



*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** | | **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 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** | | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **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** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **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** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **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** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **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** | **CONNAISSANCES THÉORIQUES** | **CONNAISSANCES PRATIQUES** | **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 |