



# 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’application  et 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 |