

**Programme d'apprentissage
en milieu de travail**

**OPÉRATEUR
OU
OPÉRATRICE
DE MACHINES À TRANSFORMER
LE CAOUTCHOUC**

Procédé Moulage

**Guide du compagnon ou de la
compagne d'apprentissage**

EQ-5111-01 (01-2014)

Janvier 2014

Le présent document a été réalisé par le comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie du caoutchouc du Québec en partenariat avec la Commission des partenaires du marché du travail, à partir de la norme professionnelle du métier d'opérateur ou opératrice de machines à transformer le caoutchouc, dans le but de préciser les compétences à maîtriser pour obtenir la qualification professionnelle dans ce métier.



Responsable du projet : Lucie Bourgault
Directrice générale
CSMO de l'industrie du caoutchouc du Québec

Coordination : Claude Beaupré
Coordonnateur à la formation
CSMO de l'industrie du caoutchouc du Québec

Recherche et rédaction : Mamadou Ndongo
Président – Polyconsult International inc.

David Le Porho
Chargé de projet – Polyconsult International inc.

Michel Leclerc
Chargé de projet – Polyconsult International inc.

Collaboration : Suzanne Bibeau
Conseillère au développement des compétences
Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle (DDCIS)
Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)

Serge Lajoie
Chargé de projets
Responsable du secteur Fabrication mécanique
Direction des programmes et de la veille sectorielle
Ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport

Nous tenons à remercier tout particulièrement les personnes qui ont participé à l'élaboration de la norme professionnelle et des outils afférents.

Membres du comité d'orientation

Mathieu Bériault
Vice-président aux opérations
Pro-Flex inc., Montérégie

François Hardy
Contremaître – Mélange et calandrage
Stedfast inc., Montérégie

Mathieu Brisebois
Responsable de production
Boyaux Industriels Premier Itée, Montérégie

Laurainne Lemieux
Directrice des ressources humaines
Multi-X inc., Estrie

Serge Corriveau
Superviseur technique
Produits American Biltrite Itée, Estrie

Luc Lyonnais
Chef formateur - Représentant syndical
Waterville TG inc., Estrie

Luc Duguay
Ingénieur de procédés, responsable PDP
Soucy International inc., Centre-du-Québec

Gilles Michaud
Directeur de la production
Mondo America inc., Laval

Robert Fecteau
Superviseur
Soucy Techno inc., Estrie

Alexandre Ruest Segleski
Chef d'équipe
Soucy Baron inc., Laurentides

Serge Fiset
Formateur en chef
Technologies Veyance Canada inc.
Usine Granford, Montérégie

Table des matières

PRÉSENTATION.....	1
LE PROGRAMME D'APPRENTISSAGE EN MILIEU DE TRAVAIL	3
LE COMPAGNON OU LA COMPAGNE D'APPRENTISSAGE	5
LES RÔLES ET LES RESPONSABILITÉS DU COMPAGNON OU DE LA COMPAGNE D'APPRENTISSAGE.....	7
LE CARNET D'APPRENTISSAGE	9
TABLEAU SYNTHÈSE DES COMPÉTENCES.....	11
LES CINQ PRINCIPES À RETENIR POUR FACILITER L'APPRENTISSAGE.....	13
LES QUATRE APPROCHES POUR MOTIVER L'APPRENTIE OU L'APPRENTI	15
L'ÉVALUATION DE L'APPRENTISSAGE EN MILIEU DE TRAVAIL	17
RECOMMANDATIONS SUR L'APPRENTISSAGE EN MILIEU DE TRAVAIL.....	19
RECOMMANDATIONS CONCERNANT L'ENSEMBLE DES MODULES	21
RECOMMANDATIONS APPLICABLES À CHACUN DES MODULES	25
MODULES	
MODULE 1 PLANIFIER SON TRAVAIL	27
MODULE 2 PRÉPARER LA CHAÎNE DE PRODUCTION	39
MODULE 3 DÉMARRER LES ÉTAPES DE PRODUCTION	47
MODULE 4 MAINTENIR LA PRODUCTION	57
MODULE 5 ARRÊTER LA PRODUCTION	65
LEXIQUE TECHNIQUE	71
ANNEXE 1 PRINCIPAUX RISQUES POUR LA SANTÉ	73
ANNEXE 2 ASSOCIATION DES SOURCES DE RISQUES	75

Présentation

Le présent document s'adresse aux compagnons et aux compagnes d'apprentissage qui, dans les entreprises, accueillent et supervisent des apprentis dans le cadre du programme d'apprentissage en milieu de travail administré par Emploi-Québec.

Le Guide du compagnon et de la compagne contient des indications et des suggestions sur le déroulement de la formation en entreprise.

En tout temps, le compagnon ou la compagne d'apprentissage peut communiquer avec le ou la responsable de l'apprentissage à Emploi-Québec pour obtenir des précisions sur le contenu de ce document et des réponses à ses questions.

La première partie du guide trace les grandes lignes du programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT). Il y est question entre autres du rôle et des responsabilités du compagnon et de la compagne ainsi que des attitudes à adopter pendant la formation.

La seconde partie propose des recommandations et des suggestions valables pour l'apprentissage de l'ensemble des modules du carnet d'apprentissage.

Nous vous invitons à lire ce document avant de commencer la supervision des apprentissages en milieu de travail. Votre volonté de prendre les moyens nécessaires pour permettre l'accroissement des compétences est un gage d'excellence pour votre entreprise.

Le programme d'apprentissage en milieu de travail

Le programme d'apprentissage en milieu de travail auquel vous vous associez est un mode de formation en entreprise. D'une part, l'apprenti ou l'apprentie acquiert la maîtrise de son métier au moyen d'une intégration organisée dans un milieu de travail sous la direction d'une personne exerçant déjà ce métier avec compétence, le compagnon ou la compagne d'apprentissage. D'autre part, cet apprentissage en milieu de travail peut être complété au besoin par une formation hors production, dans un établissement d'enseignement ou ailleurs, pour permettre l'acquisition de compétences techniques et professionnelles pertinentes.

L'objectif du programme d'apprentissage en milieu de travail est d'offrir à l'apprentie ou à l'apprenti un processus structuré et organisé de formation professionnelle propre à développer les compétences recherchées sur le marché du travail. L'ensemble des dispositions relatives à la structure et à l'organisation de l'apprentissage dans le programme d'apprentissage en milieu de travail permet :

- de déterminer quelles sont les compétences à acquérir en fonction des exigences du métier;
- d'élaborer un plan individuel d'apprentissage qui tient compte des besoins professionnels de l'apprenti ou de l'apprentie, tant en production que hors production;
- d'offrir un suivi structuré des apprentissages, à la fois par le compagnon ou par la compagne d'apprentissage de l'entreprise et par la personne qui représente Emploi-Québec;
- de confirmer les compétences acquises en cours d'apprentissage.

Le compagnon ou la compagne d'apprentissage

La réussite de l'apprentissage en entreprise est un « art ». Le compagnon ou la compagne d'apprentissage est l'artisan de cette réussite et possède les qualités qui lui permettent de mener à bien cette tâche.

Vous êtes non seulement une personne d'expérience, apte à communiquer, mais aussi quelqu'un de reconnu dans son milieu de travail pour son jugement et sa maturité.

En production, vous êtes un maître pour l'apprentie ou l'apprenti. C'est vous qui préparez le travail à exécuter, qui en suivez l'exécution, qui contrôlez la qualité du produit ou du service au fur et à mesure de la production, selon les besoins particuliers de la clientèle à satisfaire.

