

**Programme d'apprentissage  
en milieu de travail**

**Opérateur ou opératrice  
d'extrudeuse  
Procédé « feuilles et plaques »**

**Carnet d'apprentissage**

EQ-5082-02 (02-2010)

---

**Septembre 2009**



# Remerciements

Ce document a été réalisé par le Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie des plastiques et des composites en partenariat avec Emploi-Québec et à partir de la norme professionnelle du métier d'opérateur ou d'opératrice d'extrudeuse, dans le but de préciser les compétences à maîtriser pour la qualification professionnelle dans ce métier.

---

**NOUS TENONS À REMERCIER LES EXPERTS ET EXPERTES DU MÉTIER AINSI QUE LES MEMBRES DU COMITÉ DIRECTEUR QUI ONT PARTICIPÉ À LA VALIDATION DU CARNET D'APPRENTISSAGE.**

**Antonio Serra**  
Formateur  
Plastiques Industriels

**Martin Labrecque**  
Chef de groupe  
PH Tech Inc.

**Liette Lemieux**  
Directrice de la production  
Produits de plastique Ben-Pak Inc. /  
Copak

**Guy Plourde**  
Président  
Les Plastiques Mils Inc.

**Patrick Lauzon**  
Superviseur à l'extrusion  
Omniplast Inc.

**Patrick Mercier**  
Technicien de procédé  
Vifan Canada Inc.

**Marcel Laurin**  
Formateur  
Sonoplastics Inc.

**André Deschamps**  
Superviseur de formation  
Rehau Industries Inc.

**Roger Gagnon**  
Formateur  
Plastiques Micron Inc.

**Denis Trahan**  
Gestionnaire d'usine  
Duchesne et Fils Ltée

**Daniel Magny**  
Opérateur d'extrudeuse  
Duchesne et Fils Ltée

**Réjean Landry**  
Opérateur d'extrudeuse  
Emballage alimentaire Reynolds Canada  
Inc.

**Jean-François Dalpé**  
Directeur R-D  
Emballage alimentaire Reynolds Canada  
Inc.

**Mamadou Ndongo**  
Président  
Polyconsult International Inc.

**Marc-André Gélinas, T.P. PMP**  
Chargé de projets  
Comité sectoriel de main-d'œuvre de  
l'industrie des plastiques et des  
composites

**Pierre Guay, ing**  
Chef d'équipe  
Commission de la santé et de la sécurité  
du travail (CSST)

**David Le Porho**  
Chargé de projets  
Polyconsult International Inc.

**Guyline Lavoie**  
Directrice générale  
Comité sectoriel de main-d'œuvre de  
l'industrie des plastiques et des  
composites

**Serge Lajoie**  
Responsable de secteur  
Direction des programmes et de la veille  
sectorielle

# Dossier de l'apprenti ou de l'apprentie

## DOSSIER DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

NOM \_\_\_\_\_

ADRESSE \_\_\_\_\_

VILLE \_\_\_\_\_ CODE POSTAL \_\_\_\_\_

NUMÉRO DE TÉLÉPHONE \_\_\_\_\_

N° du carnet Emploi-Québec : \_\_\_\_\_

### Notes sur la protection des renseignements personnels

1. Les renseignements recueillis dans ce carnet sont soumis à la Loi sur l'accès aux documents des organismes publics et sur la protection des renseignements personnels.
2. Les renseignements recueillis sont destinés à l'administration du Programme d'apprentissage en milieu de travail d'Emploi-Québec.
3. Pour toute information relative à l'accès aux documents et à la protection des renseignements personnels, veuillez vous adresser à Emploi-Québec.



# Table des matières

PRÉSENTATION.....	1
CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE.....	3
DÉFINITION DU MÉTIER .....	5
TABLEAU SYNTHÈSE DE LA NORME PROFESSIONNELLE .....	7
HABILETÉS ET COMPORTEMENT GÉNÉRAL .....	11
PRINCIPAUX RISQUES POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ ASSOCIÉS AU MÉTIER.....	13
<b>MODULES (ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS   CONTEXTE, CONDITIONS ET CRITÈRES D'ÉVALUATION)</b>	
<b>MODULE 1</b> PLANIFIER SON TRAVAIL.....	15
<b>MODULE 2</b> APPROVISIONNER LA LIGNE DE PRODUCTION.....	21
<b>MODULE 3</b> PRÉPARER LA LIGNE DE PRODUCTION .....	27
<b>MODULE 4</b> PROCÉDER AU DÉMARRAGE DE LA LIGNE D'EXTRUSION .....	33
<b>MODULE 5</b> ARRÊTER LA LIGNE DE PRODUCTION .....	41
PLAN INDIVIDUEL D'APPRENTISSAGE .....	47
RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR.....	49
RÈGLEMENT SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL.....	51
LEXIQUE TECHNIQUE .....	53
ANNEXE : NORMES EN VIGUEUR DANS LE SECTEUR DE L'EXTRUSION DES PLASTIQUES .....	55



# Présentation

Ce carnet d'apprentissage comprend les modules d'apprentissage en entreprise pour le métier d'opérateur ou d'opératrice d'extrudeuse dans l'industrie du plastique. Chaque module comprend une compétence à acquérir et à maîtriser.

À l'aide de ce document, les apprentis et les apprenties pourront acquérir des compétences et démontrer la maîtrise de leur métier sous la supervision de personnes qui l'exercent déjà avec compétence. Ainsi, tout au long de l'apprentissage, les compagnons et compagnes d'apprentissage pourront évaluer l'exécution des tâches du métier par les apprentis ou les apprenties et vérifier leurs habiletés par rapport aux compétences visées.

L'engagement à poursuivre les objectifs du programme d'apprentissage en milieu de travail est confirmé par la signature d'une entente. Il n'y a pas de durée déterminée pour la réalisation des modules et l'apprentissage de chaque tâche peut être fait dans l'ordre qui convient dans l'entreprise.

Des suggestions concernant la progression dans le métier sont incluses dans le *Guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage*.

C'est par des signatures apposées au moment jugé opportun que l'on confirme l'acquisition des compétences. La personne autorisée à signer au nom de l'entreprise doit aussi confirmer l'acquisition de ces compétences.

Ce carnet comprend également le plan individuel d'apprentissage, qui sert à établir la liste des compétences à acquérir. Pour obtenir des renseignements plus complets à ce sujet, on consultera le *Guide du compagnon et de la compagne d'apprentissage*.

