


# Fonction de travail :

*Secteur de l’injection des plastiques*

**Inspecteur / Agent qualité**

L’inspecteur s’assure de l’application des instructions de travail et des mesures de contrôle en matière de qualité. Il effectue des contrôles sur la matière première et les produits fabriqués.

**Rôles et responsabilités :**

**Profil de la fonction de travail - Inspecteur / Agent qualité –2020**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 1 : Assurer l’application et le respect des instructions de travail**  |
| 1.1 Consulter, valider des instructions de travail  | * Connaissance de base sur le système de planification interne :- bon de commande- tableau de production- planification informatisée- système qualité
* Communication verbale (notions de communication)
* Critères de qualité
 | * Interprétation du système de base pour la planification interne

  | * Identification claire du travail à effectuer
 |
| 1.2 Former les journaliers à l’applicationet au respect des instructions ou informer la personne responsable aux méthodes en cas d’anomalie | * Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Notions de communication et de relations interpersonnelles
* Notions de base en méthodes de transmission des connaissances
 | * Application de notions de communication et de relations interpersonnelles
* Application de principes de base en méthodes de transmission de connaissances
 | * Respect des instructions
* Respect de l’application des critères qualité établis
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 2 : Effectuer des contrôles sur la matière première** |
| 2.1 Préparer son travail | * Connaissance des règles de santé sécurité au travail et dans l’entreprise
* Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle
* Caractéristiques des instruments et appareils de mesure
* Procédures de préparation des instruments et appareils de mesure
 | * Port adéquat des équipements de protection individuelle
* Utilisation adéquate des équipements de sécurité
* Application des règles et procédures de préparation des appareils et instruments de mesure
* Application des techniques d’étalonnage des instruments et appareils de mesure
 | * Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies
* Respect des règles et des procédures de préparation et d’étalonnage des appareils et instruments de mesure
 |
| 2.2 Inspecter la matière première | * Méthodes d’inspection à utiliser, en fonction de l’aspect visuel, des dimensions, des caractéristiques physiques et des critères de qualité en vigueur dans l’entreprise
* Identification et connaissance des caractéristiques et des propriétés des matières premières, additifs et colorants
* Fiches techniques des produits
* SIMDUT (SGH)
 | * Application des méthodes d’inspection à utiliser
* Interprétation des spécifications des matières premières, additifs et colorants consignés sur la fiche technique
* Application des méthodes de distinction des matières premières par observation visuelle
 | * Choix judicieux des analyses à effectuer
* Respect des procédures à suivre concernant l’inspection de la matière première
* Conformité des matières premières inspectées
 |
| 2.3 Documenter les résultats et les mesures | * Instructions de travail et procédures internes de suivi d’inspection et du système qualité de l’entreprise
* Notions de base sur le système de suivi de la production
 | * Application des instructions et des procédures internes de suivi d’inspection et du système qualité de l’entreprise
* Utilisation du système de suivi de la production (niveau de base)
 | * Informations concernant la matière première consignée de façon claire et précise
* Enregistrement systématique des résultats des inspections dans les registres appropriés
 |
| 2.4 Demander au contrôleur qualité de recommander des mesures correctives et préventives  | * Instructions de travail et procédures du système qualité de l’entreprise pour la mise en place de mesures correctives
* Connaissance des mesures correctives applicables au sein de l’entreprise
* Notions de communication et de relations interpersonnelles
 | * Application des instructions et des procédures du système qualité pour la mise en place de mesures correctives
* Communication efficace aux personnes concernées
 | * Justesse de l’interprétation des résultats en fonction :- des spécifications établies- des exigences de l’entreprise
* Détection systématique des anomalies et des écarts
* Rapidité de l’intervention
 |
| **TÂCHE 3 : Valider la conformité des produits fabriqués jusqu’au livrable** |
| 3.1 Préparer son travail | * Connaissance des règles de santé sécurité au travail et dans l’entreprise
* Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle
* Caractéristiques des instruments et appareils de mesure
* Procédures de préparation des instruments et appareils de mesure
 | * Port adéquat des équipements de protection individuelle
* Utilisation adéquate des équipements de sécurité
* Application des règles et procédures de préparation des appareils et instruments de mesure
* Application des techniques d’étalonnage des instruments et appareils de mesure
 | * Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies
* Respect des règles et des procédures de préparation et d’étalonnage des appareils et instruments de mesure