Qui plus est, comme le démontre l'expérience du compagnonnage en milieu de travail, en acceptant le rôle de compagnon ou de compagne, vous retirez de nombreux avantages pour vous-même. En effet, le compagnonnage vous permet :

- de développer votre intérêt pour votre métier;
- d'accroître votre désir de vous perfectionner;
- de développer votre sens des responsabilités;
- d'accroître votre confiance en vous.

La formation peut s'étaler sur une période de 6 mois à 2 ans selon les acquis et les facultés de l'apprentie ou de l'apprenti. L'environnement de travail est aussi un facteur décisif en ce qui a trait à la durée de la formation.

Les rôles et les responsabilités du compagnon ou de la compagne d'apprentissage

Les rôles du compagnon ou de la compagne d'apprentissage

En plus d'assurer la formation et l'encadrement de l'apprenti ou de l'apprentie, le compagnon ou la compagne d'apprentissage doit collaborer avec la représentante ou le représentant d'Emploi-Québec au succès du programme.

Les responsabilités du compagnon ou de la compagne d'apprentissage

Le compagnon ou la compagne d'apprentissage se voit confier les responsabilités suivantes :

- accueillir l'apprentie ou l'apprenti dans le milieu de travail, s'il y a lieu, et l'informer du fonctionnement de l'entreprise;
- s'assurer qu'il ou elle connaît les règles de santé et de sécurité en vigueur dans l'entreprise;
- lui montrer les gestes professionnels et superviser l'exécution des tâches;
- évaluer sa maîtrise des tâches;
- attester, par une signature, sa maîtrise des compétences acquises;
- informer la représentante ou le représentant d'Emploi-Québec de l'évolution de l'apprentie ou de l'apprenti au regard de son apprentissage.

Recommandations

Au début de l'apprentissage, il est important d'apporter une attention particulière à l'accueil, en établissant dès le départ une bonne relation entre vous et la personne que vous accompagnerez. Aussi est-il recommandé qu'une rencontre ait lieu pour en arriver à une compréhension commune du programme d'apprentissage.

Les points traités lors de ce premier contact en présence de la responsable ou du responsable d'Emploi-Québec visent à :

- définir et expliquer les rôles et les responsabilités de chacun;
- s'assurer que l'on comprend bien la nature des apprentissages prévus dans le plan individuel d'apprentissage;
- présenter le plan du suivi, en tenant compte du fait qu'il n'y a pas de durée déterminée pour atteindre la maîtrise de chacune des compétences et que l'apprentissage des tâches se fait dans l'ordre qui convient à l'entreprise;
- rassurer l'apprenti ou l'apprentie quant à sa capacité d'apprendre et aux craintes que pourraient lui inspirer l'évaluation de ses apprentissages et l'attestation de ses compétences;
- répondre à ses questions sur la structure et le fonctionnement de l'entreprise ainsi que sur la santé et la sécurité du travail.

Le carnet d'apprentissage

Le carnet d'apprentissage est l'outil indispensable du compagnon ou de la compagne d'apprentissage. Il rassemble les différents renseignements nécessaires à l'organisation des apprentissages et est l'unique document où sera consigné le détail des compétences professionnelles acquises en milieu de travail. Le carnet comprend les éléments décrits ci-dessous.

Les compétences visées

Afin de préciser les compétences à maîtriser en milieu de travail, les éléments d'apprentissage sont regroupés en modules dans le carnet d'apprentissage. Chaque module correspond à une compétence ou à un regroupement de tâches à exécuter.

Les modules sont présentés de façon identique. Dans chacun d'eux figurent :

- La compétence et les éléments de compétence visés;
- Les attitudes et comportements professionnels attendus;
- Le contexte dans lequel l'apprentissage se déroule;
- Les conditions d'évaluation;
- Les critères qui permettent de juger de la maîtrise de la compétence.

Le tableau synthèse des éléments de la compétence

Le tableau synthèse renvoie aux modules et donne une vue d'ensemble des compétences qui ont fait l'objet d'analyses à des fins d'apprentissage.

À l'aide de ce tableau synthèse, vous pouvez déterminer concrètement les besoins qui feront l'objet d'une entente relative à l'apprentissage.

Le plan individuel d'apprentissage

Grâce aux renseignements que contient le carnet, notamment les compétences visées, inscrites dans le tableau synthèse, l'apprentie ou l'apprenti peut se situer par rapport au métier, se donner un plan d'apprentissage et suivre de façon systématique la progression de son apprentissage en milieu de travail et, au besoin, dans un établissement scolaire. Le plan d'apprentissage constitue un récapitulatif des connaissances à acquérir ou à vérifier avant le début de l'apprentissage.

Les renseignements sur l'employeur

Les renseignements sur l'employeur permettent de suivre le cheminement de l'apprenti ou de l'apprentie à travers les divers lieux d'apprentissage où s'effectueront son apprentissage et, s'il y a lieu, sa qualification.

TABLEAU SYNTHÈSE DES COMPÉTENCES

PROFESSION : OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE DE MACHINES À TRANSFORMER LE CAOUTCHOUC			CNP 9423
Compétence 1	Être capable de planifier son travail		
Éléments de compétence	1.1	Organiser les étapes du travail	
	1.2	Valider la disponibilité des matières premières et des fournitures nécessaires	
	1.3	Vérifier la disponibilité et l'état des outils et des équipements de travail	
	1.4	Vérifier la mise en place des mesures de sécurité	
Compétence 2	Être capable de préparer la chaîne de production		
Éléments de compétence	2.1	Nettoyer le moule	
	2.2	Approvisionner le poste de travail en matières premières et en fournitures	
	2.3	Valider les paramètres de la presse et des équipements auxiliaires	
Compétence 3	Être capable de démarrer les étapes de production		
Éléments de compétence	3.1 _a	Alimenter la presse à compression/transfert en matières premières	
	3.1 _b	Alimenter la presse à injection en matières premières	
	3.2	Démarrer la presse à mouler	
	3.3	Vérifier le déroulement des premiers cycles de la presse à mouler	
Compétence 4	Être capable de maintenir la production		
Éléments de compétence	4.1	Entretien le cycle de la presse à mouler	
	4.2	S'assurer périodiquement de la qualité du produit	

PROFESSION : OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE DE MACHINES À TRANSFORMER LE CAOUTCHOUC		
CNP 9423		
Compétence 5	Être capable d'arrêter la production	
Éléments de compétence	5.1	Arrêter la presse à mouler
	5.2	Produire les rapports de suivi de production

Les cinq principes à retenir pour faciliter l'apprentissage

Comment apprendre en travaillant

Expliquons d'abord quelques principes pédagogiques pouvant faciliter votre tâche, qui consiste à montrer les gestes professionnels à l'apprenti ou à l'apprentie et à superviser l'exécution des tâches.

1. Les apprenties et les apprentis n'apprennent que par eux-mêmes.

Vous pouvez expliquer et procéder à des démonstrations. C'est une bonne façon de faire comprendre les choses. Toutefois, si vous vous en tenez à cela, vous n'aurez pas montré votre métier. Montrer son métier, c'est faire accomplir, étape par étape, les gestes du métier. L'apprentie ou l'apprenti démontre sa compréhension par la maîtrise de ces gestes.

2. Chaque apprentie ou apprenti apprend à son propre rythme.

Le temps nécessaire pour comprendre une tâche et acquérir les habiletés propres à un métier varie d'une personne à l'autre. Si vous avez toujours soin de donner à chacun le temps qu'il lui faut pour apprendre, toutes et tous pourront parvenir à la compétence visée dans l'exécution d'une tâche.