## ≡ IMPORTANT ≡

**Il appartient aux apprentis et aux apprenties de prendre soin de ce carnet, car il s'agit de l'unique document où sont consignés les détails de leur apprentissage.**



# Certificat de qualification professionnelle

Le certificat de qualification professionnelle a pour but d'attester que le ou la titulaire possède la maîtrise du métier d'opérateur ou d'opératrice d'extrudeuse et, de ce fait, est une personne qualifiée.

**On pourra attester la maîtrise des compétences lorsque l'apprenti ou l'apprentie maîtrisera tous<sup>1</sup> les éléments de compétence de chacun des modules et qu'une évaluation aura été faite par le compagnon ou la compagne d'apprentissage sur la base des conditions et des critères d'évaluation indiqués.**

Le ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale (MESS) émet le certificat de qualification à la personne qui maîtrise les compétences décrites dans ce carnet d'apprentissage.

---

1. Les éléments de compétence marqués « s'il y a lieu » ne sont à maîtriser que si l'équipement s'y rapportant est utilisé dans l'entreprise.



## Définition du métier

Les opérateurs et les opératrices d'extrudeuse évoluent dans l'industrie du plastique et exécutent des tâches liées à la transformation, en continu, de matières thermoplastiques en produits finis ou semi-finis. Le réglage et la conduite des équipements d'extrusion font partie de leurs principales activités, mais ils ont aussi la responsabilité de l'ensemble de la ligne de production. Celle-ci comprend non seulement l'extrudeuse et la filière, mais aussi les équipements auxiliaires nécessaires à la réalisation complète du produit.

Afin de mener à bien leurs tâches, les opérateurs et opératrices d'extrudeuse doivent avoir acquis une bonne connaissance du procédé en question. Nous distinguons quatre procédés différents dans lesquels ils peuvent intervenir :

- ☞ Le procédé « gonflage »
- ☞ Le procédé « profilé et tube »
- ☞ Le procédé « soufflage »
- ☞ Le procédé « plaques et feuilles »

Dans chaque procédé, le principe d'extrusion reste le même; seuls la forme de la filière employée et les types d'équipements auxiliaires diffèrent. Ainsi, les compétences seront en partie différentes selon les procédés. L'opérateur ou l'opératrice doit être en mesure de planifier son travail, de préparer la matière première nécessaire, de préparer et de démarrer sa ligne de production, de maîtriser la qualité du produit en cours de production, et enfin, d'arrêter la ligne tout en respectant les règles de santé et sécurité en vigueur.

Les personnes évoluant au poste d'opérateur ou d'opératrice d'extrudeuse doivent absolument faire preuve d'autonomie et d'efficacité, puisque la production repose essentiellement sur elles. Elles doivent pouvoir comprendre et mettre rapidement en application les instructions qu'on leur donne, s'adapter facilement aux changements et faire preuve de discipline à travers les étapes de la production.

- Connaissance des caractéristiques des équipements de sécurité.
- Connaissance de l'utilisation des équipements de sécurité.
- Connaissance des caractéristiques des matières premières.



## Tableau synthèse de la norme professionnelle

<b>PROFESSION : OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE D'EXTRUDEUSE</b>		<b>CNP 9422</b>
<b>Compétence visée</b>	<b>1 – Être capable de planifier son travail</b>	
<b>Éléments de compétence</b>	1.1 Organiser les étapes du travail	
	1.2 S'assurer de la mise en place des mesures de sécurité	
	1.3 S'assurer de la disponibilité et de l'état des outils de travail	
<b>Compétence visée</b>	<b>2 – Être capable d'approvisionner la ligne de production</b>	
<b>Éléments de compétence</b>	2.1 Procéder à la vérification de la propreté des systèmes d'alimentation	
	2.2 S'assurer de la disponibilité et de l'état des matières premières requises	
	2.3 S'assurer de la préparation et de l'acheminement des matières premières et des fournitures connexes au poste de travail	

**PROFESSION : OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE D'EXTRUDEUSE****CNP 9422**

<b>Compétence visée</b>	<b>3 – Être capable de préparer la ligne de production</b>
<b>Éléments de compétence</b>	3.1 Vérifier l'état général de l'extrudeuse et de la filière
	3.2 Appliquer la procédure de préchauffage de l'extrudeuse et de la filière
	3.3 Procéder à l'entretien préproduction de l'extrudeuse et de la filière
	3.4 Vérifier l'état des équipements auxiliaires
	3.5 Installer les équipements auxiliaires
<b>Compétence visée</b>	<b>4 – Être capable de procéder au démarrage de la ligne d'extrusion</b>
<b>Éléments de compétence</b>	4.1 Ajuster les paramètres de démarrage de l'extrudeuse
	4.2 Appliquer la procédure de purge de l'extrudeuse et de la filière
	4.3 Procéder à l'enfilage et au tirage de la feuille ou de la plaque
	4.4 Procéder à l'ajustement de la feuille ou de la plaque
	4.5 Adapter la vitesse de tirage par rapport au débit machine
	4.6 Procéder à l'ajustement des équipements auxiliaires
	4.7 Contrôler les paramètres de production
	4.8 S'assurer de la qualité du produit
	4.9 Emballer disposer du produit
	4.10 Maintenir l'état de la ligne de production

<b>PROFESSION : OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE D'EXTRUDEUSE</b>		<b>CNP 9422</b>
<b>Compétence visée</b>	<b>5 – Être capable d'arrêter la ligne de production</b>	
<b>Éléments de compétence</b>	5.1 Appliquer la procédure d'arrêt de la ligne de production	
	5.2 Procéder au démontage et au rangement de la filière	
	5.3 Procéder au rangement de l'aire de travail, des outils et des équipements auxiliaires	
	5.4 Appliquer les politiques internes de suivi de la production	



# Habilités et comportements généraux

## CONTRAINTES PARTICULIÈRES

L'opérateur ou l'opératrice accepte d'être affecté ou affectée aux quarts de travail : jour/soir/nuit, rotations, fins de semaine et quarts de 12 heures.

