



*Secteur du rotomoulage*

**Assembleur**

# Fonction de travail :

L’assembleur vérifie la conformité des produits et en assure l’assemblage en fonction du bon de travail.

**Rôles et responsabilités :**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | | | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** | | |
| **TÂCHE 1 : Préparer le matériel et les outils pour l’assemblage** | | | | | | | |
| 1.1 Préparer son travail | | | * Connaissance de base du système  de planification interne * Communication verbale (notions de communication) * Instructions de travail : – bon de commande – tableau de production – planification informatisée – production en continu * 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 * Caractéristiques et emplacement du matériel : matières, boîtes, étiquettes, etc. * Produits de nettoyage et de lubrification * SIMDUT | * Compréhension du système de base de la planification interne * Définition des défauts de fabrication * Port adéquat des équipements de protection individuelle * Utilisation adéquate des équipements de sécurité * Capacité à travailler efficacement en équipe * Sélection du matériel nécessaire * Évaluation de l’état de l’outillage * Entretien et nettoyage des outils * Remplacement du matériel défectueux, si nécessaire | * Identification claire du travail à effectuer * Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies * Équipe efficace * Choix approprié des outils et du matériel | | |
| 1.2 Prendre connaissance du bon de travail et des procédures de finition | | | * Instructions de travail : – bon de commande – procédures de finition | * Consultation et compréhension des instructions de travail | * Respect des directives de travail | | |
| 1.3 Contrôler visuellement les 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 d’inspection et identification des défauts par l’observation visuelle * 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 | | |
| **SOUS-TÂCHES** | | | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** | | |
| **TÂCHE 2 : Procéder à l’assemblage du produit** | | | | | | | |
| 2.1 Effectuer les opérations d’assemblage selon le bon de travail | | * Caractéristiques et techniques d’utilisation de l’outillage et des équipements de finition * Connaissances des règles de santé et de sécurité | | * Application des techniques d’assemblage | | * Identification claire du travail  à effectuer * Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies * Assemblage adéquat des produits | |
| 2.2 Imprimer sur les produits | | * Instructions de travail * Caractéristiques et techniques d’utilisation de l’outillage et des équipements d’impression (tampographie, estampage à chaud) * Identification des papiers à imprimer * Caractéristiques des produits de nettoyage * Règles de santé et de sécurité * SIMDUT | | * 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 de 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 de sécurité | |
| 2.3 Identifier les produits | | * Instructions et procédures de travail pour la pose des étiquettes * Notions de base sur le système d’inventaire et de codification interne * Notions sur le système de traçabilité des lots fabriqués | | * Application des méthodes d’identification des produits | | * Étiquetage conforme correspondant au produit et au client * Respect des méthodes d’identification selon les exigences établies | |
| 2.4 Remplir les rapports de finition et dresser la liste des non-conformités | | * Instructions pour la complétion des fiches de suivi et de contrôle de la production * Instructions pour la reconnaissance des non-conformités et les procédures internes les concernant * 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 * Application adéquate des procédures de non-conformité * Utilisation du système de suivi de la production | | * Exactitude des données | |
| 2.5 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 de sécurité * SIMDUT | | * 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 de sécurité | | * Aire de travail propre, rangée et sécuritaire * Respect des règles de santé et de sécurité | |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | | | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | | | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 3 : Emballer les produits finis** | | | | | | | |
| 3.1 Préparer son travail | * Connaissances de base du 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 | | | * 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 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 |
| 3.3 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 |
| 3.4 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 |
| 3.5 Disposer des produits non emballés selon les procédures internes | * Notions de base du système d’inventaire interne | | | * Application des procédures internes de gestion de l’inventaire et des stocks | | | * Respect des procédures internes de gestion de l’inventaire et des stocks |
| 3.6 Assurer le transfert d’information au prochain quart de travail | * Connaissance des procédures internes de production * Connaissance de base en communication | | | * Évaluation adéquate des informations utiles à transférer entre quarts de travail * Capacité à travailler en équipe | | | * Continuité des opérations assurée par une communication claire entre les quarts |
| 3.7 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 de sécurité * SIMDUT | | | * 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 de sécurité | | | * Aire de travail propre, rangée et sécuritaire * Respect des règles de santé et de sécurité |