3. L'apprentie ou l'apprenti veut s'assurer de la pertinence d'un apprentissage avant de s'y engager.

Afin de mieux motiver la personne que vous accompagnez, vous vous servirez du carnet d'apprentissage pour :

- présenter ce qu'il sera possible d'exécuter comme travail après la formation;
- expliquer les étapes à franchir;
- exposer les moyens à prendre pour maîtriser la tâche.

L'apprentie ou l'apprenti désire connaître le but à atteindre. D'où l'importance d'un plan individuel d'apprentissage, qui donne une idée globale de la démarche de formation professionnelle.

4. L'apprentie ou l'apprenti apprend et retient mieux quand on l'amène à se sentir responsable de sa formation.

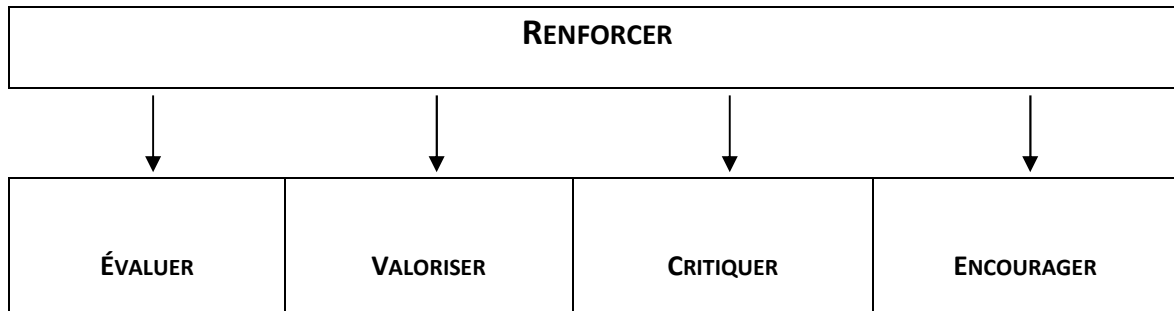
Responsabiliser l'apprenti ou l'apprentie, c'est lui faire comprendre que c'est lui ou elle :

- qui apprend;
- qui doit maîtriser les compétences nouvelles;
- qui peut exprimer ses besoins.

5. L'apprentie ou l'apprenti préfère une formation adaptée à la fois à ses besoins professionnels et aux besoins de l'entreprise. Votre rôle et celui de la personne qui représente Emploi-Québec est de lui donner des conseils sur l'apprentissage de nouvelles compétences.

Les quatre approches pour motiver l'apprentie ou apprenti

Quelles approches devez-vous choisir pour motiver l'apprenti ou l'apprentie ?



L'apprentie ou l'apprenti recherche chez vous :

- les attitudes positives;
- les gestes qui renforcent l'apprentissage.

Pour adopter une attitude positive et renforcer les connaissances nouvelles, vous devez suivre une démarche en quatre étapes :

- évaluer les compétences acquises;
- valoriser l'apprentie ou l'apprenti;
- critiquer en précisant les points à améliorer;
- encourager l'apprentie ou l'apprenti.

1. Évaluer les compétences acquises

Évaluer, c'est faire une appréciation de l'apprentissage.

Cette appréciation se fait en vérifiant chez l'apprentie ou l'apprenti l'une ou l'autre des acquisitions suivantes :

- l'utilisation des nouvelles connaissances dans le travail;
- les comportements professionnels dans les divers aspects du métier;
- la maîtrise du geste professionnel nouvellement acquis.

2. Valoriser l'apprentie ou l'apprenti

Valoriser une personne, c'est reconnaître ses efforts et les résultats qu'elle atteint.

En vue d'assurer l'efficacité et la progression de l'apprenti ou de l'apprentie, cette valorisation doit être positive et structurée. Elle doit :

- s'appuyer sur des faits concrets;
- être illustrée par des exemples;
- mettre en évidence les habiletés maîtrisées

3. Critiquer en précisant les points à améliorer

Critiquer, c'est signaler les points faibles qu'il est possible d'améliorer.

La critique doit constituer une expérience enrichissante pour l'apprentie ou l'apprenti. Pour être constructive, elle doit être présentée peu après qu'un geste a été fait. Une critique est constructive si elle sert de complément à l'apprentissage par :

- la mise en lumière des points faibles;
- la présentation de bons exemples;
- la suggestion de moyens correctifs.

4. Encourager

Encourager quelqu'un, c'est le motiver à poursuivre son apprentissage.

Afin que vos encouragements reposent sur des faits concrets, vous devez :

- énumérer les éléments de compétence maîtrisés;
- signaler à l'apprenti ou à l'apprentie les avantages que le développement de ses compétences procurera à l'entreprise;
- souligner l'efficacité obtenue au travail.

L'apprentie ou l'apprenti apprend en se référant à ses expériences

À notre avis, il n'y a pas lieu de penser que l'adulte apprend moins que l'enfant. Il apprend tout aussi bien, mais à sa façon. Ainsi, c'est en se référant à ses expériences passées que l'apprenti ou l'apprentie choisit, parmi les savoirs nouveaux, ce qui mérite d'être retenu.

Quand vous faites appel au connu et au passé de l'adulte pour y greffer un nouveau savoir, vous lui permettez de mieux intégrer l'apprentissage.

L'évaluation de l'apprentissage en milieu de travail

Évaluer l'apprentissage, c'est mesurer les changements qui surviennent dans le travail par suite de l'apprentissage, pour mieux les juger et prendre les décisions qui s'imposent. Deux aspects de l'évaluation sont considérés ici, soit l'évaluation en cours d'apprentissage et le suivi du programme d'apprentissage.

L'évaluation en cours d'apprentissage

En cours d'apprentissage, vous et l'apprentie ou l'apprenti évaluez :

- les gestes à faire pour améliorer la maîtrise des tâches;
- les ajustements à apporter selon les difficultés éprouvées;
- la maîtrise des compétences décrites dans le carnet d'apprentissage.

Comme l'indique le carnet, les conditions et les critères d'évaluation permettent à tous les compagnons et compagnes d'apprentissage de juger sur une même base la maîtrise de la compétence visée.

Si l'apprentie ou l'apprenti maîtrise un des éléments de compétence, il est temps de passer à l'étape suivante. Si, par ailleurs, une difficulté survient, vous et l'apprentie ou l'apprenti devez en chercher les causes et apporter les correctifs appropriés, réorganiser la démarche d'apprentissage et prolonger l'expérience jusqu'à ce que la tâche soit maîtrisée.

Étant donné que cette méthode d'évaluation fait partie intégrante de l'apprentissage et qu'elle rend possibles des ajustements en cours de route, il est permis de croire qu'elle augmente l'efficacité de l'apprentissage en ne laissant rien au hasard.

En cours d'apprentissage, vous confirmez que la réalisation de chacun des éléments de compétence est satisfaisante en apposant votre signature à l'endroit indiqué. Grâce à des exercices constants, la personne en apprentissage progresse jusqu'à ce qu'elle puisse démontrer qu'elle a assimilé tous les apprentissages et qu'elle maîtrise la compétence.

Pour confirmer la maîtrise de chacune des compétences, non seulement votre signature est nécessaire, mais aussi celle de l'apprentie ou de l'apprenti, et celle de l'employeur.