## HABILETÉS COGNITIVES, MOTRICES ET SENSORIELLES

### Habilités cognitives :

L'opérateur ou l'opératrice d'extrudeuse doit être en mesure :

- d'exécuter, de coordonner plusieurs opérations en parallèle
- de conserver une grande capacité de concentration dans un environnement mouvementé et souvent bruyant
- de prendre rapidement de nombreuses décisions concernant la modification des paramètres de production selon la qualité produite

### Habilités motrices :

L'opérateur ou l'opératrice d'extrudeuse doit :

- être en mesure de manier avec dextérité et précision ses outils pendant l'ajustement des équipements
- posséder une condition physique appropriée pour effectuer le travail en général

### Habilités sensorielles :

Il est essentiel que les sens tels que la vue, l'ouïe, l'odorat et le toucher de l'opérateur ou l'opératrice d'extrudeuse soient entièrement fonctionnels.

### Comportements socioaffectifs :

L'opérateur ou l'opératrice d'extrudeuse doit être en mesure :

- de faire face à des situations stressantes et à un rythme de travail soutenu tout en maintenant des relations saines avec ses collègues et son entourage
- de collaborer avec ses collègues de travail et d'interagir positivement au sein de l'équipe
- de faire preuve d'autonomie et d'initiative dans l'exécution des tâches qui lui sont confiées
- de partager ses connaissances et expériences des différents procédés avec ses collègues



## Principaux risques pour la santé et la sécurité associés au métier

SOURCES DE RISQUES	EFFETS POTENTIELS	PRINCIPAUX MOYENS DE PRÉVENTION
Filière et extrudeuse chaudes	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brûlures</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aménagement des espaces de travail</li> <li>• Gants protecteurs et visières</li> <li>• Port de manches longues</li> <li>• Bonnes pratiques de travail</li> </ul>
Couteau et autres outils tranchants	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coupures</li> <li>• Mains prises entre les rouleaux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bonnes pratiques de travail</li> <li>• Rangement et manutention</li> <li>• Port des équipements de protection individuelle (EPI)</li> </ul>
Transport de charges : filières, moules, etc.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maux de dos</li> <li>• Élongations musculaires</li> <li>• Chutes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bonnes pratiques de travail</li> <li>• Utilisation d'équipements et d'outils de levage adéquats</li> <li>• Entraide, permis d'exploitation</li> </ul>
Espaces restreints, planchers glissants ou humides	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contusions</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entretien des lieux</li> <li>• Aménagement ergonomique des postes de travail</li> </ul>
Changements de température : endroits chauffés ou non, ouverture et fermeture fréquentes des portes d'accès	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Problèmes pulmonaires (grippe, etc.).</li> <li>• Coups de chaleur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Habillement adéquat</li> <li>• Pratiques de travail et délai adaptés aux conditions météorologiques</li> </ul>
Additifs aux matières premières	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Irritation des yeux</li> <li>• Affections cutanées et respiratoires</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect des exigences SIMDUT<sup>1</sup></li> <li>• Port des EPI</li> </ul>

1. SIMDUT : Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail

## Principaux risques pour la santé et sécurité associés au métier

SOURCES DE RISQUES	EFFETS POTENTIELS	PRINCIPAUX MOYENS DE PRÉVENTION
Travail debout	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fatigue</li> <li>• Problèmes aux articulations</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mouvements et changements de position</li> <li>• Pauses régulières</li> <li>• Tapis</li> </ul>
Pièces en mouvement	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contusions</li> <li>• Pincements</li> <li>• Coincements</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bonnes pratiques de travail</li> <li>• Habillement adéquat</li> <li>• Mise en place des équipements de protection collective (EPC)</li> </ul>

☞ Se rapporter aux normes en vigueur décrites en annexe.

# Module 1 : Planifier son travail

## COMPÉTENCE VISÉE

### 1 – Être capable de planifier son travail

#### ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

- Ponctualité
- Sens de l'organisation
- Sens de l'observation
- Leadership
- Minutie, attention, vigilance
- Sens de l'initiative
- Débrouillardise
- Capacité à accomplir plusieurs tâches en parallèle
- Efficacité : être orienté ou orientée vers les résultats en environnement de production
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Esprit rigoureux et méthodique
- Capacité à rendre compte de façon précise

#### ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

À noter : Les *éléments de compétence* sont numérotés et en gras.  
Les *sous-éléments de compétence* sont les points en gras.  
Les *sous-éléments de tâche* sont les autres points.



ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE (suite)	<input checked="" type="checkbox"/> *	Maîtrise**
<p><b>1.2 S'assurer de la mise en place des mesures de sécurité :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Éliminer les risques d'accident de travail.</b></li> <li>○ Appliquer les règlements en vigueur pour la tenue vestimentaire.</li> <li>○ Veiller à ce que les équipements de protection individuelle (EPI) et collective (EPC) soient fonctionnels et utilisés correctement.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	  <hr/> <hr/>

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	<input checked="" type="checkbox"/> *	Maîtrise**
<p><b>1.3 S'assurer de la disponibilité et de l'état des outils de travail :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Vérifier la disponibilité des outils de travail nécessaires.</li> <li>○ Vérifier l'état général des outils.</li> <li>○ Faire fonctionner les petits outils de manière sécuritaire (perceuse, etc.).</li> <li>○ Utiliser les outils spécifiques à chaque intervention.</li> <li>○ Remplacer de manière sécuritaire les pièces ou accessoires de base pour assurer le bon fonctionnement de l'outillage (lame de couteau, etc.).</li> <li>○ Vérifier si les fournitures nécessaires sont disponibles (guenilles, papier, crayon, etc.).</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	     <hr/> <hr/>

\* Le compagnon ou la compagne doit cocher la case lorsque le sous-élément est maîtrisé par l'apprenti ou l'apprentie. Le compagnon ou la compagne aura coché au préalable la case « Maîtrise » pour le même sous-élément dans son *Guide du compagnon ou de la compagne*. Si le sous-élément est non applicable, indiquer « N/A » au lieu de cocher la case.

\*\* Le compagnon ou la compagne ainsi que l'apprenti ou l'apprentie doivent inscrire leurs initiales dans la colonne « Maîtrise » lorsque la compétence est considérée acquise par l'apprenti ou l'apprentie. Tous les sous-éléments auront été cochés auparavant.

