

*Secteur du rotomoulage*

**Opérateur**

# Fonction de travail :

L’opérateur contrôle la fabrication de pièces en vue du rotomoulage et s’assure de la conformité des produits aux exigences de qualité en surveillant et en inspectant le processus.

**Rôles et responsabilités :**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **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 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
* Caractéristiques et emplacement du matériel : matières, boîtes, étiquettes, etc.
* Produits de nettoyage
* 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
* Remplacement du matériel défectueux, si nécessaire
* Capacité à travailler efficacement en équipe
 | * Identification claire du travail à effectuer
* Respect des règles et des procédures de santé et de sécurité établies
* Respect des directives de travail
* Choix approprié des outils et du matériel
* Équipe de travail efficace
 |
| 1.2 Préparer les matières premières en vue du rotomoulage | * Méthodes de contrôle visuel de la qualité de la matière première
* Règles de santé et de 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 de sécurité
* 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 de sécurité en lien avec l’ergonomie et le travail répétitif
* Alimentation appropriée des postes de travail pour éviter des ruptures de stock
 |
| 1.3 Préparation de l’équipement de rotomoulage | * Étapes de l’inspection
* Étapes du montage et démontage des moules
* Connaissance des procédures d’entretien des moules
* Connaissance des principes d’installation optimaux quant à l’espace et à la compatibilité 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 de l’inspection des moules
* Reconnaissance des étapes du cycle du moulage
* Application des procédures d’entretien des moules
* Application des principes d’installation optimaux
* 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
* Respect des procédures d’entretien des moules
* Respect des principes d’installation
* Identification hâtive des problèmes
 |
| 1.4 Procéder aux vérifications préalables à la mise en marche (à chaque changement de produit ou moule) | * Connaissance du bon de commande
* Connaissance de base des principes de balancement de la machine de rotomoulage
* Connaissance des procédures de vérification du réseau d’air
 | * Reconnaissance des étapes de balancement de la machine de rotomoulage
* Reconnaissance des procédures de vérification du réseau d’air
 | * Usage adéquat des principes de balancement
* Vérification du réseau d’air conforme
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 2 : Produire des pièces sur une machine de rotomoulage** |
| 2.1 Mettre en marche la machine de rotomoulage | * Connaissances de base des paramètres de la machine de rotomoulage (température, durée du chauffage, mode de refroidissement, etc.)
* Connaissances des règles de santé et de sécurité, et des normes environnementales
* Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle
 | * Application des méthodes de paramétrage et de mise en marche de la machine de rotomoulage
* Port adéquat des équipements de protection individuelle
* Signalement des non-conformités
 | * Identification claire du travail à effectuer
* Respect des règles et des procédures de santé et de sécurité établies
* Respect du processus de travail établi
 |
| 2.2 Surveiller la machine de rotomoulage, rassembler et trier les pièces à la sortie de la machine de rotomoulage, et signaler les non-conformités | * Méthodes et procédures de contrôle visuel de la qualité des pièces
* Critères de conformité du client
* Connaissances touchant les 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 machine de rotomoulage (bruits, odeurs, fuites) | * Étapes du cycle de rotomoulage
* Fonctions de base des caractéristiques et du mode de fonctionnement de la machine de rotomoulage et de ses périphériques
* Connaissance des mesures de sécurité liées aux circuits (électriques et pneumatiques)
 | * Reconnaissance des étapes du cycle de rotomoulage
* Application des procédures d’utilisation de la machine de rotomoulage et de ses périphériques
* Application des mesures de sécurité en électricité et en pneumatique
 | * Maintien du rendement approprié de la machine de rotomoulage
* Signalement rapide des dysfonctionnements ou problèmes techniques
 |
| 2.4 Effectuer des arrêts de production | * Procédures d’arrêt
* Procédures d’arrêt d’urgence
* Fonctions de base sur le tableau des commandes manuelles de la machine de rotomoulage
* Règles de santé et sécurité lors des arrêts selon la matière utilisée
 | * Application des procédures s’arrêt selon la pièce transformée
* Application des règles de santé et de sécurité lors des arrêts
 | * Respect des limites de son champ d’intervention
* Respect des procédures d’arrêt
* Respect des règles de santé et de sécurité lors des arrêts
 |
| 2.5 Remettre en marche la machine de rotomoulage | * Procédure de remise en marche selon la matière utilisée
* Fonctions de base sur le tableau des commandes manuelles de la machine de rotomoulage