Le suivi du programme d'apprentissage en milieu de travail

Le suivi du programme d'apprentissage en milieu de travail relève de la responsabilité d'Emploi-Québec. Pour réaliser ce suivi de façon efficace, l'organisme évalue l'ensemble de la démarche, c'est-à-dire :

- la progression de l'apprenti ou de l'apprentie;
- le respect par le compagnon ou la compagne d'apprentissage des exigences liées à son rôle;
- la correspondance entre la formation initiale et l'apprentissage en milieu de travail;
- le déroulement général de l'entente;
- la pertinence du programme d'apprentissage en milieu de travail au regard des besoins.

Cette évaluation est délicate, mais elle est indispensable au développement harmonieux du programme d'apprentissage. Délicate, car elle concerne des personnes responsables à divers titres; indispensable, parce que la rétroaction augmentera la compétence des uns et des autres et permettra de réajuster le programme d'apprentissage en milieu de travail.

À titre de compagnon ou de compagne d'apprentissage, vous contribuez à cet exercice par vos commentaires sur le processus, sur la qualité des instruments d'évaluation, voire sur l'adéquation des apprentissages par rapport aux besoins définis au départ.

Recommandations sur l'apprentissage en milieu de travail

Cette partie est un complément d'information pour l'apprentissage en milieu de travail. Elle constitue un document de référence à l'usage du compagnon ou de la compagne d'apprentissage. Elle comprend différentes indications et suggestions destinées à vous venir en aide. Ces remarques peuvent, d'une part, vous aider à mieux saisir les compétences visées et, d'autre part, vous faciliter les tâches liées à l'encadrement de l'apprentie ou apprenti.

D'abord, une section rassemble des considérations d'ordre général applicables à l'ensemble des modules. Elles couvrent différents aspects tels que les règles de santé et de sécurité.

Par la suite, pour chacun des modules que comporte le carnet d'apprentissage, on trouve diverses explications et suggestions quant aux préalables et à la progression des apprentissages.

On présente également diverses façons d'aborder l'apprentissage en milieu de travail. Ainsi, pour chacune des compétences, des suggestions sont faites quant aux stratégies et aux moyens à mettre en place de manière à atteindre le niveau de performance recherché. En outre, ces indications devraient aider le compagnon ou la compagne d'apprentissage à planifier le temps à consacrer à l'encadrement de l'apprentie ou apprenti.

Enfin, à la fin de chacun des modules, un espace est réservé afin que vous puissiez consigner des remarques quant à l'approche utilisée, aux activités d'apprentissage mises en place, ou encore, aux difficultés particulières éprouvées par une apprentie ou un apprenti.

Recommandations concernant l'ensemble des modules

Domaine	Description	Pertinence
Matières premières	<ul style="list-style-type: none"> • Types de matières; • Types de mélanges et d'additifs; • Réactions chimiques des mélanges : cuisson, gonflage, etc.; • Caractéristiques et utilisations possibles (caoutchouc synthétique, naturel, matières résiduelles, etc.); • Variation des caractéristiques de la matière (poids, aspect, couleur, etc.). 	<p><u>Qualité essentielle</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Développer une capacité à diagnostiquer et à résoudre les problèmes de fonctionnement dus aux matières premières et à apporter les correctifs mineurs appropriés (rhéométrie, etc.).
Vocabulaire du domaine	<p>Maîtrise de la terminologie de la transformation des caoutchoucs concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les matières premières; • Les procédés; • Les équipements et outils; 	<p><u>Qualité essentielle</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Maîtriser le vocabulaire propre aux spécialités et à son domaine d'activité; • Être sensible à l'importance d'utiliser le terme juste.
Mécanique	<ul style="list-style-type: none"> • Notions de base en mécanique industrielle, hydraulique, pneumatique et électrique. 	<p><u>Qualité préférable ou atout</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Être capable de bien repérer les anomalies d'ordre mécanique.

Domaine	Description	Pertinence
Produits finis en caoutchouc	<ul style="list-style-type: none"> • Connaissances des propriétés relatives aux produits en caoutchouc. 	<u>Qualité essentielle</u>
Mathématiques	Connaissances de base nécessaires pour calculer les quantités, faire les conversions, déterminer les proportions, comprendre les statistiques de base, etc.	<u>Qualité essentielle</u>
Informatique	<ul style="list-style-type: none"> • Connaissances de base 	<u>Qualité essentielle</u> <ul style="list-style-type: none"> • Maîtriser l'outil informatique afin de pouvoir régler les machines et consulter les données de production.
Communication Langue	<ul style="list-style-type: none"> • Capacité à lire et à écrire convenablement en français; • Capacité à échanger de l'information, à communiquer des directives, des instructions, des données à des collègues ou à des aides; • Capacité à synthétiser un message, à résumer une situation. 	<u>Qualité essentielle</u>
Environnement	<ul style="list-style-type: none"> • Notions de base en gestion des déchets et des matières résiduelles; • Connaissance de l'environnement de travail ISO14000. 	<u>Qualité essentielle</u> <ul style="list-style-type: none"> • Évoluer vers un resserrement éventuel des normes relatives à l'environnement et à la gestion des déchets.

Domaine	Description	Pertinence
Qualité	<ul style="list-style-type: none"> • Connaissance de l'environnement de l'assurance qualité; • Connaissance des procédures internes de contrôle de qualité; • Connaissance des outils de contrôle de qualité. 	<u>Qualité essentielle</u>
Règlementation sur la santé et la sécurité du travail	<ul style="list-style-type: none"> • Connaissance des risques liés à la santé et à la sécurité du travail; • Connaissance des moyens de prévention des risques ainsi que des équipements de protection individuelle et collective (EPI et EPC); • Connaissance des règlements internes sur la santé et la sécurité du travail; • Connaissance des règlements du SIMDUT et des indicateurs de sécurité qui y sont associés. 	<u>Qualité essentielle</u>
Manutention du matériel	<ul style="list-style-type: none"> • Dextérité à manœuvrer les chariots élévateurs ou autres équipements de manutention. 	<u>Atout</u>

Recommandations applicables à chacun des modules

Les recommandations particulières ont pour but de vous aider à organiser la supervision des apprentissages. Elles précisent et enrichissent les compétences à acquérir telles qu'elles sont décrites dans le carnet. Elles ont valeur de conseils et se présentent sous trois rubriques :

- Les **préalables à l'acquisition des compétences** indiquent quels sont les éléments sur lesquels il faut se concentrer au début de l'apprentissage afin d'en assurer la réussite;
- Les **précisions sur les éléments de la compétence** servent à clarifier ces éléments et à compléter l'information donnée dans le carnet;
- Les **critères de performance** permettent de juger de la maîtrise des compétences;
- La **confirmation de la maîtrise de la compétence** fournit des indications pour aider à évaluer si l'apprentie ou l'apprenti maîtrise ou non la compétence. Ces indications permettent de déterminer si l'apprentissage est terminé.

Module 1

Planifier son travail

COMPÉTENCE VISÉE

1 – Être capable de planifier son travail

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

- Fiabilité et ponctualité
- Sens de l'observation
- Esprit d'analyse
- Leadership
- Patience
- Sens de l'initiative
- Autonomie
- Capacité à enchaîner plusieurs tâches rapidement
- Capacité à travailler en équipe
- Efficacité orientée sur les résultats, la production, la qualité
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Désir d'apprendre et de se perfectionner
- Engagement à l'égard de son travail
- Capacité à travailler dans un environnement parfois contraignant
- Capacité à rendre compte de son travail avec précision

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCES

À noter : Les éléments de compétence sont numérotés et ils sont en gras.
Les sous-éléments de compétences sont précédés d'une puce (•).

