

# Fonction de travail :

*Secteur de l’injection des plastiques*

**Monteur ajusteur / Technicien en injection plastique**

**Rôles et responsabilités :**

Le monteur ajusteur voit au montage et au démontage du moule et de l’outillage sur machines et les équipements du procédé d’injection.

Il ajuste les paramètres de moulage afin que les produits fabriqués répondent aux exigences de qualité.

Ce document contient deux sections : une pour les tâches du monteur et une autre pour les tâches de l’ajusteur.

**Profil de la fonction de travail – Monteur ajusteur –2020**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHES DU MONTEUR** |
| **TÂCHE 1 : Préparer son travail**  |
| 1.1 Préparer son travail | * Connaissance de base sur le système de planification interne
* Instructions de travail :- bon de commande- tableau de production- planification informatisée- production en continu
* Communication verbale (notions de communication)
* Connaissance des règles de santé sécurité et des normes environnementales
* Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle
* Caractéristiques et fonctionnement des outils : pistolets à air comprimé, clefs dynamométriques, etc.
* Caractéristiques et emplacement du matériel : boulons, brides, tiges d’éjection, etc.
* Connaissance des produits de nettoyage et de lubrification
 | * Consultation et compréhension des instructions de travail
* Compréhension du système de base pour la planification interne
* Port adéquat des équipements de protection individuelle
* Utilisation adéquate des équipements de sécurité
* Sélection du matériel nécessaire
* Évaluation de l’état de l’outillage
* Entretien et nettoyage des outils
* Nettoyage du moule avec l’agent antioxydant
 | * Identification claire du travail à effectuer
* Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies
* Respect du processus de travail établi
* Choix approprié des outils et du matériel
* Entretien et nettoyage adéquat des outils
 |
| 1.2 S’assurer que le moule est en condition | * Connaissance des caractéristiques du moule
 | * Inspection et lubrification du moule
 | * Inspection adéquate du moule
 |
| 1.3 S’assurer de la disponibilité de la matière première | * Connaissance des matières premières
* Connaissance du processus de moulage
* Connaissances de base sur le système de planification interne :- bon de commande- tableau de production- planification informatisée- production en continu- priorités
 | * Vérification de la disponibilité de la matière première
* Utilisation du calendrier de production interne versus la disponibilité de la matière
 | * Matière première disponible lorsqu’elle est requise
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
|  | * Calendrier de production interne versus la disponibilité de la matière
 |  |  |
| 1.4 S’assurer de la disponibilité des équipements auxiliaires | * Connaissance du processus de moulage
* Connaissance de base sur le système de planification interne :- bon de commande- tableau de production- planification informatisée- production en continu- priorités
* Calendrier de production interne versusla disponibilité de la matière
 | * Vérification de la disponibilité des équipements auxiliaires
* Utilisation du calendrier de production interne versus la disponibilité des équipements auxiliaires
 | * Équipements auxiliaires disponibles lorsque requis
 |
| 1.5 Vérifier la procédure de cadenassage indiquée et l’appliquer s’il y a lieu | * Règles de santé et sécurité
* Procédures de cadenassage
 | * Application de la procédure de cadenassage
 | * Respect de la procédure de cadenassage
 |
| 1.6 Vérifier le conditionnement de la matière première | * Identification et connaissance des caractéristiques des matières premières
* Fiches techniques des matières premières
* Caractéristiques et modes de fonctionnement des séchoirs
* Instructions de travail sur les techniques de séchage des matières premières (température, temps de conditionnement)
* Règles de santé et de sécurité
 | * Application des recommandations des fiches techniques concernant la matière
* Utilisation des séchoirs selon le mode de fonctionnement prévu
 | * Conditionnement adéquat de la matière première pour le procédé
 |
| 1.7 Amorcer le temps de préchauffage des équipements de production si requis | * Caractéristiques et procédures d’opération des équipements de production
 | * Application des méthodes d’opération des équipements de production
 | * Préchauffage adéquat des équipements de production