## CONTEXTE DANS LEQUEL L'APPRENTISSAGE EST RÉALISÉ

### 1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE ET DE SÉCURITÉ SUIVANTS :

- Lunettes de sécurité
- Bottes ou chaussures de sécurité
- Gants de protection
- Protecteurs auditifs (bouchons, coquilles)
- Couvre-tout (sarrau, combinaison, tablier, manches longues)
- Documents pertinents (plan d'évacuation, fiches signalétiques, étiquettes)
- Douche corporelle
- Douche oculaire
- Système de ventilation
- Extincteur
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES OUTILS ET ÉQUIPEMENTS SUIVANTS :

- Outils de nettoyage (grattoir, spatules)
- Systèmes pneumatiques, hydrauliques et électriques
- Chariots de levage
- Ruban à mesurer
- Pincés
- Jeu de tournevis
- Outils de coupe
- Accessoires de nettoyage (balais, aspirateur, torchons)
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES MATÉRIAUX SUIVANTS :

- Granulés plastiques et poudres
- Additifs, charges et renforts
- Colorants
- Solvants
- Encres d'impression
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

## ATTEINTE DE LA COMPÉTENCE

### CONDITIONS D'ÉVALUATION

- Dans le cours normal du travail.
- Dans l'exécution autonome des tâches.
- Avec les documents pertinents (bons de commande, feuilles de route, étiquettes).
- Avec les équipements et les outils en place.
- À partir de demandes verbales ou écrites.
- Selon les directives du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

### CRITÈRES D'ÉVALUATION

- Application des normes de santé et de sécurité.
- Rigueur dans le port des équipements de protection individuelle et collective.
- Compréhension des instructions et précision dans l'exécution du travail.
- Justesse de l'analyse des détails du travail qui peuvent en influencer la durée.
- Justesse de la vérification de l'état général du poste de travail.
- Compréhension du fonctionnement des outils de travail.
- Précision de l'évaluation des quantités de matières premières nécessaires.
- Compréhension des étiquettes et des fiches signalétiques SIMDUT.
- Précision dans la préparation des différents équipements.

<b>Les personnes soussignées confirment la maîtrise de la compétence</b>			
<b>du MODULE 1</b>			
<b>« PLANIFIER SON TRAVAIL »</b>			
<b>L'apprenti ou l'apprentie :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>
<b>Le compagnon ou la compagne :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>
<b>L'employeur :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>



## **Module 2 : Approvisionner la ligne de production**

### **COMPÉTENCE VISÉE**

#### **2 – Être capable d’approvisionner la ligne de production**

### **ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS**

- Sens de l’organisation
- Sens de l’observation
- Leadership
- Minutie, attention, vigilance
- Patience
- Sens de l’initiative
- Débrouillardise
- Méthode : capacité à établir des relations de cause à effet
- Capacité à accomplir plusieurs tâches en parallèle
- Efficacité : être orienté ou orientée vers les résultats en environnement de production
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Bonne résistance physique
- Vision des couleurs
- Habileté manuelle
- Esprit rigoureux et méthodique
- Capacité à rendre compte de façon précise
- Capacité de gérer des situations de crise (imprévus, dépannage momentané et autres)

## ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

À noter :

Les *éléments de compétence* sont numérotés et en gras.

Les *sous-éléments de compétence* sont les points en gras.

Les *sous-éléments de tâche* sont les autres points.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	☑*	Maîtrise**
<p><b>2.1 Procéder à la vérification de la propreté des systèmes d'alimentation :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Vérifier l'état des systèmes d'alimentation (trémies, mélangeurs...).</li> <li>○ Nettoyer les systèmes d'alimentation selon la procédure en vigueur.</li> <li>○ Changer les filtres selon la procédure en vigueur.</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>   <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	   _____ _____

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	☑*	Maîtrise**
<p><b>2.2 S'assurer de la disponibilité et de l'état des matières premières requises :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Déterminer les matières premières, additifs et colorants requis pour la production.</li> <li>○ Évaluer la quantité des matières nécessaires pour la production.</li> <li>○ Vérifier les quantités et les spécifications des matières disponibles pour la production.</li> <li>○ Commander les matières, colorants et additifs en bas niveau d'inventaire.</li> <li>○ Planifier l'étuvage des matières.</li> <li>○ Déterminer l'indice d'humidité de la matière.</li> <li>○ Examiner l'état de la matière à utiliser (granulométrie, coloration, contamination).</li> </ul>	<input type="checkbox"/>        <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	        _____ _____



## CONTEXTE DANS LEQUEL L'APPRENTISSAGE EST RÉALISÉ

### 1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE ET DE SÉCURITÉ SUIVANTS :

- Lunettes de sécurité
- Bottes ou chaussures de sécurité
- Gants de protection
- Protecteurs auditifs (bouchons, coquilles)
- Couvre-tout (sarrau, combinaison, tablier, manches longues)
- Documents pertinents (plan d'évacuation, fiches signalétiques, étiquettes)
- Douche corporelle
- Douche oculaire
- Système de ventilation
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES OUTILS ET ÉQUIPEMENTS SUIVANTS:

- Outils de nettoyage (grattoir, spatules)
- Systèmes pneumatiques, hydrauliques et électriques
- Chariots de levage
- Ruban à mesurer
- Pincés
- Jeu de tournevis
- Outils de coupe
- Accessoires de nettoyage (balais, aspirateur, torchons)
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES MATÉRIAUX SUIVANTS:

- Granulés plastiques et poudres
- Additifs, charges et renforts
- Colorants
- Solvants
- Encres d'impression
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

## ATTEINTE DE LA COMPÉTENCE

### CONDITIONS D'ÉVALUATION

- Dans le cours normal du travail.
- Dans l'exécution autonome des tâches.
- Avec les documents pertinents (bons de commande, feuilles de route, étiquettes).
- Avec les équipements et les outils en place.
- À partir de demandes verbales ou écrites.
- Selon les directives du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

### CRITÈRES D'ÉVALUATION

- Respect des normes de santé et de sécurité.
- Rigueur dans le port des équipements de protection individuelle et collective.
- Compréhension des instructions et précision dans l'exécution du travail.
- Justesse de l'analyse des détails du travail qui peuvent en influencer la durée.
- Justesse de la vérification de l'état général du poste de travail.
- Compréhension du fonctionnement des outils de travail.
- Précision de l'évaluation des quantités de matières premières nécessaires.
- Compréhension des étiquettes et des fiches signalétiques SIMDUT.
- Précision dans la préparation des différents équipements.

