

Tableau synthèse - PAMT OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE D'EXTRUDEUSE, PROCÉDÉ SOUFLAGE

PROFESSION : OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE D'EXTRUDEUSE		CNP 9422
Compétence visée	1 – <i>Être capable de planifier son travail</i>	
Éléments de compétence	1.1 Organiser les étapes du travail	
	1.2 S'assurer de la mise en place des mesures de sécurité	
	1.3 S'assurer de la disponibilité et de l'état des outils de travail	
Compétence visée	2 – <i>Être capable d'approvisionner la ligne de production</i>	
Éléments de compétence	2.1 Procéder à la vérification de la propreté des systèmes d'alimentation	
	2.2 S'assurer de la disponibilité et de l'état des matières premières requises	
	2.3 S'assurer de la préparation et de l'acheminement des matières premières et des fournitures connexes au poste de travail	

PROFESSION : OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE D'EXTRUDEUSE**CNP 9422**

Compétence visée	3 – Être capable de préparer la ligne de production
Éléments de compétence	3.1 Vérifier l'état général de l'extrudeuse
	3.2 Valider la disponibilité et l'état des pièces interchangeables (filières, moules, cannes, couteaux, aiguilles et buse de soufflage)
	3.3 Installer les pièces interchangeables
	3.4 Appliquer la procédure de préchauffage de l'extrudeuse et de la filière
	3.5 Vérifier l'état des équipements auxiliaires
	3.6 Installer les équipements auxiliaires
Compétence visée	4 – Être capable de procéder au démarrage de la ligne d'extrusion
Éléments de compétence	4.1 Ajuster les paramètres de démarrage de l'extrudeuse
	4.2 Appliquer la procédure de purge de l'extrudeuse et de la filière
	4.3 Procéder à l'ajustement de la paraison
	4.4 Activer la séquence des moules
	4.5 Procéder à l'ajustement des équipements auxiliaires
	4.6 Contrôler les paramètres de production
	4.7 S'assurer de la qualité du produit
	4.8 Emballer et stocker le produit
	4.9 Maintenir l'état de la ligne de production

PROFESSION : OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE D'EXTRUDEUSE**CNP 9422****Compétence visée****5 – *Être capable d'arrêter la ligne de production*****Éléments de
compétence**

5.1 Appliquer la procédure d'arrêt de la ligne de production

5.2 Procéder au démontage et au rangement de la filière ou du moule

5.3 Procéder au rangement de l'aire de travail, des outils et des équipements auxiliaires

5.4 Appliquer les politiques internes de suivi de la production