**Conducteur-régleur**

**Secteur de l’extrusion**

Ceci est la version courte du profil de compétences.

La version complète est disponible sur le site de www.plasticompetences.ca



| **Tâches** | **Sous-tâches** | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1. Préparer son travail** | 1.1 Préparer son travail | 1.2 Revêtir les équipements de production individuelle en s’assurant de leur conformité et de leur entretien | 1.3 S’assurer que la filière est en bonne condition | 1.4 S’assurer de la disponibilité de la matière première |
| 1.5 Vérifier le conditionnement de la matière première | 1.6 Amorcer le temps de préchauffage des équipements de production si requis | 1.7 Procéder aux vérifications préalables et aux ajustements nécessaires sur les équipements périphériques (table de calibration, etc.) | 1.8 S’assurer de la disponibilité des équipements auxiliaires |
| 1.9 Vérifier la procédure de cadenassage indiquée et l’appliquer s’il y a lieu | 1.10 Vérifier la comptabilité filière/extrudeuse |  |  |
| **2. Effectuer le changement d’outillages et l’installation des équipements périphériques** | 2.1 Effectuer le montage des outillages (filière et périphériques) | 2.2 Adapter la filière à la production prévue en effectuant le changement des inserts, s’il y a lieu, et fixer la filière sur la machine |  |  |
| **3. Effectuer les départs de production** | 3.1 Planifier son travail | 3.2 Sélectionner, vérifier, préparer et entretenir les outils et le matériel nécessaires selon les besoins de la production et les exigences de sécurité | 3.3 Changer les paramètres et l’outillage de la robotique, et l’entrée en séquence | 3.4 Régler les paramètres d’extrusion selon l’ajustement initial prévu |
| 3.5 Démarrer la production | 3.6 S’assurer de la conformité des produits finis au départ de production selon les normes de qualité établies |  |  |
| **4. Optimiser le procédé** | 4.1 Améliorer les temps de production | 4.2 Repérer, analyser et solutionner efficacement les problèmes d’extrusion | 4.3 Remplir les feuilles de paramètres | 4.4 Vérifier et améliorer l’aménagement fonctionnel et l’ergonomie du poste |
| **5. Effectuer les arrêts de production** | 5.1 Effectuer l’arrêt de production | 5.2 S’assurer de l’identification  de la matière restante |  |  |
| **6. Effectuer le démontage de la filière et des équipements périphériques** | 6.1 Fermer l’alimentation en eau  et purger le système | 6.2 Nettoyer la filière, effectuer les réparations mineures, le graissage des composantes mécaniques et l’application d’agents antioxydants, s’il y a lieu | 6.3 Effectuer la manutention de charges | 6.4 Enlever l’alimentation en air, électricité et hydraulique, si besoin, selon les propriétés de l’extrudeuse |
| 6.5 Mettre en place un dispositif de retenue, enlever les brides, sortir la filière de la l’extrudeuse et l’entreposer | 6.6 Enlever, nettoyer et inspecter les équipements périphériques | 6.7 Remplir les fiches de suivi | 6.8 Inspecter l’état des composantes et aviser son supérieur en cas de besoin d’entretien ou de réparation majeure |
| **7. Effectuer l’entretien mineur de l’extrudeuse et des équipements périphériques** | 7.1 Vérifier le fonctionnement des machines et des équipements périphériques | 7.2 Repérer et solutionner efficacement les troubles mineurs de l’extrudeuse et des équipements périphériques | 7.3 Effectuer l’entretien préventif mineur de l’extrudeuse | 7.4 Nettoyer et entretenir ses aires de travail |
| 7.5 Remplir les fiches de suivi |  |  |  |