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 2 : Effectuer le montage du moule et l’installation des équipements périphériques** |
| 2.1 Vérifier la compatibilité moule/buse/presse à injection/système d’éjection/périphériques  | * Caractéristiques des moules
* Caractéristiques des buses
* Caractéristiques des pièces à fabriquer
* Caractéristiques des presses à injection :- ouverture maximale et fermeture  minimale du plateau- calcul de la force de fermeture  selon les matières utilisées- capacité de dosage
* Caractéristiques des rayons buse/moule/machine
* Connaissance des noyaux hydrauliques et de leur séquence
* Connaissance des canaux chauds
* Connaissance des options des machines et des séquences possibles de moulage
 | * Interprétation des mesures (taille du moule avec espace d’ouverture)
* Application des méthodes de calcul de la force de fermeture selon la matière première utilisée
* Utilisation d’instruments de mesure
* Branchement de sécurité du moule avec came
 | * Respect des critères de compatibilité moules/machines (taille, force de fermeture, rayon des buses)
 |
| 2.2 Transporter et manipuler le moule avec soin | * Règles de santé et sécurité
* Procédures d’opération des équipements de manutention : chariots élévateurs, ponts roulants, transpalettes, palans à chaîne ou électriques
 | * Application des méthodes d’opération des équipements de manutention (manœuvres)
 | * Transport et manipulation sécuritaire des moules à l’aide des équipements de levage et de gréage
 |
| 2.3 Adapter le moule à la production prévue en effectuant le changement des inserts, s’il y a lieu, et fixer le moule sur la machine | * Caractéristiques et modes de fonctionnement des moules etde ses composantes
* Caractéristiques et modes de fonctionnement du panneau de contrôle d’une presse à injection
* Procédures d’installation
* Caractéristiques et capacités des brides, tiges et boulons
* Critères de vérification d’un montage (calcul de la longueur des brides, taille et emplacement des brides et des boulons)
* Notions concernant la force de serrage
 | * Application de procédures de changement des inserts
* Application de la séquence d’installation du moule
* Respect des normes d’utilisation des brides, tiges et boulons
* Utilisation adéquate d’une clef dynamométrique
* Application des modes d’opération manuels des robots et bras manipulateurs
* Application des critères de vérificationde la qualité de l’installation
 | * Moule adéquat à la production prévue et aux spécifications établies lors du test du moule
* Respect des étapes de montage
* Respect des critères de vérification d’un montage
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
|  | * Fonctionnement des outils de montage (pistolets à air comprimé, clefs dynamométrique)
* Modes d’opération manuels des robots et bras manipulateurs
* Systèmes de mesure : impérial ou métrique
* Règles de santé et de sécurité
 |  |  |
| 2.4 Raccorder les systèmes d’éjection | * Composantes d’un moule d’injection
* Fonctions d’un moule d’injection (éjection)
* Connaissance de la séquence de la presse à injection pour l’éjection de la pièce
* Notions de base en hydraulique, pneumatique et électricité
* Connaissance de la sécurité du moule pour protéger les composantes mobiles
 | * Compréhension du système d’éjection utilisé (avec ou sans tige de rappel, avec cylindre hydraulique, pneumatique, etc.)
* Application des méthodes de raccordement des systèmes hydrauliques, pneumatiques et électriques
 | * Raccordement adéquat des tiges d’éjection en fonction du type de système utilisé
 |
| 2.5 Raccorder et valider les systèmes d’alimentation d’eau, hydrauliques, électriques, et pneumatiques | * Lecture des schémas d’installation
* Identification des entrées et sorties d’eau
* Règles de santé et de sécurité
* Fonctions d’un moule d’injection (régulation thermique, alimentation)
* Caractéristiques des boyaux hydrauliques et des pompes hydrauliques auxiliaires
 | * Interprétation des schémas d’installation
* Application des modes de branchement des entrées et sorties d’eau
* Application des méthodes de raccordement des systèmes hydrauliques, pneumatiques et électriques
 | * Raccordement adéquat des systèmes d’alimentation
 |
| 2.6 Installer les équipements périphériques | * Gamme, caractéristiques et modes de fonctionnement des équipements périphériques (chauffe-eau, granulateurs, convoyeurs, séchoirs, pompes hydrauliques auxiliaires, boîtes de chauffage, etc.)
