



*Secteur de l’extrusion*

**Journalier / Aide-opérateur**

# Fonction de travail :

Le journalier ou l’aide-opérateur vérifie la conformité des produits aux exigences de qualité en surveillant et en inspectant le processus.

**Rôles et responsabilités :**

**Profil de la fonction de travail - Journalier / Aide-opérateur – 2021**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 1 : Collaborer à la surveillance et à l’inspection du processus** | | | | |
| 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 de 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 de sécurité établies * Respect du processus de travail établi * Choix approprié des outils et du matériel |
| 1.2 Surveiller l’extrudeuse et trier les pièces à la sortie de la machine et signaler les non-conformités | * Méthodes de contrôle visuel de la qualité des pièces et des défauts d’extrusion pour le produit fabriqué * Règles de santé et de sécurité (ergonomie et travail répétitif) | * Application des méthodes de surveillance d’extrudeuse et d’inspection visuelle des pièces * Application des règles de santé  et de sécurité * Signalement des non-conformités | | * Respect des méthodes d’inspection visuelle concernant la détection de défauts apparents * Respect des règles de santé  et de sécurité en lien avec l’ergonomie et le travail répétitif |
| 1.3 Procéder aux vérifications préalables et aux ajustements nécessaires sur les équipements périphériques (ex. : table de calibration) | * Connaissance de base des fonctionnalités des périphériques * Connaissance de base des interactions entre les différents périphériques | * Reconnaissance des étapes d’ajustement | | * Usage adéquat des périphériques |
| 1.4 Détecter l’apparition d’anomalies sur l’extrudeuse (bruits, odeurs, fuites) | * Étapes du cycle d’extrusion * Fonctions de base des caractéristiques et du mode de fonctionnement de l’extrudeuse et des périphériques utilisés * Connaissances des mesures de sécurité liées aux circuits (hydrauliques, pneumatiques et électriques) | * Reconnaissance des étapes du cycle d’extrusion * Application des procédures d’utilisation de l’extrudeuse et des périphériques * Application des mesures de sécurité en hydraulique, pneumatique et électricité | | * Maintien du rendement adéquat de l’extrudeuse * Identification hâtive des problèmes |
| 1.5 Effectuer les arrêts de production | * Procédures d’arrêt * Procédures d’arrêt d’urgence * Fonctions de base sur le tableau de commandes manuelles de l’extrudeuse * Règles de santé et de sécurité lors des arrêts selon la matière utilisée | * Application des procédures d’arrêt selon la matière utilisée * Application des règles de santé et de sécurité lors des arrêts | | * Respect des procédures d’arrêt * Respect des règles de santé et de sécurité lors des arrêts |
| 1.6 Remettre en marche l’extrudeuse pour des situations de départ simples | * Procédures de remise en marche selon la matière utilisée * Fonctions de base sur le tableau de commandes manuelles de l’extrudeuse * Connaissance des règles de santé et de sécurité | * Application des procédures de remise en marche selon la matière utilisée * Application des règles de santé et de sécurité | | * Respect des procédures de remise en marche * Respect des règles de santé et de sécurité |
| 1.7 Effectuer des ajustements mineurs sur l’extrudeuse, au besoin | * Connaissance du fonctionnement de l’extrudeuse * Fonctions de base sur le tableau de commandes manuelles de l’extrudeuse * Connaissance des règles de santé et de sécurité * Connaissance du cycle d’extrusion | * Connaissance des manœuvres | | * Respect des procédures,  des délais et des cadences  de production |
| 1.8 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 |
| 1.9 Remplir les rapports de production | * Procédures de suivi interne de la production (écrit, informatisé) | * Application de la procédure interne de suivi pour remplir les rapports de production | | * Pertinence et uniformité des rapports de production |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 2 : Réaliser des opérations secondaires sur la pièce** | | | | |
| 2.1 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 de 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 de sécurité établies * Respect du processus de travail établi * Choix approprié des outils et  du matériel | |
| 2.2 Contrôler visuellement la qualité des pièces | * Méthodes et procédures de contrôle visuel de la qualité des pièces * Critères de conformité du client * Connaissances des défauts d’extrusion * Connaître les enjeux liés à la contamination de la matière | * Application des méthodes de contrôle de la qualité * Application des connaissances des défauts d’extrusion * Signalement des non-conformités | * Respect rigoureux des normes du client (interprétation juste) * Respect des méthodes de contrôle de la qualité | |