PRÉALABLES À L'ACQUISITION DES COMPÉTENCES

- Avant d'entreprendre ce module, vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti possède une connaissance de base du vocabulaire utilisé dans l'industrie, comprend bien les éléments du plan de travail et connaît suffisamment le principe du procédé de moulage du caoutchouc. Si tel n'est pas le cas, vous devez lui fournir et l'inciter à lire les documents nécessaires pour parfaire ses connaissances. Vous devez également vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti connaît bien les différentes matières premières utilisées. Si tel n'est pas le cas, vous devez lui fournir et l'inciter à lire les documents nécessaires pour parfaire ses connaissances.
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti connaît suffisamment les applications pratiques des mathématiques. Au besoin, il faudra l'adresser à la personne qui est responsable des ressources humaines pour faire en sorte que la formation pertinente lui soit donnée.
- Vous devez vérifier si l'apprentie ou l'apprenti a suivi la formation obligatoire sur le SIMDUT (système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail) et connaît suffisamment les règles en vigueur dans les entreprises en matière de santé et de sécurité (règlement sur la santé et la sécurité du travail [RSST]).
- Vous devez rappeler à l'apprentie ou à l'apprenti de toujours adopter un comportement sécuritaire et de garder son environnement de travail propre et dégagé.
- Vous devez aussi lui rappeler de respecter les pratiques propres à l'entreprise en matière d'organisation du travail.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

1.1 Organiser les étapes du travail

- Interpréter le bon de travail
- Établir un inventaire complet des tâches à réaliser
- Estimer correctement les délais de production
- Communiquer clairement les informations et la charge de travail aux membres de l'équipe

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
• Justesse de l'interprétation du bon de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Exactitude dans la collecte d'information sur le quart de travail précédent	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Clarté et précision des renseignements transmis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Interprétation juste des opérations à réaliser	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Assignment conforme de la charge de travail aux autres membres de l'équipe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Enregistrement rigoureux des données de production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Signalement rapide des anomalies détectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti prenne connaissance des instructions fournies sous forme de fiches de production ou sous forme électronique (sur l'écran d'un ordinateur), qu'elles soient affichées sur un tableau de production ou formulées verbalement par une supérieure ou un supérieur, ou par l'employée ou l'employé du quart précédent.
- Vous devez encourager l'apprentie ou l'apprenti à poser des questions si les instructions ne lui semblent pas claires, de manière à bien comprendre et interpréter la documentation de référence et éviter ainsi de coûteuses erreurs de production.
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti s'est informé sur les changements temporaires ou permanents qui pourraient avoir été appliqués depuis la dernière fois qu'elle ou qu'il était sur le poste de travail.
- Vous devez expliquer à l'apprentie ou à l'apprenti comment organiser les étapes du travail et comment répartir adéquatement la charge de travail pour respecter les délais de fabrication et les contraintes de productivité.
- Vous sensibiliserez l'apprentie ou l'apprenti aux éventuels problèmes ou dysfonctionnements qui peuvent survenir dans l'organisation de la production.
- Vous vous assurerez que l'apprentie ou l'apprenti communique les anomalies à la personne responsable

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

1.2 Valider la disponibilité des matières premières et des fournitures nécessaires

- Identifier les matières premières et fournitures requises pour la production

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
<ul style="list-style-type: none">• Identification précise des matières premières requises pour la production• Détermination pertinente du besoin en fournitures connexes• Évaluation juste de la disponibilité des matières premières nécessaires à la production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti sait reconnaître les matières premières nécessaires à la production et est capable de déterminer adéquatement leurs caractéristiques importantes (date de fabrication, spécifications techniques, etc.).
- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti non seulement sache choisir et utiliser les matières premières adéquates, mais soit aussi en mesure de vérifier leur disponibilité. Vous devez lui expliquer comment calculer les quantités nécessaires à la production.
- Vous devez indiquer à l'apprentie ou à l'apprenti comment effectuer la commande ou la relâche des matières premières. Vous lui préciserez la marche à suivre pour communiquer avec les autres services que concerne la préparation des matières premières et de communiquer avec la personne responsable en cas d'anomalie.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à la nécessité de se conformer aux procédures concernant les flux de matières premières. La rotation des stocks doit être respectée.
- Vous indiquerez à l'apprentie ou à l'apprenti quelles sont les fournitures connexes pour la production et comment les préparer avant de lancer une nouvelle production. Vous lui expliquerez comment évaluer les fournitures nécessaires en fonction des produits à fabriquer.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

1.3 Vérifier la disponibilité et l'état des outils et des équipements de travail

- Sélectionner les outils et les équipements nécessaires à la production
- Valider le bon fonctionnement des outils et l'état général des équipements de travail

CRITÈRES DE PERFORMANCE

Progression*

Initiation

Approfon-
dissement

Maîtrise

- Choix adéquat des outils de travail selon la tâche à réaliser
- Évaluation juste du bon fonctionnement des outils et des équipements de travail
- Suivi rigoureux de la disponibilité des outils et des équipements de travail
- Pertinence des mesures correctives et préventives apportées
- Application stricte des procédures de l'entreprise

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti prenne connaissance du mode d'utilisation des outils et des équipements nécessaires à la réalisation de ses tâches. Au besoin, vous devez lui montrer comment les utiliser de manière sécuritaire.
- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti prenne connaissance des méthodes propres à l'entreprise pour l'inspection des différentes composantes du système de moulage. Vous devez lui faire comprendre que les méthodes d'inspection touchent aussi le nettoyage des composantes.
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti connaît les dangers reliés aux produits utilisés pour le nettoyage du moule et vous devez vous assurer qu'elle ou qu'il porte les équipements de protection adéquats.
- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti sache non seulement sélectionner les équipements auxiliaires en fonction de la commande à produire, mais aussi vérifier le bon fonctionnement de toutes les composantes de ces équipements.
- Vous devez l'encourager à vérifier l'état général des outils et des équipements de production avant chaque utilisation.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à la nécessité de signaler toute anomalie concernant les outils ou leurs accessoires afin que les utilisateurs suivants puissent trouver des outils en bon état.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

1.4 Vérifier la mise en place des mesures de sécurité

- Veiller à la propreté et à la sécurité de l'environnement de travail
- Minimiser les risques d'accident de travail

CRITÈRES DE PERFORMANCE

Progression*

Initiation

Approfon-
dissement

Maîtrise

- Sélection adéquate des EPI et des EPC requis pour la tâche
- Justesse du port et des ajustements des EPI et EPC
- Vérification rigoureuse de l'état des équipements de sécurité
- Localisation précise des dispositifs d'arrêt d'urgence des machines
- Vérification du fonctionnement des dispositifs d'arrêt d'urgence des machines
- Justesse de la vérification de l'état général du poste de travail
- Rangement méthodique des outils et des matériaux
- Respect strict des pratiques de l'entreprise

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Avant de commencer le travail, vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti comprend le fonctionnement des équipements de protection individuelle et sait comment les porter, les ajuster et les entretenir. Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti au choix et à l'utilisation des équipements de protection individuelle (EPI) obligatoires.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à la fréquence de renouvellement des équipements de sécurité.
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti connaît la procédure à suivre en cas d'urgence (plan d'évacuation, matériel d'urgence), sait où se trouvent les équipements et systèmes de sécurité et comment les utiliser, et sait qui sont les secouristes en poste pendant son quart de travail.
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti connaît les équipements de protection corporative (ÉPC) utilisés sur son poste de travail (tapis de sécurité, rideau de sécurité, système de captation, etc.). De plus, vous devez veiller à ce qu'elle ou qu'il vérifie le bon fonctionnement de ces équipements.
- Vous devez lui expliquer comment garder son environnement de travail propre et sécuritaire.
- Vous devez lui indiquer toutes les vérifications à effectuer en ce qui concerne les équipements de manière à assurer la sécurité de leur fonctionnement. S'il y a lieu, expliquez-lui comment vérifier l'état des systèmes de ventilation et des systèmes de sécurité de la presse à mouler et des équipements auxiliaires.
- Expliquez-lui comment fonctionnent ces systèmes.
- Vous devez lui indiquer tous les endroits où sont entreposées des matières nocives ou dangereuses pour l'environnement.