* Procédures d’installation et d’ajustement des équipements périphériques
* Règles de santé et sécurité
 | * Respect des modes d’opération sécuritaire des équipements périphériques
* Application des procédures d’installation et d’ajustement des équipements périphériques
 | * Installation sécuritaire et efficace des équipements périphériques
 |
| 2.7 Ajuster l’ouverture et la fermeture de la presse à injection | * Paramètres d’ajustement de la presse à injection
* Standards de production
* Notions de débit et de pression (hydraulique)
* Course et sécurité du moule
 | * Intégration des standards de production
* Interprétation et distinction des données de lecture des paramètres (vitesse, pression, minuteries)
* Application des méthodes d’ajustement des paramètres (épaisseur, moule, position et éjection)
* Protection pour la sécurité du moule lors de la fermeture
 | * Réglage conforme des paramètres selon les standards de production
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHES DE L’AJUSTEUR** |
| **TÂCHE 3 : Effectuer les départs de production** |
| 3.1 Planifier son travail | * Connaissance de base sur le système de planification interne :- bon de commande- tableau de production- planification informatisée- production en continu- priorités
* Communication verbale (notions de communication)
* Temps de référence pour les opérations à effectuer
* Calendrier de production interne versus disponibilité de la machine à mouler, des équipements périphériques et des équipements de manutention
* Délais de livraison pour les nouveaux projets en développement
 | * Interprétation du système de base pour la planification interne
* Consultation des instructions de travail
* Utilisation du calendrier de production
* Planification des durées des opérations
* Gestion des priorités
 | * Identification claire du travail à effectuer et des priorités d’intervention
* Respect du processus de travail établi
 |
| 3.2 Revêtir les équipements de protection individuelle en s’assurant de leur conformité et de leur entretien | * Règles de santé et sécurité (Loi CNESST)
* Règles de santé et sécurité internes de l’entreprise
* Caractéristiques et mode d’utilisation des équipements de protection individuelle
 | * Port adéquat des équipements de protection individuelle
* Utilisation adéquate des équipements de sécurité
 | * Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies
 |
| 3.3 Sélectionner, vérifier, préparer et entretenir les outils et le matériel nécessaires selon les besoinsde la production et les exigences de sécurité | * Règles de santé et sécurité
* Caractéristiques et fonctionnement des outils : pistolets à air comprimé, clefs dynamométriques, etc.
* Caractéristiques et emplacement du matériel : boulons, brides, tiges d’éjection, etc.
* Connaissance des produits de nettoyage et de lubrification
* Connaissance de la fréquence de nettoyage et de lubrification du moule en production

 | * Évaluation de l’état de l’outillage
* Entretien et nettoyage des outils
* Sélection du matériel nécessaire
 | * Choix approprié des outils et du matériel
* Entretien et nettoyage adéquat des outils
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| 3.4 Changer les paramètres et l’outillage (organe de préhension) de la robotique et l’entrée en séquence | * Connaissance de la programmation des presses à injection et des interfaces machines
* Connaissance des cellules robotisées (mode manuel et automatique) et de leur opération
* Connaissance de la séquence du robot et du convoyeur
 | * Changement des programmes (paramètres d’injection) de la presse à injection pour un produit spécifique
* Programmation des axes du robot
* Validation des paramètres d’injection sur la feuille maître de montage
* Validation des cellules robotiques pour garantir un départ de production réussi
* Application des procédures de départ de la presse à injection
* Détermination de la bonne main de robot pour la prise de la pièce sans l’abîmer
* Ergonomie du poste assisté d’un robot
* Application des règles de santé sécurité
 | * Choix approprié du programme machine
* Choix approprié des cellules robotisées
* Maintien des équipements en bon état lors des départs sans incident
* Optimisation du cycle de moulage
 |
| 3.5 Régler les paramètres de moulage  selon l’ajustement initial prévu | * Connaissance des paramètres de moulage : pression, vitesse, température, course d'ouverture et de fermeture, protection du moule, minuteries, force de fermeture
* Connaissance des effets et des interrelations entre les paramètres