| 2.3 Procéder, s’il y a lieu, à des ajouts connexes (impression ou autre) pendant le processus d’extrusion | * Instructions et procédures de travail liées à l’impression et aux ajouts connexes * Caractéristiques et techniques d’utilisation de l’outillage et des équipements d’impression à jet d’encre * Caractéristiques des produits de nettoyage * Règles de santé et de sécurité * SIMDUT | * Application des instructions et des procédures d’impression et d’ajouts * Application des procédures de nettoyage * Utilisation sécuritaire et appropriée des outils et équipements * Application des règles de santé et de sécurité | * Respect des instructions et des procédures d’impression et de finition * Respect du devis * Respect des règles de santé et de sécurité | |
| 2.4 Trier les pièces et les placer dans les espaces appropriés | * Instructions et procédures de travail dans le rangement des pièces et de la disposition des rejets * Connaître les enjeux liés à la contamination de la matière * Connaissance des défauts d’extrusion | * 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 | |
| 2.5 Granuler les rejets | * Caractéristiques et techniques d’utilisation de l’outillage des équipements de granulation * Instructions et procédures de travail dans la granulation des rejets * Connaître les enjeux liés à la contamination de la matière * Connaissances sur l’identification et l’entreposage de la matière broyée * Règles de santé et de sécurité | * Application des instructions et des procédures de travail dans la granulation des rejets * Utilisation appropriée et nettoyage des outils et équipements * Entreposage des rejets * Application des règles de santé et de sécurité | | * Respect des instructions et procédures de travail dans la granulation des rejets, l’identification et l’entreposage de la matière broyée * Respect des normes de propreté  du granulateur * Respect des règles de santé et sécurité |
| 2.6 Assembler les composantes d’un produit selon des méthodes de montage, collage, soudage ou autres | * Instructions de travail * Méthodes et techniques d’assemblage * Caractéristiques et techniques d’utilisation des outils et équipements utilisés en assemblage (perceuses, soudeuses à l’ultrason, outils à main, etc.) * Règles de santé et sécurité | * Instructions de travail * Application des méthodes d’assemblage * Utilisation sécuritaire des outils et équipements d’assemblage * Application des règles de santé et de sécurité | | * Assemblage conforme aux instructions de travail * Respect des méthodes d’assemblage * Respect des règles de santé et de sécurité |
| 2.7 Imprimer sur les produits | * Instructions et procédures de travail liées à l’impression * 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 |
| 2.8 Étiqueter les pièces, vérifier la date 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 sur le système d’inventaire et la codification interne * Notions sur le système de dateur et la traçabilité des lots fabriqués | * Application des méthodes de pose des étiquettes et de vérification des dates * Utilisation du dateur | | * Étiquetage et date adéquats correspondant au produit et au client * Respect des méthodes de pose selon les exigences établies |
| 2.9 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 sécurité |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 3 : Contrôler la qualité des pièces fabriquées et assemblées** | | | | |
| 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 de 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 de sécurité établies * Respect du processus de travail établi * Choix approprié des outils et  du matériel |
| 3.2 Inspecter visuellement les pièces | * Méthodes d’inspection et d’identification des différents défauts décelables par l’observation visuelle | * Application des méthodes d’inspection et d’identification des défauts par l’observation visuelle * Signalement des non-conformités | | * Respect de la qualité et de l’état des produits selon le devis, ou par comparaison avec une pièce de référence |
| 3.3 Mesurer les pièces à l’aide de gabarits et/ou d’instruments de mesure | * Instructions et procédures de travail pour la vérification dimensionnelle des pièces * Lecture de plans * Systèmes de mesure (métrique, impérial) * Caractéristiques et techniques d’utilisation des différents instruments de mesure de précision : – micromètre intérieur, extérieur – pied à coulisse – trusquin de hauteur – comparateur optique – rugosimètre – Go/no go   – scans, caméras, etc. | * Application des méthodes et des procédures de travail pour la vérification dimensionnelle * Interprétation des plans des pièces * Utilisation appropriée des instruments de mesure dans les systèmes métrique et impérial | | * Respect de la qualité dimensionnelle des pièces selon les plans approuvés * Respect dans l’entretien, l’utilisation et l’entreposage des instruments de mesure |
| 3.4 Rédiger les rapports et les fiches de contrôle | * Fiches de suivi et de contrôle de la production * 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 * Utilisation du système de suivi de la production (niveau de base) | | * Informations consignées claires et pertinentes |
| **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 de 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 de 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/ou de décompte * Connaissances mathématiques (règle de trois) | * Utilisation des équipements (balance, calculatrice) * Application des méthodes de pesée et/ou 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 |