<b>Les personnes soussignées confirment la maîtrise de la compétence du MODULE 2</b>			
<b>« APPROVISIONNER LA LIGNE DE PRODUCTION »</b>			
<b>L'apprenti ou l'apprentie :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>
<b>Le compagnon ou la compagne :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>
<b>L'employeur :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>



# Module 3 : Préparer la ligne de production

## COMPÉTENCE VISÉE

### 3 – Être capable de préparer la ligne de production

#### ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

- Sens de l'organisation
- Sens de l'observation
- Leadership
- Minutie, attention, vigilance
- Patience
- Sens de l'initiative
- Débrouillardise
- Méthode : capacité à établir des relations de cause à effet
- Capacité à accomplir plusieurs tâches en parallèle
- Efficacité : être orienté ou orientée vers les résultats en environnement de production
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Bonne résistance physique
- Vision des couleurs
- Habileté manuelle
- Esprit rigoureux et méthodique
- Capacité à rendre compte de façon précise
- Capacité de gérer des situations de crise (imprévus, dépannage momentané et autres)

## ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

À noter : Les *éléments de compétence* sont numérotés et en gras.  
 Les *sous-éléments de compétence* sont les points en gras.  
 Les *sous-éléments de tâche* sont les autres points.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	<input checked="" type="checkbox"/> *	Maîtrise**
<b>3.1 Vérifier l'état général de l'extrudeuse et de la filière :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Vérifier la disponibilité de toutes les composantes.</li> <li>○ Inspecter toutes les composantes de l'extrudeuse et de la filière selon la procédure établie.</li> <li>○ Inspecter visuellement les lèvres de la filière.</li> <li>○ Vérifier les installations hydrauliques, pneumatiques et électriques.</li> <li>○ Corriger et rapporter toutes les anomalies relevées.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	_____ _____

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	<input checked="" type="checkbox"/> *	Maîtrise**
<b>3.2 Appliquer la procédure de préchauffage de l'extrudeuse et de la filière :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Procéder à la mise sous tension des colliers chauffants.</li> <li>○ Vérifier le fonctionnement des thermocouples et les brancher correctement.</li> <li>○ Régler les températures de chaque zone selon les directives.</li> <li>○ Vérifier les valeurs indiquées par chaque thermocouple.</li> <li>○ Brancher les arrivées et sorties des liquides de refroidissement.</li> <li>○ Démarrer le système de refroidissement (air, eau, huile).</li> <li>○ Vérifier la circulation du liquide ou de l'air de refroidissement.</li> <li>○ Détecter les dysfonctionnements élémentaires et y remédier.</li> <li>○ Corriger et rapporter toutes les anomalies relevées.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	_____ _____

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	<input checked="" type="checkbox"/> *	Maîtrise**
<b>3.3 Procéder à l'entretien préproduction de l'extrudeuse et de la filière :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Appliquer la procédure de changement des tamis et filtres.</b></li> <li>○ Nettoyer la grille de contre-pression.</li> <li>○ Sélectionner le type et le nombre de filtres requis.</li> <li>○ Vérifier et remplacer les filtres et tamis.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	_____ _____

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE (suite)	<input checked="" type="checkbox"/> *	Maîtrise**
<b>3.3 Procéder à l'entretien préproduction de l'extrudeuse et de la filière :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Vérifier la présence de résidus.</li> <li>○ Nettoyer l'entrefer de la filière avec une spatule.</li> <li>○ Ajuster l'entrefer de la filière à chaud.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	   

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	<input checked="" type="checkbox"/> *	Maîtrise**
<b>3.4 Vérifier l'état des équipements auxiliaires :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Sélectionner les équipements auxiliaires nécessaires.</li> <li>○ Examiner toutes les composantes des équipements auxiliaires.</li> <li>○ Corriger et rapporter toutes les anomalies relevées.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	   

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	<input checked="" type="checkbox"/> *	Maîtrise**
<b>3.5 Installer les équipements auxiliaires :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Positionner correctement les équipements auxiliaires sur la ligne de production.</li> <li>○ Utiliser de façon sécuritaire les équipements de manutention.</li> <li>○ Raccorder correctement chaque équipement auxiliaire.</li> <li>○ Ajuster correctement chaque équipement auxiliaire avant la production.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	   

\* Le compagnon ou la compagne coche la case lorsque le sous-élément est maîtrisé par l'apprenti ou l'apprentie. Le compagnon ou la compagne aura coché au préalable la case « Maîtrise » pour le même sous-élément dans son *Guide du compagnon ou de la compagne*. Si le sous-élément est non applicable, indiquez « N/A » au lieu de cocher la case.

\*\* Le compagnon ou la compagne ainsi que l'apprenti ou l'apprentie doivent inscrire leurs initiales dans la colonne « Maîtrise » lorsque la compétence est considérée acquise par l'apprenti ou l'apprentie. Tous les sous-éléments auront été cochés auparavant.

## CONTEXTE DANS LEQUEL L'APPRENTISSAGE EST RÉALISÉ

### 1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE ET DE SÉCURITÉ SUIVANTS :

- Lunettes de sécurité
- Bottes ou chaussures de sécurité
- Gants de protection
- Protecteurs auditifs (bouchons, coquilles)
- Couvre-tout (sarrau, combinaison, tablier, manches longues)
- Documents pertinents (plan d'évacuation, fiches signalétiques, étiquettes)
- Douche corporelle
- Douche oculaire
- Système de ventilation
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES OUTILS ET ÉQUIPEMENTS SUIVANTS:

- Outils de nettoyage (grattoir, spatules)
- Systèmes pneumatiques, hydrauliques et électriques
- Chariots de levage
- Ruban à mesurer
- Pincés
- Jeu de tournevis
- Outils de coupe
- Accessoires de nettoyage (balais, aspirateur, torchons)
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES MATÉRIAUX SUIVANTS:

- Granulés plastiques et poudres
- Additifs, charges et renforts
- Colorants
- Solvants
- Encres d'impression
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

## ATTEINTE DE LA COMPÉTENCE

### CONDITIONS D'ÉVALUATION

- Dans le cours normal du travail.
- Dans l'exécution autonome des tâches.
- Avec les documents pertinents (bons de commande, feuilles de route, étiquettes).
- Avec les équipements et les outils en place.
- À partir de demandes verbales ou écrites.
- Selon les directives du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

### CRITÈRES D'ÉVALUATION

- Respect des normes de santé et de sécurité.
- Rigueur dans le port des équipements de protection individuelle et collective.
- Compréhension des instructions et précision dans l'exécution du travail.
- Justesse de l'analyse des détails du travail qui peuvent en influencer la durée.
- Justesse de la vérification de l'état général du poste de travail.
- Compréhension du fonctionnement des outils de travail.
- Compréhension des étiquettes et des fiches signalétiques SIMDUT.
- Précision dans la préparation des différents équipements.