* Standards de production internes (cahier de charge)
 | * Utilisation et distinction des paramètres de moulage
* Application des standards de production internes
 | * Respect des standards de production
* Réglage adéquat des paramètres
 |
| 3.6 Démarrer la production | * Procédures de départ de la machine
* Règles de santé et de sécurité
* Cycle de moulage
* Tableau de commande de la machine
 | * Application des procédures de départ de la machine
* Application des règles de santé et de sécurité
 | * Respect des étapes de départ
 |
| 3.7 S’assurer de la conformité des produits finis au départ de production selon les normes de qualité établies | * Normes de qualité et des critères de conformité du client
* Méthodes d’inspection
* Instruments de mesure
* Connaissance des défauts de moulage
 | * Application des méthodes d’inspection
* Utilisation des instruments de mesure
 | * Pièces conformes aux critères de qualité
* Respect des normes du client
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 4 : Optimiser le procédé** |
| 4.1 Améliorer les temps de cycle | * Connaissance approfondie des paramètres de moulage
* Techniques d'optimisation
* Connaissance des conditions de moulage (semi versus automatique)
 | * Utilisation et distinction des paramètres de moulage
* Application des techniques d’optimisation
 | * Optimisation du temps de cycle
 |
| 4.2 Repérer, analyser et solutionnerefficacement les problèmes de moulage | * Connaissance approfondie des paramètres de moulage
* Méthodes de résolution de problèmes
 | * Application de méthodes de résolution de problèmes
* Utilisation et distinction des paramètres de moulage
 | * Correction des problèmes de moulage
* Amélioration de la performance et gain du produit
 |
| 4.3 Compléter les feuilles de paramètres  | * Éléments consignés aux feuilles de standards internes
* Notions de base sur le système de suivi de la production (écrit, informatisé)
 | * Utilisation des feuilles de paramètres internes
* Utilisation du système de suivi de la production (niveau de base)
 | * Utilisation adéquate des fiches de standards de production
 |
| 4.4 Vérifier et améliorer l’aménagement fonctionnel et l’ergonomie du poste | * Principes d’ergonomie
* Effets des tâches répétitives
* Connaissance des principaux risques pour la santé (positions de travail)
* Règles de santé et sécurité
 | * Application de principes d’ergonomie et d’aménagement fonctionnel
* Respect des règles de santé et sécurité
 | * Fonctionnalité et sécurité du poste de travail
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 5 : Effectuer les arrêts de production** |
| 5.1 Appliquer les méthodes d’arrêt de la production | * Instructions de travail et procédures d’arrêt de la machine
* Cycle de moulage
* Tableau de commande de la machine
* Méthodes de purge selon la matière utilisée
* Règles de santé et sécurité lors des arrêts selon la matière moulée
* Sauvegarde du programme du moule (paramètres de moulage)
 | * Application des procédures d’arrêtde la machine
* Application des méthodes de purge du plastique de la machine à injection selon la matière utilisée
* Application des règles de santé et sécurité lors des arrêts
 | * Vérification complète pour s’assurer d’avoir le bon nombre de pièces
* Arrêt sécuritaire de la machine
* Respect des procédures d’arrêt
* Respect des règles de santé et sécurité lors des arrêts
 |
| 5.2 S’assurer de l’identification de la matière restante | * Caractéristiques des matières premières
* Fiches techniques des matières premières
* Caractéristiques et modes de fonctionnement des séchoirs
* Règles de santé et de sécurité
 | * Application des recommandations des fiches techniques concernant la matière première
* Utilisation des séchoirs selon le mode de fonctionnement prévu pour le transfert de matière (vidange)
 | * Identification adéquate de la matière restante
* Respect des procédures internes
 |
| **TÂCHE 6 : Effectuer le démontage du moule et des équipements périphériques** |
| 6.1 Fermer l’alimentation en eau et purger le moule | * Méthodes de purge des circuits d’eau (instructions de travail internes)
 | * Application des méthodes de purge et de débranchement des circuits d’eau
 | * Respect des méthodes de purge des circuits d’eau
 |
| 6.2 Inspecter l’état des composantes et aviser son supérieur en cas de besoin d’entretien ou de réparation majeure | * Manuel du moule et critères d’inspection de l’état du moule
* Modes de fonctionnement du moule et de ses composantes
 | * Application des critères d’inspection de l’état du moule (présence de grippage, mâche fer, etc.)