ESPACE RÉSERVÉ AUX REMARQUES POUVANT AMÉLIORER L'APPRENTISSAGE DE CE MODULE

Module 2

Préparer la chaîne de production

COMPÉTENCE VISÉE

2 – Être capable de préparer la chaîne de production

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

- Minutie, attention, vigilance, précision
- Débrouillardise
- Méthode : capacité d'établir des relations de cause à effet
- Sens de l'observation et esprit d'analyse
- Patience
- Esprit d'initiative et autonomie
- Capacité à enchaîner plusieurs tâches rapidement
- Efficacité orientée sur les résultats, la production, la qualité
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Désir d'apprendre et de se perfectionner
- Engagement à l'égard de son travail
- Capacité à travailler dans un environnement parfois contraignant
- Capacité à rendre compte de son travail avec précision

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCES

À noter : Les éléments de compétence sont numérotés et ils sont en gras.
Les sous-éléments de compétences sont précédés d'une puce (•).

PRÉALABLES À L'ACQUISITION DES COMPÉTENCES

- Avant d'entreprendre ce module, vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti connaît bien le fonctionnement des presses à mouler (compression/transfert et injection) et des équipements auxiliaires. Si tel n'est pas le cas, vous devez lui fournir les documents et les explications nécessaires pour parfaire ses connaissances et l'inciter à les comprendre.
- Dans ce module, on considère que le montage de moule n'est pas réalisé par les opérateurs ou les opératrices de machine à transformer le caoutchouc. Néanmoins, vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti sait vérifier si le moule est bien installé. Dans certaines entreprises, ce sont les opérateurs qui montent les moules de compression/transfert et ils doivent s'assurer que le montage est conforme.
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti reconnaît et distingue les différentes matières premières ainsi que leurs caractéristiques et usages.
- Vous devez vérifier si l'apprentie ou l'apprenti a suivi la formation obligatoire sur le SIMDUT (système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail) et possède une connaissance suffisante des règles qui sont en vigueur dans les entreprises en matière de santé et de sécurité.
- Vous devez rappeler à l'apprentie ou à l'apprenti de toujours adopter un comportement sécuritaire et de garder son environnement de travail propre et dégagé.
- Vous devez aussi lui rappeler de respecter les façons de faire particulières de l'entreprise relativement à l'utilisation des machines et équipements de la chaîne de production.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

2.1 Nettoyer le moule

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
<ul style="list-style-type: none">• Montage correct du moule selon les procédures de l'entreprise	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Nettoyage adéquat des surfaces du moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Lubrification conforme des guides et des éjecteurs du moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti sache vérifier et nettoyer correctement l'outillage, et bien reconnaître les moules ainsi que leurs composantes
- Vous devez lui expliquer comment déterminer si un moule a besoin d'être lubrifié et comment effectuer cette lubrification
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti communique avec la personne responsable en cas de dysfonctionnement des équipements ou des outils

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

2.2 Approvisionner le poste de travail en matières premières et en fournitures

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
<ul style="list-style-type: none"> • Justesse du choix des matières premières selon le produit à fabriquer 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • Application conforme des méthodes de gestion des flux de matières et fournitures (FIFO) 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • Stockage conforme des matières premières à proximité des machines 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • Vérification précise des matières premières disposées au poste de travail 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • Préparation adéquate des intrants selon les spécifications 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • Assemblage précis et rapide des intrants et matières premières 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • Approvisionnement conforme du poste de travail en fournitures connexes 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

* Sous la rubrique « Progression », vous rendez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez expliquer à l'apprentie ou à l'apprenti comment disposer les matières premières au poste de travail et comment installer toutes les fournitures nécessaires.
- Vous devez accorder une attention particulière à la vérification des matières premières et des fournitures. Vous indiquerez à l'apprentie ou à l'apprenti la méthode à utiliser pour une vérification rigoureuse des matières premières au poste de travail.
- La préparation des intrants peut être une étape cruciale selon le type de produit à fabriquer. Vous montrerez à l'apprentie ou à l'apprenti comment réaliser correctement l'assemblage des intrants et des matières premières. Vous devez aussi lui expliquer toutes les vérifications associées à l'assemblage des composantes.
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti prévienne les personnes concernées en cas de problème, selon les instructions.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

2.3 Valider les paramètres de la presse et des équipements auxiliaires

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
<ul style="list-style-type: none">• Suivi rigoureux des procédures de démarrage des équipements auxiliaires• Vérification précise des paramètres de la presse à mouler et des équipements auxiliaires	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez expliquer à l'apprentie ou à l'apprenti comment choisir les équipements auxiliaires et les installer sur la presse à mouler. Vous lui préciserez comment il faut ajuster ces équipements
- Vous devez expliquer à l'apprentie ou à l'apprenti comment organiser le réglage de la presse à mouler selon les paramètres établis. Vous insisterez sur l'importance de respecter l'enchaînement des étapes
- Vous devez encourager l'apprentie ou l'apprenti à alerter le service de la maintenance en cas d'anomalie dans le fonctionnement d'un équipement de moulage
- Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti prévienne les personnes concernées en cas de problème, selon les instructions

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA COMPÉTENCE

L'évaluation des apprentissages est importante. Pour vous guider dans cette tâche, nous vous suggérons de suivre les étapes suivantes :

- A) Avant d'évaluer les apprentissages du module 2 réalisés par l'apprentie ou l'apprenti, vous devez vérifier les points suivants :
 - L'apprentie ou l'apprenti a eu suffisamment de temps pour acquérir la compétence visée et pour satisfaire à l'ensemble des conditions ainsi qu'aux critères d'évaluation décrits dans le module 2 du carnet d'apprentissage;
 - L'apprentie ou l'apprenti maîtrise suffisamment le maniement de l'équipement et respecte toujours les règles de santé et de sécurité dans l'exécution de ses tâches.
- B) Vous et l'apprentie ou l'apprenti devez apposer votre signature dans le carnet d'apprentissage.
- C) Enfin, pour confirmer la maîtrise de la compétence, vous devez également vous assurer que la personne qui représente l'employeur appose sa signature dans le carnet.