<b>Les personnes soussignées confirment la maîtrise de la compétence</b>			
<b>du MODULE 3</b>			
<b>« PRÉPARER LA LIGNE DE PRODUCTION »</b>			
<b>L'apprenti ou l'apprentie :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>
<b>Le compagnon ou la compagne :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>
<b>L'employeur :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>



## **Module 4 : Procéder au démarrage de la ligne d'extrusion**

### **COMPÉTENCE VISÉE**

#### **4 – Procéder au démarrage de la ligne d'extrusion**

### **ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS**

- Sens de l'organisation
- Sens de l'observation
- Leadership
- Minutie, attention, vigilance
- Patience
- Sens de l'initiative
- Débrouillardise
- Méthode : capacité à établir des relations de cause à effet
- Capacité à accomplir plusieurs tâches en parallèle
- Efficacité : être orienté ou orientée vers les résultats en environnement de production
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Bonne résistance physique
- Vision des couleurs
- Habileté manuelle
- Esprit rigoureux et méthodique
- Capacité à rendre compte de façon précise
- Capacité de gérer des situations de crise (imprévus, dépannage momentané et autres)



ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	☑*	Maîtrise**
<p><b>4.4 Procéder à l'ajustement de la feuille ou de la plaque :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Conformer la feuille ou la plaque.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Régler les ouvertures et la vitesse des calandres.</li> <li>○ Régler la température des rouleaux de refroidissement.</li> <li>○ Ajuster les paramètres des étireuses transversale et longitudinale.</li> <li>○ Mesurer le dimensionnel et évaluer la qualité de la feuille ou de la plaque.</li> </ul> </li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	     <hr/> <hr/>

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	☑*	Maîtrise**
<p><b>4.5 Adapter la vitesse de tirage par rapport au débit machine :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Atteindre les paramètres de production.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Ajuster les vitesses de l'ensemble des équipements (vis, enrouleur...).</li> <li>○ Mesurer et ajuster l'épaisseur de la feuille ou de la plaque en cours de production.</li> <li>○ Procéder au réglage des largeurs et longueurs en tenant compte des retraits.</li> <li>○ Comparer les réglages effectués à ceux du standard de production.</li> </ul> </li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	     <hr/> <hr/>

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	☑*	Maîtrise**
<p><b>4.6 Procéder à l'ajustement des équipements auxiliaires :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ S'assurer de la mise en fonction de tous les équipements auxiliaires.</li> <li>○ Vérifier l'efficacité des différents équipements auxiliaires.</li> <li>○ Ajuster précisément les différents équipements auxiliaires en fonction du rythme de production.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	   <hr/> <hr/>

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	☑*	Maîtrise**
<p><b>4.7 Contrôler les paramètres de production :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Vérifier et interpréter les alarmes et les valeurs affichées sur les panneaux de contrôle.</b> <input type="checkbox"/></li> <li>○ Inspecter de façon régulière la ligne de production. <input type="checkbox"/></li> <li>○ Détecter et analyser les anomalies en cours de production. <input type="checkbox"/></li> <li>○ Remédier à toute variation significative des paramètres de production. <input type="checkbox"/></li> <li>• <b>Assurer l'approvisionnement continu en matières premières et en fournitures connexes.</b> <input type="checkbox"/></li> <li>○ Contrôler les systèmes d'alimentation. <input type="checkbox"/></li> </ul>		          

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	☑*	Maîtrise**
<p><b>4.8 S'assurer de la qualité du produit :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Inspecter les produits en cours de fabrication.</b> <input type="checkbox"/></li> <li>○ Éliminer toute défectuosité sur la surface de la feuille ou de la plaque. <input type="checkbox"/></li> <li>○ Procéder à un contrôle continu des épaisseurs, longueurs et largeurs. <input type="checkbox"/></li> <li>• <b>Faire les tests requis sur les produits finis par rapport aux spécifications.</b> <input type="checkbox"/></li> <li>○ Utiliser les techniques et les outils appropriés pour vérifier la qualité de la feuille ou de la plaque (couleur, épaisseur, dimensions, opacité, retrait, autres...). <input type="checkbox"/></li> <li>○ Contrôler la qualité des traitements secondaires. <input type="checkbox"/></li> <li>○ Analyser et apporter des mesures correctives ou préventives lors de l'observation d'une non-conformité. <input type="checkbox"/></li> <li>○ Enregistrer les non-conformités selon les règles de traçabilité. <input type="checkbox"/></li> </ul>		          



## CONTEXTE DANS LEQUEL L'APPRENTISSAGE EST RÉALISÉ

### 1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE ET DE SÉCURITÉ SUIVANTS :

- Lunettes de sécurité
- Bottes ou chaussures de sécurité
- Gants de protection
- Protecteurs auditifs (bouchons, coquilles)
- Couvre-tout (sarrau, combinaison, tablier, manches longues)
- Documents pertinents (plan d'évacuation, fiches signalétiques, étiquettes)
- Douche corporelle
- Douche oculaire
- Système de ventilation
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES OUTILS ET ÉQUIPEMENTS SUIVANTS:

- Outils de nettoyage (grattoir, spatules)
- Systèmes pneumatiques, hydrauliques et électriques
- Chariots de levage
- Ruban à mesurer
- Pincés
- Jeu de tournevis
- Outils de coupe
- Accessoires de nettoyage (balais, aspirateur, torchons)
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES MATÉRIAUX SUIVANTS:

- Granulés plastiques et poudres
- Additifs, charges et renforts
- Colorants
- Solvants
- Encres d'impression
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

## ATTEINTE DE LA COMPÉTENCE

### CONDITIONS D'ÉVALUATION

- Dans le cours normal du travail.
- Dans l'exécution autonome des tâches.
- Avec les documents pertinents (bons de commande, feuilles de route, étiquettes).
- Avec les équipements et les outils en place.
- À partir de demandes verbales ou écrites.
- Selon les directives du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

### CRITÈRES D'ÉVALUATION

- Respect des normes de santé et de sécurité.
- Rigueur dans le port des équipements de protection individuelle et collective.
- Compréhension des instructions et précision dans l'exécution du travail.
- Justesse de l'analyse des détails du travail qui peuvent en influencer la durée.
- Justesse de la vérification de l'état général du poste de travail.
- Compréhension du fonctionnement des outils de travail.
- Précision de l'évaluation des quantités de matières premières nécessaires.
- Compréhension des étiquettes et des fiches signalétiques SIMDUT.
- Précision dans la préparation des différents équipements.