 |
| 3.2 Prendre connaissance des normes de qualité, des plans et des spécifications du produit | * Normes de fabrication de l’industrie et normes de qualité applicables au secteur (ASTM, BNQ, ISO, TS, etc.)
* Critères de conformité du client
* Instructions de travail et des procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Lecture de plans
* Systèmes de mesure : impérial et métrique
 | * Interprétation de plans
* Utilisation des critères de conformité du client
* Application des instructions de travail et des procédures internes
 | * Description précise des exigences de qualité du client
 |
| 3.3 Vérifier et valider les mesures de contrôle exercées sur les produits | * Notions de base en statistiques
* Cartes de contrôle
* Connaissance des principaux tests et contrôles effectués sur le produit
* Critères de conformité du client
* Instructions de travail et des procédures internes de suivi de la production et du système qualité
 | * Utilisation des critères de conformité du client
* Analyse et interprétation des besoins de contrôle en fonction des normes de l’industrie et des besoins du client
* Application des instructions de travail et des procédures internes
 | * Justesse du choix et de l’utilisation des mesures de contrôle
* Rigueur de la vérification de l’application des mesures de contrôle
* Respect des critères de conformité du client
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| 3.4 Valider les contrôles sur les pièces au cours de la fabrication et sur les produits finis | * Notions concernant :- les normes de prélèvement- les défauts de moulage- les méthodes de contrôle visuel- les critères de conformité du client
* Notions de base en métrologie
* Plans d’échantillonnage et techniques de prélèvement
* Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Notions concernant les contrôles à sélectionner et à effectuer :- contrôles dimensionnels (règles, micromètres, pieds à coulisse, trusquins, cadrans comparateurs, balances, gabarits et Go / No Go)- contrôles des propriétés mécaniques (tests d’impacts)- contrôles des couleurs (spectrophotomètre, comparateur visuel)
 | * Application des instructions de travail internes
* Procédures d’échantillonnage
* Procédures de prélèvement
* Utilisation appropriée des instruments de mesure et des gabarits
* Utilisation des critères de conformité du client
* Interprétation des données recueillies
 | * Prélèvement d’échantillons représentatifs
* Respect des procédures à suivre
* Justesse de l’évaluation en fonction :- de mesures précises- d’observations justes et objectives
* Respect des exigences de qualité du client
 |
| 3.5 S’assurer du maintien des résultats des mesures et essais à l’intérieur des normes prescrites, et les documenter | * Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Connaissances en informatique
 | * Application des procédures internes et utilisation des fiches de suivi de la production
* Utilisation des critères de conformité du client
* Interprétation des données recueillies
* Suggestions d’amélioration au système qualité
 | * Enregistrement systématique des informations dans les registres et rapports appropriés
* Interprétation juste des résultats
* Détection systématique des anomalies et des écarts
* Rapidité de l’intervention
 |
| 3.6 Nettoyer et entretenir son aire de travail | * Produits et accessoires de nettoyage
* Procédures de nettoyage et de disposition des rebuts
* SIMDUT (SGH)
* Procédures d’entretien, de nettoyage et de rangement des outils et des accessoires
* Règles de santé et sécurité
 | * Application des procédures de nettoyage et de dispositions des rebuts
* Application des procédures d’entretien, de nettoyage et de rangement des outils et des accessoires
* Application du SIMDUT (SGH)
 | * Aire de travail propre, rangée et sécuritaire
* Entretien adéquat des outils et des accessoires
* Respect des règles de santé et de sécurité
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 4 : Faire le suivi de l’implantation des mesures de contrôle supplémentaires lors d’apparition  de situations de non-conformité aux normes de qualité, et participer aux actions correctives** |
| 4.1 Préparer son travail | * Connaissance des règles de santé et sécurité au travail et dans l’entreprise
* Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle
* Caractéristiques des instruments et appareils de mesure
* Procédures de préparation des instruments et appareils de mesure
 | * Port adéquat des équipements de protection individuelle
* Utilisation adéquate des équipements de sécurité
* Application des règles et procédures de préparation des appareils et instruments de mesure
* Application des techniques d’étalonnage des instruments et appareils de mesure
 | * Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies
* Respect des règles et des procédures de préparation et d’étalonnage des appareils et instruments de mesure
 |
| 4.2 Participer à l’isolement des lots (mise en quarantaine) lorsque des produits nécessitent des contrôles ou approbations supplémentaires | * Normes de fabrication de l’industrie et normes de qualité applicables au secteur (ASTM, BNQ, ISO, TS, etc.)
* Critères de conformité du client
* Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Procédures d’opération des équipements de manutention : chariots élévateurs ou transpalettes
