identifier les non-conformités, de détecter des dérives et d'apporter des actions</p>	<p>1. Identifier et traiter les non-conformités qualité</p> <p>Dans le cadre d'un processus de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final.</p> <p>A partir de la matière première, pièce, produit à contrôler.</p> <p>A partir des documents de contrôle mis à disposition sous format papier ou numérique (standards, référentiels, grilles de critères/tolérances).</p> <p>Avec la méthode de contrôle adaptée (par mesure, par comparaison, par appréciation, ...).</p> <p>Avec les moyens de contrôle à utiliser (appareils de mesures, référentiels, standards, défautheques, ...) mis à disposition.</p> <p>Avec les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) à sa disposition sous format papier ou numérique.</p> <p>A partir des zones d'attente dites « prison » ou des zones rebuts.</p> <p>Avec les EPI mis à sa disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les non-conformités sont identifiées et traitées selon les règles et standards en vigueur dans l'entreprise (règle d'escalade, règle de décision, zone « prison », benne à rebuts, peinture rouge, étiquettes, ...).</p> <p>Une décision d'orientation est prise dans le temps imparti :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La matière première/pièce/produit est mise au rebut. • La pièce/produit est sorti du flux de production en attente de décision de la hiérarchie (retouche, rebut, ...).
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les supports permettant d'identifier et tracer les non-conformités sont renseignés (fiche suiveuse, PV, étiquetage, logiciel qualité, ...).</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les non-conformités identifiées lors du contrôle sont signalées et corrigées avec l'interlocuteur approprié (responsable hiérarchique, pilote, team leader, ...) selon les règles et les standards en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>Cette remontée d'informations peut être orale ou écrite sur les supports prévus en entreprise.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle adaptés sont identifiés et portés (tenue de travail, chaussures, gants, lunettes, ...). Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées. Les réglementations et normes en vigueur (AFNOR, ISO 9001, ISO 14001, ...) sont connues et respectées. Les règles de stockage des non-conformités sont connues et appliquées (zone « prison », zones rebuts, ...).</p>
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>En cas de non-conformités détectées, il les traite et applique les règles de décision et d'orientation en vigueur dans l'entreprise (alerte de la hiérarchie, isolation, procédures, ...).</p>

<p>correctives en contribuant à l'amélioration du poste de travail.</p> <p>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, ...).</p>	<p>2. Assurer la traçabilité du contrôle qualité</p> <p>Dans le cadre d'un processus de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final.</p> <p>Avec les documents de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) à sa disposition sous format papier ou numérique.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les résultats de contrôle sont reportés sur les supports de suivi qualité selon les règles et les standards en vigueur en entreprise.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les supports de suivi qualité (PV, tableau de relevé de contrôle, logiciel qualité, ...) sont renseignés.</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les supports de suivi qualité sont transmis aux interlocuteurs identifiés dans l'entreprise (responsable hiérarchique, service qualité, ...).</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les consignes de sécurité collectives sont appliquées et respectées.</p> <p>Les réglementations et normes en vigueur (AFNOR, ISO 9001, ISO 14001, ...) sont connues et respectées.</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les résultats du contrôle sont renseignés dans les documents de suivi qualité selon les règles et les standards en vigueur en entreprise.</p>
	<p>3. Contribuer à l'amélioration du poste de travail</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les propositions d'amélioration sont communiquées selon les règles et usages en place au sein de l'entreprise ou dans le cadre de réunions et/ou de travaux en équipe.</p>

	<p>A partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ou procédures de transmission de l'information existantes.</p> <p>A partir d'une situation de travail rencontrée, avec les moyens mis à disposition.</p>	<p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens disponibles sont mobilisés selon les procédures ou usages au sein de l'entreprise, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Echanges d'informations (oral/écrit), d'expérience et de savoir-faire avec les autres équipiers • Boite à idées • Tableau visuel • Groupe d'échange, cercle, chantier ... <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'interlocuteur concerné (animateur, team leader, pilote, ...) est tenu informé des propositions d'améliorations avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les propositions sont en cohérence avec les règles de sécurité et d'environnement liées à l'activité.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La proposition formulée permet de contribuer à l'amélioration d'au moins un indicateur concernant la qualité, la sécurité, la productivité.</p> <p>Les axes d'amélioration afférents à l'activité sont proposés et exploitables dans le périmètre de responsabilité.</p>
--	--	--	--