**Les personnes soussignées confirment la maîtrise de la compétence  
du MODULE 4**

**« PROCÉDER AU DÉMARRAGE DE LA LIGNE D'EXTRUSION »**

**L'apprenti ou  
l'apprentie :**

*Nom en lettres moulées                      Signature                      Date*

**Le compagnon  
ou la  
compagne :**

*Nom en lettres moulées                      Signature                      Date*

**L'employeur :**

*Nom en lettres moulées                      Signature                      Date*



# **Module 5 : Arrêter la ligne de production**

## **COMPÉTENCE VISÉE**

### **5 – Arrêter la ligne de production**

#### **ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS**

- Sens de l'organisation
- Sens de l'observation
- Leadership
- Minutie, attention, vigilance
- Patience
- Sens de l'initiative
- Débrouillardise
- Méthode : capacité à établir des relations de cause à effet
- Capacité à accomplir plusieurs tâches en parallèle
- Efficacité : être orienté ou orientée vers les résultats en environnement de production
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Bonne résistance physique
- Vision des couleurs
- Habileté manuelle
- Esprit rigoureux et méthodique
- Capacité à rendre compte de façon précise
- Capacité de gérer des situations de crise (imprévus, dépannage momentané et autres)



ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE	☑*	Maîtrise**
<p><b>5.4 Appliquer les politiques internes de suivi de la production :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Remplir les documents de suivi de production.</b></li> <li>○ Fermer les rapports de production.</li> <li>○ Signaler toutes les anomalies détectées lors de la production.</li> <li>○ Suivre la procédure en cours pour la mise à jour de l'inventaire après la production.</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	    <hr/> <hr/>

---

\* Le compagnon ou la compagne coche la case lorsque le sous-élément est maîtrisé par l'apprenti ou l'apprentie. Le compagnon ou la compagne aura coché au préalable la case « Maîtrise » pour le même sous-élément dans son *Guide du compagnon ou de la compagne*. Si le sous-élément est non applicable, indiquez « N/A » au lieu de cocher la case.

\*\* Le compagnon ou la compagne ainsi que l'apprenti ou l'apprentie doivent inscrire leurs initiales dans la colonne « Maîtrise » lorsque la compétence est considérée acquise par l'apprenti ou l'apprentie. Tous les sous-éléments auront été cochés auparavant.

## CONTEXTE DANS LEQUEL L'APPRENTISSAGE EST RÉALISÉ

### 1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE ET DE SÉCURITÉ SUIVANTS :

- Lunettes de sécurité
- Bottes ou chaussures de sécurité
- Gants de protection
- Protecteurs auditifs (bouchons, coquilles)
- Couvre-tout (sarrau, combinaison, tablier, manches longues)
- Documents pertinents (plan d'évacuation, fiches signalétiques, étiquettes)
- Douche corporelle
- Douche oculaire
- Système de ventilation
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES OUTILS ET ÉQUIPEMENTS SUIVANTS:

- Outils de nettoyage (grattoir, spatules)
- Systèmes pneumatiques, hydrauliques et électriques
- Chariots de levage
- Ruban à mesurer
- Pincés
- Jeu de tournevis
- Outils de coupe
- Accessoires de nettoyage (balais, aspirateur, torchons)
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

### 3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES MATÉRIAUX SUIVANTS:

- Granulés plastiques et poudres
- Additifs, charges et renforts
- Colorants
- Solvants
- Encres d'impression
  
- Autres (préciser): \_\_\_\_\_

## ATTEINTE DE LA COMPÉTENCE

### CONDITIONS D'ÉVALUATION

- Dans le cours normal du travail.
- Dans l'exécution autonome des tâches.
- Avec les documents pertinents (bons de commande, feuilles de route, étiquettes).
- Avec les équipements et les outils en place.
- À partir de demandes verbales ou écrites.
- Selon les directives du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

### CRITÈRES D'ÉVALUATION

- Respect des normes de santé et de sécurité.
- Rigueur dans le port des équipements de protection individuelle et collective.
- Compréhension des instructions et précision dans l'exécution du travail.
- Justesse de l'analyse des détails du travail qui peuvent en influencer la durée.
- Justesse de la vérification de l'état général du poste de travail.
- Compréhension du fonctionnement des outils de travail.
- Précision de l'évaluation des quantités de matières premières nécessaires.
- Compréhension des étiquettes et des fiches signalétiques SIMDUT.
- Précision dans la préparation des différents équipements.

<b>Les personnes soussignées confirment la maîtrise de la compétence</b>			
<b>du MODULE 5</b>			
<b>« ARRÊTER LA LIGNE DE PRODUCTION »</b>			
<b>L'apprenti ou l'apprentie :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>
<b>Le compagnon ou la compagne :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>
<b>L'employeur :</b>	_____	_____	_____
	<i>Nom en lettres moulées</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>



# Plan individuel d'apprentissage

Nom de l'apprenti ou de l'apprentie :			N° du carnet Emploi-Québec :		
<b>APPRENTISSAGE EN MILIEU DE TRAVAIL</b>					
TITRE DU MODULE	PROFIL D'APPRENTISSAGE		SUIVI DE L'APPRENTISSAGE		
	à acquérir	à vérifier	Signature de la personne qui représente Emploi-Québec	Date	Entente (n°)
Planifier son travail					
Approvisionner la ligne de production					
Préparer la ligne de production					
Procéder au démarrage de la ligne d'extrusion					
Arrêter la ligne de production					

Le plan individuel d'apprentissage doit être rempli au début du programme d'apprentissage en milieu de travail. Le profil d'apprentissage sera déterminé en indiquant, pour chaque module, si les compétences de l'apprentie ou de l'apprenti sont à acquérir ou à vérifier. Cela permettra au compagnon ou à la compagne de mieux cibler les orientations à prendre.



