

*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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **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 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
 |
| 3.2 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
 |
| 3.3 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
 |
| 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
 |