



*Secteur de l’injection des plastiques*

**Journalier / Opérateur**

# Fonction de travail :

Le journalier ou l’opérateur contrôle la conformité des produits aux exigences de qualité en surveillant et en inspectant le processus.

**Rôles et responsabilités :**

**Profil de la fonction de travail – Journalier/Opérateur –2020**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 1 : Collaborer à la surveillance et l’inspection du processus** | | | |
| 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 et sécurité, et des normes environnementales * Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle * Caractéristiques et techniques d’utilisation des outils à main :  couteaux, ébavureurs, etc. * Caractéristiques et emplacement du matériel : matières, boîtes, étiquettes, etc. * Produits de nettoyage et de lubrification * SIMDUT (SGH) | * Consultation et compréhension des instructions de travail * Compréhension du système de base pour la planification interne * Définition des défauts de fabrication * 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 | * 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 |
| 1.2 Surveiller les presses à injection, rassembler et trier les pièces à la sortie de la presse à injection et signaler les non-conformités | * Méthodes de contrôle visuel de la qualité des pièces et des défauts de moulage pour le produit fabriqué * Règles de santé et sécurité (ergonomie  et travail répétitif) | * Application des méthodes de surveillance de la presse à injection et d’inspection visuelle des pièces * Application des règles de santé  et sécurité * Signalement des non-conformités | * Respect des méthodes d’inspection visuelle sur la détection de défauts apparents * Respect des règles de santé  et sécurité en lien avec l’ergonomie et le travail répétitif |
| 1.3 Détecter l’apparition d’anomalies sur la presse (bruits, odeurs, fuites) | * Étapes du cycle de moulage * Fonctions de base des caractéristiques  et du mode de fonctionnement des presses à injection et des périphériques utilisés dans le moulage * Connaissances des mesures de sécurité reliées aux circuits (hydrauliques, pneumatiques et électriques) | * Reconnaissance des étapes du cycle du moulage * Application des procédures d’utilisation des presses à injection et des périphériques * Application des mesures de sécurité en hydraulique, pneumatique et électrique | * Maintien du rendement adéquat des presses à injection * Identification hâtive des problèmes |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 1.4 Effectuer les arrêts de production | | * Procédures d’arrêt * Procédures d’arrêt d’urgence * Fonctions de base sur le tableau de commandes manuelles de la presse à injection * Règles de santé et sécurité lors des arrêts selon la matière moulée | * Application des procédures d’arrêt selon la matière moulée * Application des règles de santé et sécurité lors des arrêts | | * Respect des procédures d’arrêt * Respect des règles de santé et sécurité lors des arrêts |
| 1.5 Remettre en marche la presse à injection pour des situations de départ simples | | * Procédures de remise en marche  selon la matière moulée * Fonctions de base sur le tableau  de commandes manuelles de la presse à injection * Connaissance des règles de santé et sécurité | * Application des procédures de remise en marche selon la matière moulée * Application des règles de santé et sécurité | | * Respect des procédures de remise en marche * Respect des règles de santé et sécurité |
| 1.6 Effectuer des opérations sur la presse à injection au besoin | | * Connaissance du fonctionnement  de la presse à injection * Fonctions de base sur le tableau de commandes manuelles de la presse à injection * Connaissance des règles de santé et sécurité * Connaissance du cycle de moulage | * Connaissance des manœuvres | | * Respect des procédures,  du délai et des cadences  de production |
| 1.7 Nettoyer et entretenir son aire 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 son aire de travail * Utilisation adéquate des produits  et des équipements requis * Application des procédures  de rangement * Application des règles de santé  et sécurité | | * Aire de travail propre, rangée et sécuritaire * Respect des règles de santé  et sécurité |
| 1.8 Remplir les rapports de production | | * Procédures de suivi interne de la production (écrit, informatisé) | * Application de la procédure interne de suivi pour remplir les rapports de production | | * Pertinence et uniformité des rapports de production |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 2 : Réaliser des opérations secondaires sur la pièce** | | | | | |
