

*Secteur de l’injection des plastiques*

**Responsable de l’alimentation des matières de production ou responsable des matières premières**

# Fonction de travail :

Le responsable de l’alimentation des matières de production contribue au maintien de la production :

* alimente les postes de travail en fournitures et en matières
* nettoie et/ou opère des équipements périphériques
* remplace l’opérateur et assiste le monteur-ajusteur

**Rôles et responsabilités :**

**Profil de la fonction de travail – Responsable de l’alimentation des matières de production –2020**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 1 : Approvisionner les postes de travail en matières premières et autres fournitures** |
| 1.1 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
* 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 Vérifier les bons de commande, déterminer les matières premières et autres fournitures requises aux différents postes de travail et aux presses à injection | * Système de planification interne de la production (bon de commande)
* Système d’inventaire et de rangement des matières premières et autres fournitures (matériel d’assemblage, d’emballage, d’étiquetage, etc.)
 | * Application du système de planification interne
* Utilisation et mise à jour du système d’inventaire de matières premières et autres fournitures
 | * Identification précise des matières premières et des fournitures requises
* Respect des priorités de production
* Respect du système de planification
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 1.3 Vérifier la recette, sélectionner la matière première, le colorant, les additifs et calculer les quantités requises | * Instructions de travail et du cahierde charges
* Critères de différenciation des matières premières, additifs et colorants
* Techniques de préparation des recettes
* SIMDUT (SGH)
* Connaissance de base en mathématique (pourcentages, règle de trois)
 | * Application des instructions de travail, du cahier de charges (% regranulé) et des techniques de préparation
* Identification appropriée des matières premières, colorants et additifs
* Application des calculs de pourcentages et de la règle de trois
 | * Utilisation de la bonne recette
* Respect des instructions de travail et des méthodes de travail
 |
| 1.4 Préparer la matière première avant sa mise en production  | * Identification et connaissance des caractéristiques des matières premières
* Fiches techniques des matières premières
* Techniques de préparation (fonctionnement du mélangeur, temps de malaxage)
* Caractéristiques et techniques d’utilisation des instruments de mesure (balances, etc.)
* 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
* Application des instructions et des procédures de mélange et de séchage
* Utilisation adéquate des instruments de mesure
* Utilisation sécuritaire de l’équipement de mélange et de séchage
* Procédures d’opération des équipements de manutention : chariots élévateurs, transpalettes, etc.
 | * Préparation adéquate de la matière première pour le procédé
* Respect des méthodes de préparation et de séchage
 |
| 1.5 Distribuer la matière première et les fournitures aux différents postes de travail | * Outillages et équipements d’alimentation (système de vacuum)
* Bon de commande
* Méthodes de manutention (transpalettes, chariots élévateurs)
* Règles de santé et sécurité
* Notions de communication et de relations interpersonnelles
 | * Utilisation adéquate du système de bons de commande
* Utilisation sécuritaire de l’équipement d’alimentation et de manutention
* Application de notions de communication et de relations interpersonnelles
 | * Alimentation adéquate des postes de travail sans rupture de stock
* Respect des règles de santé et sécurité
* Échanges respectueux avec les autres travailleurs
 |
| 1.6 Ranger la matière première, les additifs et les colorants  | * Critères de différenciation des matières premières, additifs et colorants
* Matières premières recyclables ou non
* Procédures de rangement
* SIMDUT (SGH)
 | * Identification appropriée des matières premières, additifs et colorants
* Application des procédures de rangement
* Application du SIMDUT (SGH )
 | * Respect des instructions de travail et des procédures établies pour le rangement des matériaux
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 1.7 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
 |
| 1.8 Comptabiliser les sorties dans l’inventaire | * Système de contrôle de l’inventaire (manuel, informatisé)
 | * Application du système de contrôle de l’inventaire (manuel, informatisé)
 | * Respect rigoureux de l’exactitude des inventaires :- matières premières- autres fournitures
 |
| **TÂCHE 2 : Nettoyer les équipements périphériques** |
| 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 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.
* SIMDUT (SGH)
 | * 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 équipementsde sécurité
* Sélection du matériel nécessaire
* Évaluation de l’état de l’outillage
 | * Identification claire du travail à effectuer
* Respect des règles de santé et sécurité établies
* Respect du processus de travail établi
* Choix approprié des outils etdu matériel
 |
| 2.2 Mettre l’équipement périphérique hors tension | * Caractéristiques et modes de fonctionnement des équipements périphériques (granulateurs, séchoirs, mélangeurs, chauffe-eau, pompes hydrauliques, etc.)
* Procédures d’arrêt des équipements
* Procédures de cadenassage
* Règles de santé et sécurité