* Lecture de plans
* Métrologie
 | * Interprétation (ex.: dessins 2D et mesures)
* Utilisation des critères de conformité du client
* Application des méthodes d’opération des équipements de manutention (manœuvres)
* Application des instructions de travail et des procédures internes pour la mise en quarantaine
 | * Interprétation juste des résultats
* Description précise des éléments additionnels à contrôler pour rencontrer les exigences de qualité du client
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| 4.3 Identifier et documenter les anomalies nécessitant des actions correctives et aviser son supérieur | * Connaissance approfondie des défauts de moulage et des défauts d’aspect
* Lecture de plans
* Métrologie
* Critères de conformité du client
* Méthodes d’analyse diagnostique
* Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Identification et connaissance des caractéristiques et des propriétés des matières premières, additifs et colorants
* Fiches techniques des produits
 | * Interprétation de mesures et plans
* Utilisation des critères de conformité du client
* Application de méthodes d’analyse diagnostique
* Interprétation des informations contenues sur les fiches techniques des matières premières
 | * Diagnostic adéquat et proposition d’actions correctives
* Documentation adéquate des mesures et des actions correctives
 |
| 4.4 Participer à l’implantation et au suivi d’actions correctives en collaboration avec son supérieur | * Connaissance approfondie des méthodes de contrôle de la qualité
* Notions de communication et de relations interpersonnelles (travail d’équipe)
 | * Analyse des non-conformités et des besoins de la production
* Processus de communication et de relations interpersonnelles appliqué au travail d’équipe
 | * Respect des exigences du client
* Suivi adéquat des mesures correctives à apporter
 |
| **TÂCHE 5 : Appuyer les superviseurs ou les travailleurs pour les méthodes de contrôle de la qualité et les améliorations mises en place** |
| 5.1 Communiquer aux superviseurs et/ou aux travailleurs les consignes concernant les méthodes de contrôle de qualité retenues, et les améliorations mises en place  | * Notions de communication et de relations interpersonnelles
* Connaissance des principaux tests et contrôles effectués sur le produit
 | * Application de notions de communication et de relations interpersonnelles
* Application de principes de base en transmission de connaissances
 | * Information adéquate et précise pour les travailleurs de production concernant les méthodes de contrôle à appliquer et les améliorations à mettre en place
* Communication efficace aux personnes concernées
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| 5.2 Participer à la formation des travailleurs lors de changements apportés dans les modes de production | * Notions de communication et de relations interpersonnelles
* Notions de base en méthodes de transmission de connaissances
* Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
 | * Application de notions de communication et de relations interpersonnelles
* Application de principes de base en transmission de connaissances
 | * Communication efficace aux personnes concernées
 |
| 5.3 Assurer un soutien technique auprès des superviseurs et des travailleurs | * Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Connaissance approfondie des techniques de contrôle de la qualité et des exigences du client
* Notions de communication et de relations interpersonnelles
 | * Application de notions de communication et de relations interpersonnelles
* Coaching de développement
 | * Disponibilité d’un encadrement technique de qualité pour les travailleurs et les superviseurs
 |
| 5.4 Participer au processus  d’amélioration continue | * Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Notions de communication et de relations interpersonnelles
* Connaissance approfondie des méthodes de contrôle de la qualité
 | * Processus de communication et de relations interpersonnelles appliqué au travail d’équipe
* Application de méthodes d’analyse diagnostique et proposition d’améliorations
 | * Démonstration d’un sens analytique
* Amélioration continue du processus
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 6 : Établir un inventaire de pièces de référence** |
| 6.1 Identifier et ranger à l’endroit désigné une pièce conforme approuvée par le client afin d’établir le standard de production | * Critères de conformité du client
* Normes de prélèvement
* Connaissance des défauts de moulage
* Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
 | * Application des instructions de travail internes
* Utilisation des critères de conformité du client
 | * Confirmation de la pièce approuvée par le client
 |
| 6.2 Maintenir à jour les pièces de référence et documenter les spécifications | * Instructions de travail et procédures internes de suivi de la production et du système qualité
* Critères de conformité du client
 | * Utilisation des outils internes pour la consignation des informations (cahiers de charges, gammes de production, etc.)
* Application des instructions de travail internes
 | * Inscription précise des spécifications de la pièce la plus récente respectant les standards du client
 |