 | * Repérage adéquat des anomalies
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| 6.3 Nettoyer le moule, effectuer les réparations mineures, le graissage des composantes mécaniques et l’application d’agents antioxydants,s’il y a lieu | * Méthodes de démontage des composantes (connecteurs, parties mobiles)
* Finis de surface du moule
* Procédures de nettoyage d’un moule
* Effets de l’humidité sur les moules
* Méthodes de polissage mineur
* Gamme et caractéristiques des produits de nettoyage et d’agents antioxydants
* Procédures et méthodes d’utilisation des produits de graissage et des agents antioxydants
* SIMDUT (SGH)
* Normes HACCP
 | * Application des méthodes de démontage du moule et des composantes
* Identification des produits de graissageet d’anti-oxydation
* Application des procédures et des méthodes de graissage et de polissage
* Application du SIMDUT (SGH)
* Application des contraintes des normes HACCP
 | * Fonctionnement adéquat du moule et des composantes
* Application adéquate des procédures de graissage et d’anti-oxydation des points critiques
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| 6.4 Fermer le moule et installer la barrure | * Caractéristiques des barrures
* Méthodes d’installation des barrures
* Méthodes de fermeture en basse pression
* Règles de santé et de sécurité
 | * Identification et repérage des barrures
* Application des méthodes d’installation des barrures
 | * Repérage du type et de l’emplacement des barrures et utilisation appropriée
 |
| 6.5 Effectuer la manutention de charges | * Caractéristiques et techniques d’utilisation des outils de démontage et des équipements de levage
 | * Utilisation des outils de démontage et des équipements de levage
 | * Manutention adéquate des charges
 |
| 6.6 Enlever l’alimentation en air, électricité et hydraulique, si besoin, selon les propriétés du moule | * Composantes d’un moule d’injection (particularités du moule à démonter et des séquences)
* Règles de santé et de sécurité
* Méthodes d’arrêt de la pompe hydraulique auxiliaire
 | * Application des modes de débranchement, des circuits hydrauliques, pneumatiques et électriques présents
 | * Débranchement respectant le mode de fonctionnement du moule
 |
| 6.7 Mettre en place un dispositif de retenue, enlever les brides, sortir le moule de la presse et l’entreposer | * Caractéristiques et techniques d’utilisation des outils de démontage et des équipements de levage
* Procédures internes de rangement
* Effets de l’humidité sur les moules
* Procédures d’opération des équipements de manutention et d’utilisation des dispositifs de retenue (chariots élévateur, ponts roulant, transpalettes, palans à chaîne ou électriques)
* Procédures de sortie du moule (protection de colonnes, enlèvement de tiges d’éjection)
* Règles de santé et sécurité
 | * Utilisation sécuritaire des outils de démontage
* Rangement du matériel
* Application des méthodes d’opération (manœuvres) des équipements de manutention
* Application des procédures de rangement internes
 | * Démontage sécuritaire et efficace
* Transport sécuritaire du moule et rangement à l’endroit approprié
 |
| 6.8 Enlever, nettoyer et inspecter les équipements périphériques | * Gamme, caractéristiques et modes de fonctionnement des équipements périphériques et de leurs composantes (chauffes-eau, granulateurs, convoyeurs, séchoirs, pompes hydrauliques auxiliaires, etc.).
* Procédures de démontage et de nettoyage
* Règles de santé et de sécurité
 | * Respect des modes d’opération sécuritaire des équipements périphériques
* Application des procédures de démontage, de fermeture des séchoirs, de nettoyage et d’inspection
 | * Démontage sécuritaire et efficace des équipements périphériques
* Maintien en bon état des composantes
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| 6.9 Compléter les fiches de suivi | * Fiches d’identification du moule
* Outils et normes internes de suivi des entretiens du moule (fréquence, etc.)
 | * Utilisation des fiches d’identification
* Consignation des informations et application des normes internes de suivi d’entretien des moules
 | * Informations claires sur les travaux d’entretien effectués
* Respect des normes internes
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 7 : Effectuer l’entretien mineur des machines et des équipements périphériques** |
| 7.1 Vérifier le fonctionnement des machines et des équipements périphériques | * Composantes de la machine d’injection
* Éléments d’examen visuel d’une machine et des périphériques (pertes de liquide, usure, frottements, etc.)