* Connaissance des mesures 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
 |
| 2.6 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
 |
| 2.7 Rédiger 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** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 3 : Réaliser 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 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 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
 |
| 3.3 Mesurer les pièces à l’aide de gabarits ou d’instruments de mesure | * Instructions et procédures de travail pour la vérification dimensionnelle et fonctionnelle des pièces
* Lecture de plans
* Systèmes de mesure (métrique, impérial)
* Caractéristiques et techniques d’utilisation des différents instruments de mesure de précision
 | * Application des méthodes et procédures de travail pour la vérification dimensionnelle
* Interprétation des plans des pièces
* Utilisation appropriée des instruments de mesure des 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
 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| 3.4 Trier les pièces et les placer dans les espaces appropriés | * Instructions et procédures de travail dans le rangement des pièces et dans la disposition des rejets
* Connaissance des défauts de moulage
 | * Application des instructions et procédures de travail dans le rangement des pièces et dans la disposition des rejets
 | * Respect des instructions et des procédures de travail
 |
| 3.5 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)
* Connaissances des règles de santé et de sécurité
 | * Application des techniques d’ébavurage et de finition
 | * Finition adéquate des pièces
* Respect des règles de santé et de sécurité
 |
| 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 sur la classification de la matière
* Connaissance des enjeux liés à la contamination 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 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 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 de pose selon les exigences établies
 |
| 3.8 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
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 4 : Contrôler la qualité des pièces fabriquées**  |
| 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 (SGH)
 | * 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
* Respect des procédures du travail établi
* Choix approprié des outils et du matériel
 |
| 4.2 Inspecter visuellement les pièces | * Méthodes d’inspection et d’identification des différents défauts décelables par une inspection visuelle
 | * Application des méthodes d’inspection et identification des défauts par l’observation visuelle
* Signalement des non-conformités
 | * Respect de la qualité de l’état des produits selon le devis ou par comparaison avec une pièce de référence
 |
| 4.3 Mesurer les pièces à l’aide de gabarits 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
 | * 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
 |
| 4.4 Corriger, s’il y a lieu, les problèmes de non-conformité selon les procédures internes | * Connaissances des procédures de correction
* Connaissance des limites de son champ de responsabilité
 | * Application adéquate des actions correctives dans les cas de non-conformités
* Interprétation juste des limites de son champ d’expertise
 | * Respect de la conformité du produit
* Respect des limites de son champ d’intervention
 |
| 4.5 Rédiger les rapports et les fiches de contrôle | * Instructions pour la complétion des fiches de suivi et de contrôle de la production
* Notions de base touchant 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
 | * Exactitude des données
 |
| **SOUS-TÂCHES** | **CONNAISSANCESTHÉORIQUES** | **CONNAISSANCESPRATIQUES** | **CRITÈRES DE PERFORMANCE** |
| **TÂCHE 5 : Contribuer à l’entretien de la machine de rotomoulage** |
| 5.1 Préparer son travail | * Connaissance des procédures de cadenassage et de décadenassage
* Connaissance de base des normes d’entretien de la machine de rotomoulage
* Connaissance des règles de santé et de sécurité, et des normes environnementales
* Caractéristiques et modes d’utilisation des équipements de protection individuelle
* Produits de nettoyage
* SIMDUT
 | * Application des procédures de cadenassage et de décadenassage
* Capacité à travailler en équipe
* Port adéquat des équipements de protection individuelle
* Utilisation adéquate des équipements de sécurité
* Évaluation de l’état de la machine de rotomoulage
* Utilisation adéquate des outils d’entretien et de nettoyage
 | * Respect des fréquences d’entretien
* Respect des limites de son champ d’intervention
* Respect des règles et des procédures de santé et de sécurité établies
* Respect du processus d’entretien établi
 |
| 5.2 Effectuer l’entretien préventif mineur | * Méthodes d’entretien préventif
* Notions de lubrification
 | * Utilisation des techniques de nettoyage et de lubrification
 | * Respect du calendrier d’entretien
 |
| 5.3 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
 |