## Renseignements sur l'employeur

<b>Nom</b>		
<b>Adresse</b>		
<b>Ville</b>	<b>Code postal</b>	<b>Téléphone</b>
<b>Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage</b>		
<b>Entente</b>	<b>Début</b>	<b>Fin</b>
<b>Nom</b>		
<b>Adresse</b>		
<b>Ville</b>	<b>Code postal</b>	<b>Téléphone</b>
<b>Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage</b>		
<b>Entente</b>	<b>Début</b>	<b>Fin</b>
<b>Nom</b>		
<b>Adresse</b>		
<b>Ville</b>	<b>Code postal</b>	<b>Téléphone</b>
<b>Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage</b>		
<b>Entente</b>	<b>Début</b>	<b>Fin</b>



# Règlement sur la santé et sécurité au travail

## **185. Cadenassage :** **[D. 885-2001, a. 185]**

Avant d'entreprendre tout travail de maintenance, de réparation ou de déblocage dans la zone dangereuse d'une machine, les mesures de sécurité suivantes doivent être prises, sous réserve des dispositions de l'article 186 :

1. la mise en position d'arrêt du dispositif de commande de la machine;
2. l'arrêt complet de la machine;
3. le cadenassage, par chaque personne exposée au danger, de toutes les sources d'énergie de la machine, de manière à éviter toute mise en marche accidentelle de la machine pendant la durée des travaux.

## **186. Réglage, déblocage, maintenance, apprentissage et réparation :** **[D. 885-2001, a. 186]**

Lorsqu'un travailleur doit accéder à la zone dangereuse d'une machine à des fins de réglage, de déblocage, de maintenance, d'apprentissage ou de réparation, incluant la détection d'anomalie de fonctionnement, et que, pour ce faire, il doit déplacer ou retirer un protecteur, ou neutraliser un dispositif de protection, la machine ne doit pouvoir être mise en marche qu'au moyen d'un mode de commande manuel ou que conformément à une procédure sécuritaire spécifiquement prévue pour permettre un tel accès. Ce mode de commande manuel ou cette procédure doit présenter les caractéristiques suivantes :

1. il rend inopérant, selon le cas, tout autre mode de commande ou toute autre procédure;
2. il ne permet le fonctionnement des éléments dangereux de la machine que par l'intermédiaire d'un dispositif de commande nécessitant une action continue ou un dispositif de commande bimanuel;
3. il ne permet le fonctionnement de ces éléments dangereux que dans des conditions de sécurité accrue; par exemple, à vitesse réduite, à effort réduit, pas à pas ou par à-coups.

## **323. Travaux de maintenance ou de réparation : Lors des travaux de maintenance ou de réparation, les mesures de sécurité suivantes doivent être prises :** **[D. 885-2001, a. 323]**

1. isoler la zone dangereuse d'une machine en opération ou protéger les travailleurs qui se trouvent à proximité;
2. délimiter les lieux où s'effectuent ces travaux afin de protéger toute personne susceptible d'être exposée à un danger.



# Lexique technique

## Terme anglais ou d'usage courant

Blender  
Breaker plate  
Chain block  
Chilled rolls  
Cylindre, barrel  
Die  
Die gap  
Dryer  
Étireur  
Gauge  
Gravimétriques  
Feeder  
Feed hopper  
FIFO (First In, First Out)  
Lift  
Masterbatch  
MDO  
PEHD  
PELD  
PELLD  
PET  
PP  
PS  
PVC  
Regrind  
Scanner  
Screen  
Screen changer

## Correspondance

Mélangeur  
Grille de contre-pression  
Palan  
Rouleaux de refroidissement  
Fourreau  
Filière  
Entrefer  
Séchoir  
Système d'étirage  
Épaisseur  
Mélangeurs – Doseurs gravimétriques  
Système d'alimentation  
Trémie d'alimentation  
Premier entré, premier sorti  
Chariot élévateur  
Mélange maître  
Orientation selon la direction machine  
Polyéthylène haute densité  
Polyéthylène basse densité  
Polyéthylène basse densité linéaire  
Polytéréphtalate d'éthylène  
Polypropylène  
Polystyrène  
Polychlorure de vinyle  
Matière première rebroyée  
Sonde de mesure, scanner  
Filtre  
Échangeur de filtres

**Terme anglais ou d'usage courant**

Screw

Sensors

Set point

Roller print

Rouleaux refroidisseurs

TDO

Trimmer

Vernier

Volumétriques

Winder

**Correspondance**

Vis

Capteurs

Valeur de consigne

Rouleau d'impression

Rouleaux de calandrage

Orientation selon la direction transversale

Système de coupe de bordure

Pied à coulisse

Mélangeurs – Doseurs volumétriques

Enrouleur

# Annexe

Normes en vigueur dans le secteur de l'extrusion des plastiques :

- EN 1114 :** Machines pour le caoutchouc et les matières plastiques – extrudeuse et ligne d'extrusion.  
*Partie 1 :* exigences de sécurité pour les extrudeuses (1997).  
[Code : NO-002456]  
*Partie 2 :* prescriptions de sécurité pour les granulateurs en tête (2008).  
[Code : NO-001497]  
*Partie 3 :* prescriptions de sécurité pour les extracteurs (2001).  
[Code : NO-002813]
- EN 1417 :** Machines pour le caoutchouc et les matières plastiques – mélangeurs à cylindre – prescriptions de sécurité. [Code : NO-002227]
- EN 12012 :** Machines pour le caoutchouc et les matières plastiques – machines à fragmenter.  
*Partie 1 :* prescriptions de sécurité relatives aux granulateurs à lames (2007).  
[Code : NO-002676]  
*Partie 2 :* prescriptions de sécurité relatives aux granulateurs à joncs (2001).  
[Code : NO-002884]  
*Partie 3 :* prescriptions de sécurité relatives aux déchiqueteurs (2001).  
[Code : NO-002813]  
*Partie 4 :* prescriptions de sécurité relatives aux agglomérateurs (2007).  
[Code : NO-004071]
- EN 12013 :** Machines pour le caoutchouc et les matières plastiques – mélangeurs internes – prescription de sécurité. [Code : NO-002227] (2001)
- EN 12301 :** Machines pour le caoutchouc et les matières plastiques – calandres – prescriptions de sécurité. [Code : NO-002720] (2000)
- EN 13418 :** Machines pour le caoutchouc et les matières plastiques – bobineuses pour films ou feuilles – prescriptions de sécurité. [Code : NO-003431] (2004)