

CQP Agent de contrôle qualité dans l'industrie

RNCP40391 · 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	28/03/2025
Date d'échéance	28/03/2030

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

106 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 105 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 106 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp40391-cqp-agent-de-contrôle-qualité-dans-l-industrie/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

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

travail ou de son secteur d'intervention en entreprise.

Le contrôle qualité consiste 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, ...)

en incluant une décision d'acceptation, de rejet ou de retouche.

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

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

ACTIVITÉS VISÉES

La préparation et la réalisation des opérations de contrôle qualité : Cette activité consiste, dans un premier temps, à préparer les opérations de contrôle qualité en identifiant la méthode de contrôle ainsi que les moyens de contrôle à utiliser et mis à disposition. La finalité de cette activité consiste à réaliser les opérations de contrôle qualité, à la réception, en cours de production ou en final, en prenant en compte la fréquence de contrôle, les caractéristiques du produit à contrôler et la méthode de contrôle. Le contrôle qualité est réalisé dans le respect des documents adéquats et en utilisant les moyens de contrôle appropriés afin de garantir la conformité du produit contrôlé.

L'alerte, la traçabilité des opérations de contrôle qualité et l'amélioration de son environnement de travail : Cette activité consiste, à partir des documents de contrôle et des méthodes de contrôle, à identifier et traiter les non-conformités selon les règles et standards en vigueur en entreprise (procédure d'isolation, règle d'escalade, règle de décision, mise aux rebuts, étiquetage, ...). Cette activité consiste également à assurer la traçabilité des opérations de contrôle à la réception, en cours de production ou en final et à reporter les résultats sur les documents de suivi qualité selon les règles et les standards en vigueur dans l'entreprise. Enfin, cette activité consiste, à contribuer à la mise en œuvre d'une amélioration pour optimiser l'environnement de travail en formulant des propositions, idées ou solutions d'amélioration. Cette activité est encadrée par les règles et usages de l'entreprise.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer les opérations de contrôle qualité

Réaliser les opérations de contrôle qualité

Identifier et traiter les non-conformités qualité

Assurer la traçabilité des opérations de contrôle

Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail

Blocs de compétences

RNCP40391BC01 — Préparation et réalisation des opérations de contrôle qualité

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les opérations de contrôle qualité

Réaliser les opérations de contrôle qualité

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation professionnelle réelle, en entreprise ou en centre de formation habilité, s'appuyant sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : rapport transmis à l'UIMM territoriale et présenté devant une commission d'évaluation

RNCP40391BC02 — Alerte, traçabilité des opérations de contrôle qualité et amélioration de son environnement de travail

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier et traiter les non-conformités qualité

Assurer la traçabilité des opérations de contrôle

Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Évaluation en situation professionnelle réelle, en entreprise ou en centre de formation habilité, s'appuyant sur :

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : rapport transmis à l'UIMM territoriale et présenté devant une commission d'évaluation

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 (à la réception, en cours de production ou en final), dans le cadre de la réglementation et des normes qualité (ISO 9001 par exemple) en vigueur dans l'entreprise ainsi qu'en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité (ISO 14001 par exemple).

Son environnement de travail peut se situer dans différents secteurs tels qu'un atelier de production, où il sera amené à contrôler 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 également retrouver l'agent de contrôle qualité dans un bâtiment logistique ou un entrepôt de stockage où il sera amené à garantir la conformité des pièces réceptionnées et à approvisionner dans l'atelier de production. Enfin, il peut aussi être amené à réaliser ses activités dans un laboratoire de contrôle, où il effectuera des tests tels que l'élasticité, la résistance, de contrôle de la nuance de la matière, le ressuage, ...

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

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

En fonction de la zone d'activité ou d'intervention, l'agent contrôle qualité pourra être titulaire de différentes habilitations spécifiques délivrées par l'entreprise, ces habilitations ne sont pas intégrées dans le CQP.

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 %

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, 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.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Base légale

Date de décision	28/03/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	28/03/2030
Date de dernière délivrance possible	27/03/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	143	2	71 %	53 %
2022	151	0	76 %	84 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP37268

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/40391/>

Où se former

Formations référencées	29
Organismes	13
Régions couvertes	5
Prix indicatif	1 999 € – 10 008 €
Durée	35 – 945 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	3
Parcours menés à terme	1
Taux d'achèvement	33 %
Période	05/2025 – 08/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	3
Montant total engagé	9 929 €
Coût moyen par dossier	3 310 €
Durée moyenne	33 h
Période	04/2025 – 07/2026
France compétences	93 %
Entreprise	4 %
Reste à charge titulaire	3 %

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