* Procédures internes de fréquence et de méthodes de graissage
* SIMDUT (SGH)
 | * Observations visuelles de l’apparition d’anomalies
* Observations auditives de l’apparition d’anomalies
* Applications internes de fréquence et de méthodes de graissage
* Application du SIMDUT (SGH)
 | * Observations pertinentes

de l’apparition de problèmes* Respect des procédures de graissage
 |
| 7.2 Repérer et solutionner efficacement les troubles mineurs sur les machines à injection et les équipements périphériques | * Composantes de la machine d’injection et des équipements périphériques
* Méthodes de résolution de problèmes
* Caractéristiques et modes de fonctionnement de l’outillage (ex. multimètres)
* Modes d’évaluation et de remplacement des composantes sur la machine à injection (bandes chauffantes, interrupteurs, composantes hydrauliques, etc.) et les périphériques (couteaux, filtres, courroies, etc.)
* Règles de santé et de sécurité
 | * Application de méthodes de résolution de problèmes
* Application sécuritaire des méthodes de remplacement des composantes
* Utilisation appropriée de l’outillage
 | * Réparation mineure exécutée avec succès
 |
| 7.3 Effectuer l’entretien préventif mineur des machines à injection | * Méthodes d’entretien préventif
* Calendrier d’entretien préventif
* Composantes de la machine d’injection et des équipements périphériques
* Méthodes de résolution de problèmes
* Caractéristiques et modes de fonctionnement de l’outillage (ex. multimètres)
* Modes d’évaluation et de remplacement des composantes sur la machine à injection (bandes chauffantes, interrupteurs, composantes hydrauliques, etc.) et les périphériques (couteaux, filtres, courroies, etc.)
* Règles de santé et de sécurité
 | * Application de méthodes de résolution de problèmes
* Application sécuritaire des méthodes d’entretien des machines à injection
* Utilisation appropriée de l’outillage
 | * Entretien préventif mineur exécuté avec succès
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| 7.4 Nettoyer et entretenir ses aires de travail | * Instructions et procédures de nettoyage des aires de travail
* Produits et accessoires de nettoyage
* Procédures de rangement
* Règles de santé et sécurité
* SIMDUT (SGH)
 | * Application des procédures dans le nettoyage de ses aires de travail
* Utilisation adéquate des produits et des équipements requis
* Application des procédures de rangement
* Application des règles de santé et sécurité et du SIMDUT (SGH)
 | * Aires de travail propres, rangées et sécuritaires
* Respect des règles de santé et sécurité
 |
| 7.5 Compléter les fiches de suivi | * Fiches d’identification de la machine
* Outils et normes internes de suivi des entretiens de la machine et des périphériques (fréquences, etc.)
 | * Utilisation des fiches d’identification
* Consignation des informations et application des normes internes de suivi d’entretien des machines et des périphériques
 | * Informations claires sur les travaux d’entretien effectués
* Respect des normes internes
 |
| **TÂCHE 8 : Participer aux essais effectués sur les nouveaux moules** |
| 8.1 Participer aux essais effectués sur les nouveaux moules | * Lecture de plans et devis
* Composantes d’un moule d’injection (particularités du moule et de ses séquences)
* Procédures d’installation du moule
* Procédures de départ de la machine
* Connaissance des paramètres de moulage
* Procédures d’arrêt de la machine
* Cadre de développement des standards de production
* Principes de travail d’équipe
* Méthodes d’optimisation
 | * Interprétation des plans et devis
* Application des procédures d’installation, de départ et d’arrêt
* Utilisation et distinction des paramètres de moulage
* Développement des standards de production internes
 | * Production de premières pièces respectant les normes de qualité
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES****THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES****PRATIQUES** | **CRITÈRES DE****PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 9 : Accorder un support technique aux opérateurs dans la réalisation de leur travail** |
| 9.1 Assurer un soutien technique auprès des opérateurs dans l’opération des presses à injection | * Connaissance des outils internes d’instructions de travail
* Connaissance approfondie du procédé de moulage par injection
* Connaissance sur l’inspection et l’assurance qualité pour répondre aux besoins du client
* Processus de communication
* Relations interpersonnelles
 | * Processus de communication et relations interpersonnelles
* Coaching de développement
* Correction des défauts sur une pièce
 | * Disponibilité d’un encadrement technique pour les opérateurs dans l’opération des équipements
 |