

CQP Agent de contrôle qualité dans l'industrie

RNCP37268 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	200r, 251r
Formacode(s)	31436, 23062
Code(s) ROME	H1506
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	25/01/2023
Date d'échéance	25/01/2025

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission paritaire nationale de l'emploi de la métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/>

Partenaires habilités

95 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 94 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AEROCAMPUS AQUITAINE	53205054900015	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300101	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300119	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300135	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300150	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400205	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400213	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI)	77572845400221	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI) - CFAI AFORP MANTES	77572845400122	Former et organiser l'évaluation
AFORP FORMATION (CFAI) - CFAI AFORP MOULINEAUX	77572845400049	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 95 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp37268-cqp-agent-de-contrôle-qualité-dans-l-industrie/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'agent de contrôle qualité exerce son activité 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). Il peut intervenir à la réception, en cours ou en final de production des produits.

L'agent de contrôle qualité dans l'industrie s'applique à réaliser une succession d'opérations de contrôles destinées à déterminer, avec des moyens appropriés, si le produit contrôlé est conforme ou non à des exigences ou spécifications préétablies et incluant une décision d'acceptation, de rejet ou de retouche. Pour cela il s'agit d'appréhender les différents types de contrôles et les méthodes associées et également maîtriser l'usage des moyens de contrôles mis à disposition.

ACTIVITÉS VISÉES

- 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 ATTESTÉES

1. Préparer le contrôle qualité dans l'industrie
2. Réaliser le contrôle qualité dans l'industrie
3. Identifier et traiter les non-conformités qualité
4. Assurer la traçabilité du contrôle qualité
5. Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Blocs de compétences

RNCP37268BC01 — Préparer et réaliser le contrôle qualité dans l'industrie

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Préparer le contrôle qualité dans l'industrie
2. Réaliser le contrôle qualité dans l'industrie

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

RNCP37268BC02 — Alerter, assurer la traçabilité du contrôle qualité et améliorer le poste de travail

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Identifier et traiter les non-conformités qualité
2. Assurer la traçabilité du contrôle qualité
3. Contribuer à l'amélioration du poste de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

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.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Contrôleur qualité en production
- Contrôleur qualité final
- Contrôleur qualité réception
- Opérateur QC (Quality Control)
- Opérateur spectromètre en métallurgie
- Agent de laboratoire en métallurgie

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5)
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 491 €
Familles professionnelles (FAP)	H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire · tension 5/5 (Très élevée) H0X90 — Techniciens du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	7 009
Jugés difficiles à recruter	52 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire H0X90 — Techniciens du contrôle qualité H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Le jury paritaire de délibération est constitué :

- D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.
- D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés. Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Base légale

Date de décision	25/01/2023
Durée de l'enregistrement	2 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	25/01/2025
Date de dernière délivrance possible	25/01/2029

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2020	86	0	100 %	—
2019	93	0	86 %	53 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP31054

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP40391

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/agent-de-contrôle-qualité-dans-l'industrie>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/37268/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	3
Parcours menés à terme	3
Taux d'achèvement	100 %
Période	09/2023 – 10/2024

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	3
Montant total engagé	10 579 €
Coût moyen par dossier	3 526 €
Durée moyenne	150 h
Période	09/2023 – 08/2024
France compétences	97 %
Entreprise	2 %

Reste à charge titulaire

1 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.