| 2.1 Préparer son travail | | * Connaissances de base sur le système de planification interne * Instructions de travail :   - bon de commande  - tableau de production  - planification informatisée  - production en continu   * Communications verbales (notions de communication) * Connaissances des règles de santé et sécurité, et des normes environnementales * Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle * Caractéristiques et techniques d’utilisation des outils à main : couteaux, ébavureurs, etc. * Caractéristiques et emplacement du matériel : matières, boîtes, étiquettes, etc. * Produits de nettoyage et de lubrification * SIMDUT (SGH) | * Consultation et compréhension des instructions de travail * Compréhension du système de base pour la planification interne * Définition des défauts de fabrication * 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 | * 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 | |
| 2.2 Contrôler visuellement la qualité des pièces | | * Méthodes et procédures de contrôle visuel de la qualité des pièces * Critères de conformité du client * Connaissances des défauts de moulage | * Application des méthodes de contrôle de la qualité * Application des connaissances des défauts de moulage * Signalement des non-conformités | * Respect rigoureux des normes du client (interprétation juste) * Respect des méthodes de contrôle de la qualité | |
| 2.3 Trier les pièces et les placer dans les espaces appropriés | | * Instructions et procédures de travail dans le rangement des pièces et de la disposition des rejets * Défauts de moulage | * Application des instructions et procédures de travail dans le rangement des pièces et la disposition des rejets | * Respect des instructions et des procédures de travail | |
| 2.4 Ébavurer et effectuer la finition des pièces s’il y a lieu | | * Caractéristiques et techniques d’utilisation de l’outillage et des équipements d’ébavurage * Règles de santé et sécurité | * Application des techniques d’ébavurage et de finition | * Finition adéquate des pièces * Respect des règles de santé  et de sécurité | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 2.5 Granuler les rejets | * Caractéristiques et techniques d’utilisation de l’outillage des équipements de granulation * Instructions et procédures de travail dans la granulation des rejets * Connaissances sur l’identification et l’entreposage de la matière broyée * Règles de santé et sécurité | * Application des instructions et procédures de travail dans la granulation des rejets * Utilisation appropriée et nettoyage des outils et équipements * Entreposage des rejets * Application des règles de santé et sécurité | * Respect des instructions et procédures de travail dans la granulation des rejets, l’identification et l’entreposage de la matière broyée * Respect des normes de propreté  du granulateur * Respect des règles de santé et sécurité |
| 2.6 Assembler les composantes d’un produit selon des méthodes de montage, collage, soudage ou autres | * Instructions de travail * Méthodes et techniques d’assemblage * Caractéristiques et techniques d’utilisation des outils et équipements utilisés en assemblage (perceuses, soudeuses à l’ultrason, outils à main, etc.) * Règles de santé et sécurité | * Instructions de travail * Application des méthodes d’assemblage * Utilisation sécuritaire des outils et équipements d’assemblage * Application des règles de santé  et sécurité | * Assemblage conforme aux instructions de travail * Respect des méthodes d’assemblage * Respect des règles de santé et sécurité |
| 2.7 Imprimer sur les produits | * Instructions et procédures de travail reliées à l’impression * Caractéristiques et techniques d’utilisation de l’outillage et des équipements d’impression : - *Pad printing* (impression par tampon) - *Hot stamping* (estampage à chaud) * Identification des papiers à imprimer * Caractéristiques des produits de nettoyage * Règles de santé et sécurité * SIMDUT (SGH) | * Application des instructions et des procédures d’impression * Application des procédures de nettoyage * Utilisation sécuritaire et appropriée des outils et équipements d’impression * Utilisation et choix approprié des papiers à imprimer * Application des règles de santé  et sécurité | * Respect des instructions et des procédures d’impression * Respect de la qualité de l’impression selon le devis * Respect des règles de santé et sécurité |
| 2.8 Étiqueter les pièces, vérifier la date et les placer dans les espaces prévus pour la prochaine étape de fabrication | * Instructions et procédures de travail pour la pose des étiquettes * Notions de base sur le système d’inventaire et la codification interne * Notions sur le système de dateur et la traçabilité des lots fabriqués | * Application des méthodes de pose des étiquettes et de vérification des dates * Utilisation du dateur | * Étiquetage et date adéquats correspondant au produit et au client * Respect des méthodes de pose selon les exigences établies |
| 2.9 Nettoyer et entretenir son aire 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 son aire de travail * Utilisation adéquate des produits et des équipements requis * Application des procédures de rangement * Application des règles de santé  et sécurité | * Aire de travail propre, rangée et sécuritaire * Respect des règles de santé et sécurité |