ESPACE RÉSERVÉ AUX REMARQUES POUVANT AMÉLIORER L'APPRENTISSAGE DE CE MODULE

Module 3

Démarrer les étapes de production

COMPÉTENCE VISÉE

3 – Être capable de démarrer les étapes de production

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

- Minutie, attention, vigilance, précision
- Débrouillardise, autonomie, patience
- Méthode : capacité d'établir des relations de cause à effet
- Sens de l'observation et esprit d'analyse
- Esprit d'initiative
- Capacité à enchaîner plusieurs tâches rapidement
- Capacité de gérer des situations de crise (imprévu, dépannage momentané)
- Efficacité orientée sur les résultats, la production, la qualité
- Méthode : capacité d'établir des relations de cause à effet
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Désir d'apprendre et de se perfectionner
- Engagement à l'égard de son travail
- Capacité à travailler dans un environnement parfois contraignant
- Capacité à rendre compte de son travail avec précision

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCES

À noter : Les éléments de compétence sont numérotés et ils sont en gras.
Les sous-éléments de compétences sont précédés d'une puce (●).

Options : **Option 1** (presse à compression/transfert) et **option 2** (presse à injection)

PRÉALABLES À L'ACQUISITION DES COMPÉTENCES

- Avant d'entreprendre ce module, vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti au fait que le lancement de la production est une étape cruciale, qui exige de la vigilance et un grand sens de l'observation.
- Vous devez rappeler à l'apprentie ou à l'apprenti qu'il lui faut effectuer les ajustements initiaux en se basant sur les données inscrites dans le dossier de fabrication ou relevées lors d'une production précédente. Il lui faut cependant être capable de s'ajuster aux conditions particulières qui se présentent au moment d'effectuer la tâche : état des matières premières, des équipements, température et humidité ambiantes, etc.
- Vous devez rappeler à l'apprentie ou à l'apprenti de toujours adopter un comportement sécuritaire et de garder son environnement de travail propre et dégagé.
- Effectué chaque fois que la production change, ce module exige un sens aigu de l'organisation et fait appel au module 1, « Planifier son travail ». Vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti travaille de manière efficace afin de réduire au minimum les coûts de production. La maîtrise de ce module est essentielle à l'optimisation du temps de production et des coûts engendrés.
- La majeure partie des éléments de ce module se répéteront au début de chaque cycle d'une production. Vous devez absolument vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti sait répéter les étapes de démarrage d'un cycle de production.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

3.1.1¹_a Alimenter la presse à compression/transfert en matières premières (option 1)

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression [*]		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
• Vérification attentive du réglage des paramètres de la presse	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Application uniforme de l'agent démoulant dans le moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Interprétation juste de l'état de la presse avant démarrage du cycle de production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Disposition précise des intrants dans le moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

¹ L'élément de compétence 3.1 diffère selon le type de presse utilisé; tous les autres éléments de compétences sont identiques pour ce procédé.

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez expliquer à l'apprentie ou à l'apprenti comment appliquer l'agent démoulant et comment contrôler la quantité appliquée (application uniforme).
- Vous devez lui expliquer l'importance de placer les intrants (insertions, extrusion caoutchouc, insert de métal ou autre) dans le moule avec précision pour éviter d'endommager le moule.
- Vous devez lui expliquer aussi l'importance d'évaluer l'état de la presse et du moule avant de lancer le premier cycle.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à l'importance de signaler toute anomalie au service de la maintenance ou à la personne responsable et de l'inscrire, s'il y a lieu, dans un document de suivi de la maintenance.
- Vous devez rappeler à l'apprentie ou à l'apprenti de toujours adopter un comportement sécuritaire, de porter son équipement de protection personnel et de garder son environnement de travail propre et dégagé.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

3.1.2_b Alimenter la presse à injection en matières premières (option 2)

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
• Acheminement adéquat de la matière première à la gorge d'alimentation de la presse à injection	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Application uniforme de l'agent démoulant dans le moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Application juste de la méthode de purge de la presse	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Interprétation précise de l'orientation des insertions et des ébauches dans le moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Évaluation juste de l'état de la presse avant le démarrage du cycle de production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez expliquer à l'apprentie ou à l'apprenti comment appliquer l'agent démoulant et comment contrôler la quantité appliquée (application uniforme).
- Vous devez lui expliquer aussi comment insérer dans le moule les intrants (ébauches et insertions ou pièces à surmouler).
- Vous devez lui expliquer en détail comment évaluer l'état de la presse avant le démarrage du premier cycle.
- Vous vous assurez que l'apprentie ou l'apprenti purge le système d'injection de la matière cuite restante.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à l'importance de signaler toute anomalie au service de la maintenance ou à la personne responsable et de l'inscrire, s'il y a lieu, dans un document de suivi de la maintenance.
- Vous devez rappeler à l'apprentie ou à l'apprenti de toujours adopter un comportement sécuritaire, de porter son équipement de protection personnel et de garder son environnement de travail propre et dégagé.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

3.2 Démarrer la presse à mouler

CRITÈRES DE PERFORMANCE

Progression*

Initiation

Approfon-
dissement

Maîtrise

- Vérification conforme des dispositifs de sécurité de la presse
- Initialisation juste du cycle de démarrage de la presse

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti prenne connaissance des spécifications concernant les paramètres de production. Assurez-vous que l'interprétation des paramètres relevés soit juste.
- Vous vous assurerez que l'apprentie ou l'apprenti respecte les méthodes de moulage et de démoulage des pièces.
- Vous veillerez à ce que l'apprentie ou l'apprenti ébavure les pièces au besoin, évacue les rebuts et effectue la traçabilité du produit.
- Vous veillerez à ce que l'apprentie ou l'apprenti dispose des pièces finies selon les spécifications du poste de travail.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à l'importance de signaler toute anomalie au service de la maintenance ou à la personne responsable et de l'inscrire, s'il y a lieu, dans un document de suivi de la maintenance.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

3.3 Vérifier le déroulement des premiers cycles de la presse à mouler

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
• Comparaison juste des données de production avec les spécifications techniques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Retrait conforme des pièces du moule après le cycle de moulage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Application rigoureuse des méthodes d'inspection de la qualité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Application rigoureuse des méthodes d'inspection de la qualité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Ajustement précis de tous les équipements en fonction du rythme de production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Ajustement conforme des systèmes d'aspiration des fumées émises lors du moulage du caoutchouc	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Détection rapide des produits non conformes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Signalement systématique des anomalies détectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Application appropriée des mesures préventives et correctives	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous expliquerez à l'apprentie ou à l'apprenti comment procéder à l'ajustement final du système de moulage une fois la presse démarrée. Vous mettrez l'accent sur la corrélation entre les données de production et les spécifications.
- Vous vous assurerez que l'apprentie ou l'apprenti respecte les spécifications du produit, et ajuste les paramètres au besoin et selon les règles établies par l'entreprise.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à l'importance de signaler toute anomalie au service de la maintenance ou à la personne responsable et de l'inscrire, s'il y a lieu, dans un document de suivi de la maintenance.

CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA COMPÉTENCE

L'évaluation des apprentissages est importante. Pour vous guider dans cette tâche, nous vous suggérons de suivre les étapes suivantes :

- A) Avant de procéder à l'évaluation des apprentissages du module 3 réalisés par l'apprentie ou l'apprenti, vous devez vérifier les points suivants :
 - L'apprentie ou l'apprenti a eu suffisamment de temps pour acquérir la compétence visée et pour satisfaire à l'ensemble des conditions ainsi qu'aux critères d'évaluation décrits dans le module 3 du carnet d'apprentissage;
 - L'apprentie ou l'apprenti maîtrise suffisamment le maniement de l'équipement et respecte toujours les règles de santé et de sécurité dans l'exécution de ses tâches.
- B) Vous et l'apprentie ou l'apprenti devez apposer votre signature dans le carnet d'apprentissage.
- C) Enfin, pour confirmer la maîtrise de la compétence, vous devez également vous assurer que la personne qui représente l'employeur appose sa signature dans le carnet.

