***Monteur ajusteur / Technicien en injection plastique***

*Ceci est la version courte du profil de compétences.*

*La version complète est disponible sur le site de www.plasticompetences.ca*

| **Tâches du monteur** |
| --- |
| **Tâches** | **Sous-tâches** |
| **1. Préparer son travail** | 1.1 Préparer son travail | 1.2 S’assurer que le moule est en condition | 1.3 S’assurer de la disponibilité de la matière première | 1.4 S’assurer de la disponibilité des équipements auxiliaires |
| 1.5 Vérifier la procédure de cadenassage indiquée et l’appliquer s’il y a lieu | 1.6 Vérifier le conditionnement de la matière première | 1.7 Amorcer le temps de préchauffage des équipements de production si requis |  |
| **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 | 2.2 Transporter et manipuler le moule avec soin | 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 | 2.4 Raccorder les systèmes d’éjection |
| 2.5 Raccorder et valider les systèmes d’alimentation d’eau, hydrauliques, électriques, et pneumatiques | 2.6 Installer les équipements périphériques | 2.7 Ajuster l’ouverture et la fermeture de la presse à injection |  |
| **Tâches de l’ajusteur** |
| **3. Effectuer les départs de production** | 3.1 Planifier son travail | 3.2 Revêtir les équipements de protection individuelle en s’assurant de leur conformité et de leur entretien | 3.3 Sélectionner, vérifier, préparer et entretenir les outils et le matériel nécessaires selon les besoins de la production et les exigences de sécurité | 3.4 Changer les paramètres et l’outillage (organe de préhension) de la robotique et l’entrée en séquence |
| 3.5 Régler les paramètres de moulage selon l’ajustement initial prévu | 3.6 Démarrer la production | 3.7 S’assurer de la conformité des produits finis au départ de production selon les normes de qualité établies |  |
| **4. Optimiser le procédé** | 4.1 Améliorer les temps de cycle | 4.2 Repérer, analyser et solutionner efficacement les problèmes de moulage | 4.3 Compléter les feuilles de paramètres | 4.4 Vérifier et améliorer l’aménagement fonctionnel et l’ergonomie du poste |
| **5. Effectuer les arrêts de production** | 5.1 Appliquer les méthodes d’arrêt de la production | 5.2 S’assurer de l’identification de la matière restante |  |  |
| **6. Effectuer le démontage du moule et des équipements périphériques** | 6.1 Fermer l’alimentation en eau et purger le moule | 6.2 Inspecter l’état des composantes et aviser son supérieur en cas de besoin d’entretien ou de réparation majeure | 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 | 6.4 Fermer le moule et installer la barrure |
| 6.5 Effectuer la manutention de charges | 6.6 Enlever l’alimentation en air, électricité et hydraulique, si besoin, selon les propriétés du moule | 6.7 Mettre en place un dispositif de retenue, enlever les brides, sortir le moule de la presse et l’entreposer | 6.8 Enlever, nettoyer et inspecter les équipements périphériques |
| 6.9 Compléter les fiches de suivi |  |  |  |
| **7. Effectuer l’entretien mineur des machines et des équipements périphériques** | 7.1 Vérifier le fonctionnement des machines et des équipements périphériques | 7.2 Repérer et solutionner efficacement les troubles mineurs sur les machines à injection et les équipements périphériques | 7.3 Effectuer l’entretien préventif mineur des machines à injection | 7.4 Nettoyer et entretenir ses aires de travail |
| 7.5 Compléter les fiches de suivi |  |  |  |
| **8. Participer aux essais effectués sur les nouveaux moules** | 8.1 Participer aux essais effectués sur les nouveaux moules |  |  |  |
| **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 |  |  |  |