 | * Application des règles de santé et sécurité et des procédures d’arrêt des équipements périphériques
 | * Respect des règles de santé et sécurité, et des procédures d’arrêt des équipements
 |
| 2.3 Désassembler les pièces mobiles | * Caractéristiques et modes de fonctionnement des composantes des équipements périphériques
* Étapes et procédures de démontage des équipements périphériques
* Outillage requis (outils à main)
* Règles de santé et sécurité
 | * Application des étapes et procéduresde démontage des équipements
* Utilisation de l’outillage approprié
 | * Respect des étapes et des procédures de démontage en utilisant sécuritairement l’outillage approprié
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 2.4 Effectuer le nettoyage des équipements périphériques et des composantes | * Procédures de nettoyage des équipements périphériques
* Outillage requis (ex. aspirateurs, brosses)
* Gamme et caractéristiques des produits de nettoyage et de lubrification
* Mode d’évaluation de l’état des composantes
* Règles de santé et sécurité
* SIMDUT (SGH)
 | * Utilisation de l’outillage approprié
* Utilisation sécuritaire des produits nettoyants et lubrifiants
* Application du SIMDUT (SGH)
* Application des modes d’évaluation de l’état des composantes
 | * Respect des normes de propreté et de salubrité dans le nettoyage des équipements périphériques
 |
| 2.5 Remonter les pièces mobiles | * Caractéristiques et modes de fonctionnement des composantes des équipements périphériques
* Étapes et procédures de montage des équipements périphériques
* Connaissance sur l’outillage requis
* Règles de santé et sécurité
 | * Application des étapes et procédures de montage des équipements
* Utilisation de l’outillage approprié
* Application des règles de santé et sécurité
 | * Fonctionnement adéquat de l’équipement périphérique
 |
| 2.6 Mettre en fonction ou entreposer aux endroits prévus | * Procédures de démarrage des équipements
* Procédures d’entreposage des équipements
* Règles de santé et sécurité
 | * Application des règles de santé et sécurité sur le redémarrage des équipements périphériques
* Application des procédures et méthodes d’entreposage des équipements
 | * Respect des règles de santé et sécurité sur le redémarrage des équipements
* Respect des procédures et des méthodes d’entreposage des équipements
 |
| 2.7 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
 |
| **TÂCHE 3 : Granuler les rejets** |
| 3.1 Sélectionner le granulateur approprié d’après la nature des rejets | * Caractéristiques et modes de fonctionnement de l’outillage et des équipements de granulation
* Critères de différenciation des matières premières
* Règles de santé et sécurité
 | * Détermination du granulateur approprié
* Application des règles de santé et sécurité
 | * Choix approprié du granulateur d’après la nature des rejets
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 3.2 Granuler les rejets | * Instructions et procédures de travaildans la granulation des rejets
* Caractéristiques et mode de fonctionnement des granulateurs
* Connaissance sur l’identification de la matière première granulée
* Règles de santé et sécurité
 | * Application des méthodes et procédures de granulation
* Utilisation sécuritaire du granulateur
* Application des règles de santé et sécurité
 | * Granulation adéquatedes matières
* Respect des règles de santéet sécurité
 |
| 3.3 Ramasser, ensacher, identifier et entreposer la matière granulée | * Connaissance sur l’identification de la matière première granulée
* Méthodes et procédures d’ensachage et d’identification de la matière granulée
* Méthodes et procédures d’entreposage
 | * Application des méthodes et procédures d’ensachage, d’identification et d’entreposage de la matière granulée
 | * Récupération maximaledes rejets
* Ré-utilisation de la matière granulée immédiatement dans la production en cours
 |
| 3.4 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 etdes équipements requis
* Application des procéduresde 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
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 4 : Assister les monteurs ajusteurs** |
| 4.1 Collaborer au montage ou au démontage des moules | * Notions de base sur les caractéristiques et le mode de fonctionnement des moules et des presses à injection
* Notions de base du mode de fonctionnement du panneau de contrôle d’une presse à injection
* Instructions et procédures de montage et démontage d’un moule
* Procédures d’opération des équipements de manutention pour le transport et la manipulation des moules
* Méthodes d’entreposage des moules
* Règles de santé et sécurité
 | * Interprétation des consignes dans l’application de la séquence d’installation et d’enlèvement du moule
* Application des méthodes d’opération des équipements de manutention
 | * Respect des consignes des monteurs ajusteurs
 |
| 4.2 Collaborer à l’installation et à l’ajustement des équipements périphériques | * Notions de base sur les caractéristiqueset le mode de fonctionnement des équipements périphériques **(**chauffe-eau, granulateurs, convoyeurs, séchoirs, pompes hydrauliques auxiliaires, boîtes de chauffage, etc.)
* Méthodes et procédures d’installation et d’ajustement des équipements périphériques
* Règles de santé et sécurité
 | * Respect des modes d’opération sécuritaire des équipements périphériques
* Interprétation des consignes dans l’application des procédures d’installation et d’ajustement des équipements périphériques
* Application des règles de santé et sécurité
 | * Respect des consignes des monteurs ajusteurs
 |