| **TÂCHE 3 : Contrôler la qualité des pièces fabriquées et assemblées** | | | |
| 3.1 Préparer son travail | * Connaissances de base sur le système de planification interne * Instructions de travail : - bon de commande - tableau de production - planification informatisée - production en continu * Communications verbales (notions de communication) * Connaissances des règles de santé et sécurité, et des normes environnementales * Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle * Caractéristiques et techniques d’utilisation des outils à main : couteaux, ébavureurs, etc. * Caractéristiques et emplacement du matériel : matières, boîtes, étiquettes, etc. * Produits de nettoyage et de lubrification * SIMDUT (SGH) | * Consultation et compréhension des instructions de travail * Compréhension du système de base pour la planification interne * Définition des défauts de fabrication * 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 | * 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 |
| 3.2 Inspecter visuellement les pièces | * Méthodes d’inspection et d’identification des différents défauts décelables par l’observation visuelle | * Application des méthodes d’inspection et identification des défauts par l'observation visuelle * Signalement des non-conformités | * Respect de la qualité de l’état des produits selon le devis, ou par comparaison avec une pièce de référence |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 3.3 Mesurer les pièces à l’aide de gabarits et/ou d’instruments de mesure | * Instructions et procédures de travail pour la vérification dimensionnelle des pièces * Lecture de plans * Systèmes de mesure (métrique, impérial) * Caractéristiques et techniques d’utilisation des différents instruments de mesure de précision : - micromètre intérieur, extérieur - pied à coulisse - trusquin de hauteur - comparateur optique - rudosimètre - Go No/Go, etc. | * Application des méthodes et procédures de travail pour la vérification dimensionnelle * Interprétation des plans des pièces * Utilisation appropriée des instruments de mesure dans les systèmes métrique et impérial | * Respect de la qualité dimensionnelle des pièces selon les plans approuvés * Respect dans l’entretien, l’utilisation et l’entreposage des instruments de mesure |
| 3.4 Compléter les rapports et les fiches de contrôle | * Fiches de suivi et de contrôle de la production * Notions de base sur le système de suivi de la production (écrit, informatisé) | * Utilisation appropriée des fiches de suivi et de contrôle de la production * Utilisation du système de suivi de la production (niveau de base) | * Informations consignées claires et pertinentes |
| **TÂCHE 4 : Emballer les pièces** | | | |
| 4.1 Préparer son travail | * Connaissances de base sur le système de planification interne * Instructions de travail : - bon de commande - tableau de production - planification informatisée - production en continu * Communications verbales (notions de communication) * Connaissances des règles de santé et sécurité, et des normes environnementales * Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle * Caractéristiques et techniques d’utilisation des outils à main : couteaux, ébavureurs, etc. * Caractéristiques et emplacement du matériel : matières, boîtes, étiquettes, etc. * Produits de nettoyage et de lubrification * SIMDUT (SGH) | * Consultation et compréhension des instructions de travail * Compréhension du système de base pour la planification interne * Définition des défauts de fabrication * 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 | * 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 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 4.2 Prendre connaissance des schémas d’emballage | * Méthodes et procédures d’emballage * Schémas d’emballage selon les instructions de travail | * Interprétation des méthodes et des schémas d’emballage | * Interprétation juste des schémas d’emballage et des exigences du client |
| 4.3 S’assurer des quantités requises selon les schémas | * Caractéristiques et techniques d’utilisation des équipements de pesée et de décompte * Connaissances mathématiques (règle de trois) | * Utilisation des équipements (balance, calculatrice) * Application des méthodes de pesée et de décompte * Application de formules mathématiques | * Justesse de quantité selon le devis du client |
| 4.4 Ranger les pièces dans les boîtes, emballer et étiqueter les boîtes complétées | * Méthodes et procédures d’emballage  et d’étiquetage * Schémas d’emballage et d’étiquetage | * Application des méthodes d’emballage selon le schéma requis * Utilisation adéquate du matériel selon le schéma : rubans, courroies (quantité et emplacement) * Application des méthodes d’étiquetage | * Emballage et étiquetage respectant le devis du client |