

*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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **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 procéduresde remise en marche
* Respect des règlesde santé et sécurité
 |
| 1.6 Effectuer des opérations sur la presseà 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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **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 piècess’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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **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 santéet 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 produitet 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 santéet 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 équipementsde 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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 3.3 Mesurer les pièces à l’aide de gabaritset/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 etles 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 équipementsde sécurité
* Sélection du matériel nécessaire
* Évaluation de l’état de l’outillage
* Entretien et nettoyage des outils
 | * Identification claire du travailà effectuer
* Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies
* Respect du processus de travail établi
* Choix approprié des outilset du matériel
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 4.2 Prendre connaissancedes schémas d’emballage | * Méthodes et procédures d’emballage
* Schémas d’emballage selon lesinstructions de travail
 | * Interprétation des méthodes et des schémas d’emballage
 | * Interprétation juste des schémas d’emballage et des exigencesdu client
 |
| 4.3 S’assurer des quantités requisesselon 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
 |