



*Secteur du thermoformage*

**Assistant**

# Fonction de travail :

L’assistant apporte son aide à l’opérateur lors du thermoformage et assiste ce dernier dans la conformité des produits aux exigences de qualité en surveillant et en inspectant le processus. Dans certains cas, il agit en tant qu’apprenti auprès de l’opérateur.

**Rôles et responsabilités :**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | | | | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** | | |
| **TÂCHE 1 : Préparer le matériel et les outils pour la production** | | | | | | | | |
| 1.1 Préparer son travail | | | | * Connaissance de base du 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 * 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 * Capacité à travailler efficacement en équipe * Utilisation adéquate des équipements de sécurité * 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 * Respect des directives de travail * Équipe efficace * Choix approprié des outils et du matériel | | |
| 1.2 Préparer les matières premières en vue du thermoformage | | | | * Méthodes de contrôle visuel de la qualité de la matière première * Règles de santé et sécurité (travail répétitif) * Procédures de suivi interne pour la gestion de l’inventaire des matières premières | * Application des méthodes de contrôle visuel de la qualité * Application des règles de santé  et sécurité * Capacité à travailler efficacement en équipe * Signalement des non-conformités * Exactitude des calculs | * 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 * Équipe efficace * Alimentation appropriée des postes de travail pour éviter des ruptures de stock | | |
| 1.3 Préparation de l’équipement de thermoformage | | | | * Étapes du montage et démontage des moules * Fonctions de base des périphériques utilisés dans le moulage (installation, ajustement, démontage) * Connaissances des mesures de sécurité liées aux circuits (électriques et pneumatiques) | * Reconnaissance des étapes du cycle du moulage * Application des procédures d’utilisation des périphériques * Application des mesures de sécurité en électrique et pneumatique | * Respect des directives de travail * Respect des modes d’opération de l’équipement * Repérage hâtif des problèmes | | |
| 1.4 Inspection préalable de la machine et des périphériques | | | | * Connaissances de base de la machine et de ses périphériques * Systèmes de mesure (métrique, impérial) * Caractéristiques et techniques d’utilisation des différents instruments de mesure de précision * Fonctions de base du thermocontrôleur | * Application des méthodes d’inspection de la machine et de ses périphériques * Utilisation appropriées des instruments de mesure | * Respect des normes d’utilisation de la machine et de ses périphériques | | |
| **SOUS-TÂCHES** | | | | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** | | |
| **TÂCHE 2 : Assister à la production des pièces sur une thermoformeuse** | | | | | | | | |
| 2.1 Assurer l’approvisionnement de matières premières | | * Connaissance de base du 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 de sécurité * Caractéristiques et emplacement du matériel | | | * Consultation et compréhension des instructions de travail * Compréhension du système de base pour la planification interne * Port adéquat des équipements de protection individuelle * Sélection du matériel nécessaire | | * Identification claire du travail  à effectuer * Respect des règles et des procédures de santé et sécurité établies * Respect des directives de travail * Communication efficace | |
| 2.2 Surveiller la thermoformeuse, rassembler et trier les pièces à la sortie de la thermoformeuse et signaler les non-conformités | | * 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) * Utilisation appropriée de l’équipement * Respect des méthodes de contrôle de la qualité | |
| 2.3 Détecter l’apparition d’anomalies sur la thermoformeuse (bruits, odeurs, fuites) | | * Étapes du cycle de thermoformage * Fonctions de base des caractéristiques  et du mode de fonctionnement de la thermoformeuse et de ses périphériques * Connaissance des mesures de sécurité liées aux circuits (électriques et pneumatiques) | | | * Reconnaissance des étapes du cycle de thermoformage * Application des procédures d’utilisation de la thermoformeuse et de ses périphériques * Application des mesures de sécurité en électrique et pneumatique | | * Maintien du rendement approprié de la thermoformeuse * Signalement rapide de toute anomalie ou problème | |
| 2.4 Transporter les matériaux et les outils d’une aire de travail à une autre au moyen d’une aide mécanique (chariot manuel ou autre) | | * Connaissances de base des étapes de la chaîne de production * Règles de santé et de sécurité lors des arrêts selon la matière utilisée | | | * Application des règles de santé et de sécurité lors du transport de charges * Reconnaître les étapes de la chaîne de production | | * Respect des règles de santé et de sécurité lors des arrêts * Respect des procédures de travail de la chaîne de production | |
| 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 : Assister l’opérateur dans la réalisation des opérations secondaires sur la pièce** | | | | | | | | |
| 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 * Communication verbale (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 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 repérage 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 |
| 3.3 Trier les pièces et les placer dans les espaces appropriés | * Instructions et procédures de travail dans le rangement des pièces et la disposition des rejets * Connaissance des 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 |
| 3.4 Effectuer les opérations de finition selon le bon de travail | * Caractéristiques et techniques d’utilisation de l’outillage et des équipements de finition (ébavurage, ponçage, polissage) * Caractéristiques et techniques d’application du revêtement (silicone, apprêt, etc.) * Connaissances des règles de santé et de sécurité | | | | * Application des techniques d’ébavurage et de finition * Application des techniques de revêtement | | | * Finition adéquate des pièces * Respect des règles de santé et de sécurité |
| 3.5 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 * Application des règles de santé et de sécurité | | | * Identification claire du travail à effectuer * Assemblage adéquat des produits * Respect des règles de santé et de sécurité établies |
| 3.6 Granuler les pièces non conformes | * Caractéristiques et techniques d’utilisation des équipements de granulation * Instructions et procédures de travail dans la granulation des pièces rejetées * Connaissances de la classification de la matière * Règles de santé et de sécurité | | | | * Application des instructions et procédures de travail dans la granulation des pièces non conformes * Utilisation appropriée et nettoyage des outils et équipements * Application des règles de santé et de sécurité | | | * Interprétation juste des codes de classification * Récupération maximale des résidus * Traitement adéquat des matières * Respect des normes de propreté du granulateur * Respect des règles de santé et de sécurité |
| 3.7 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 |
| 3.8 Identifier les pièces 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 du 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 de pose selon les exigences établies |
| 3.9 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 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 4 : Emballer les pièces** | | | | | | | | |
| 4.1 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 * Communication verbale (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 |
| 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 |
| 4.5 Transporter les matériaux et les outils d’une aire de travail à une autre à l’aide d’une aide mécanique (chariot manuel ou autre) | * Connaissances de base des étapes de la chaîne de production * Règles de santé et sécurité lors des arrêts selon la matière utilisée | | | | * Application des règles de santé et de sécurité lors du transport de charges * Reconnaissance des étapes de la chaîne de production | | | * Respect des règles de santé et de sécurité lors des arrêts * Respect des procédures de travail de la chaîne de production |
| 4.6 Disposer des produits non emballés selon les procédures internes | * Notions de base du système d’inventaire interne | | | | * Applications des procédures internes de gestion de l’inventaire et des stocks | | | * Respect des procédures internes de gestion de l’inventaire et des stocks |
| 4.7 Nettoyer et ranger l’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 |