ESPACE RÉSERVÉ AUX REMARQUES POUVANT AMÉLIORER L'APPRENTISSAGE DE CE MODULE

Module 4

Maintenir la production

COMPÉTENCE VISÉE

4 – Être capable de maintenir la production

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

- Minutie, attention, vigilance, précision
- Débrouillardise, autonomie
- Méthode : capacité d'établir des relations de cause à effet
- Sens de l'observation et esprit d'analyse
- Esprit d'initiative et patience
- Capacité à enchaîner plusieurs tâches rapidement
- Capacité de gérer des situations de crise (imprévu, dépannage momentané)
- Efficacité orientée sur les résultats, la production, la qualité
- Méthode : capacité d'établir des relations de cause à effet
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Désir d'apprendre et de se perfectionner
- Engagement à l'égard de son travail
- Capacité à travailler dans un environnement parfois contraignant
- Capacité à rendre compte de son travail avec précision

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCES

À noter : Les éléments de compétence sont numérotés et ils sont en gras.
Les sous-éléments de compétences sont précédés d'une puce (•).

PRÉALABLES À L'ACQUISITION DES COMPÉTENCES

- Ce module est étroitement lié au module précédent, car le maintien de la production comprend la plupart des étapes relatives au démarrage du cycle de production. Le procédé de moulage comporte un enchaînement d'étapes que vous expliquerez en détail à l'apprentie ou à l'apprenti.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti aux problèmes mécaniques qui peuvent survenir. Vous lui montrerez comment effectuer un contrôle visuel et auditif.
- Vous devez aussi lui rappeler qu'une fois la production démarrée, il lui faut assurer une surveillance constante, et ce, jusqu'à la fin du processus. Cette tâche est très importante puisqu'elle assure la qualité du produit fini et la productivité, durant tout le cycle de fabrication.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

4.1 Entretenir le cycle de la presse à mouler

- Assurer l'approvisionnement en matières premières
- Assurer l'approvisionnement continu en fournitures connexes
- Maintenir les temps standards pour le cycle de production
- Effectuer les opérations secondaires requises au poste de travail
- Vérifier et interpréter les alarmes et les valeurs affichées sur les panneaux de contrôle

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfon- dissement	Maîtrise
• Application conforme des méthodes de gestion des flux de matières (FIFO)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Vérification de la quantité des matières premières et des intrants requis pour assurer la continuité de la production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Sélection précise des pièces destinées aux opérations secondaires	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Application conforme de la séquence de moulage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Respect strict du temps de cycle déterminé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Application rigoureuse des opérations secondaires	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Disposition exacte des pièces moulées, selon les spécifications requises	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• Suivi rigoureux de la quantité des intrants disponibles au poste de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

4.1 Entretenir le cycle de la presse à mouler

CRITÈRES DE PERFORMANCE (suite)	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
<ul style="list-style-type: none">• Signalement détaillé des anomalies détectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Application appropriée des mesures préventives et correctives	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Consignation précise et complète des données relevées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Transmission précise des problèmes rencontrés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez expliquer à l'apprentie ou à l'apprenti comment vérifier l'état de la matière première. Montrez-lui des exemples et donnez-lui des références pour bien lui faire comprendre ce que sont les imperfections visuelles.
- Vous devez aussi lui montrer la méthode à utiliser pour le suivi de l'état d'avancement de la production et pour le suivi de l'approvisionnement en matières premières.
- Vous devez lui expliquer la méthode adéquate pour assurer l'approvisionnement régulier en fournitures. Cela implique une vérification continue de la consommation de fournitures en cours de production.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à l'importance de maintenir les temps standards pour le cycle de production. L'organisation du travail et la précision des actions relatives à la séquence de moulage sont les critères essentiels que vous détaillerez avec précision.
- Vous devez expliquer à l'apprentie ou à l'apprenti toutes les opérations secondaires nécessaires à la fabrication du produit. Vous distinguerez les opérations secondaires à réaliser au poste de travail de celles qui doivent être effectuées par un autre service de l'entreprise. Ainsi, il sera important de préciser comment doit être effectué le tri des pièces destinées à d'éventuelles opérations secondaires, hors du poste de travail.
- Vous devez encourager l'apprentie ou l'apprenti à bien identifier les lots produits ainsi que les échantillons afin d'assurer la traçabilité.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à l'importance de signaler toute anomalie au service de la maintenance ou à la personne responsable et de l'inscrire, s'il y a lieu, dans un document de suivi de la maintenance.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

4.2 S'assurer périodiquement de la qualité du produit

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfon- dissement	Maîtrise
<ul style="list-style-type: none">• Application conforme des méthodes de vérification de la qualité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Communication efficace avec les départements du contrôle qualité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Ajustements précis des paramètres de la presse selon le contrôle qualité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Identification précise des lots produits et des échantillons requis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Respect des règles de traçabilité en vigueur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Transmission précise des problèmes observés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Application conforme des mesures correctives	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti sache ajuster les paramètres de moulage pour assurer la stabilité de la production. Toutes les étapes de contrôle devront être détaillées et expliquées, selon les procédures de l'entreprise.
- Vous devez sensibiliser l'apprentie ou l'apprenti à la nécessité de vérifier toutes les caractéristiques du produit. Vous lui montrerez les procédures à suivre pour effectuer les contrôles de qualité requise et vous veillerez à ce qu'elle ou qu'il communique avec la personne responsable en cas d'anomalie.
- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti laisse l'aire de travail propre et sécuritaire autour de la presse à mouler.

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA COMPÉTENCE

L'évaluation des apprentissages est importante. Pour vous guider dans cette tâche, nous vous suggérons de suivre les étapes suivantes :

- A) Avant d'évaluer les apprentissages du module 4 réalisés par l'apprentie ou l'apprenti, vous devez vérifier les points suivants :
 - L'apprentie ou l'apprenti a eu suffisamment de temps pour acquérir la compétence visée et pour satisfaire à l'ensemble des conditions ainsi qu'aux critères d'évaluation décrits dans le module 4 du carnet d'apprentissage;
 - L'apprentie ou l'apprenti maîtrise suffisamment le maniement de l'équipement et respecte toujours les règles de santé et de sécurité dans l'exécution de ses tâches.
- B) Vous et l'apprentie ou l'apprenti devez apposer votre signature dans le carnet d'apprentissage.
- C) Enfin, pour confirmer la maîtrise de la compétence, vous devez également vous assurer que la personne qui représente l'employeur appose sa signature dans le carnet.

ESPACE RÉSERVÉ AUX REMARQUES POUVANT AMÉLIORER L'APPRENTISSAGE DE CE MODULE

Module 5

Arrêter la production

COMPÉTENCE VISÉE

5 – Être capable d'arrêter la production

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

- Minutie, attention, vigilance, précision
- Débrouillardise, autonomie
- Méthode : capacité d'établir des relations de cause à effet
- Sens de l'observation et esprit d'analyse
- Patience
- Esprit d'initiative
- Efficacité orientée sur les résultats, la production, la qualité
- Méthode : capacité d'établir des relations de cause à effet
- Capacité à travailler en équipe
- Prudence : travailler de façon sécuritaire
- Sens des responsabilités
- Désir d'apprendre et de se perfectionner
- Engagement à l'égard de son travail
- Capacité à travailler dans un environnement parfois contraignant
- Capacité à rendre compte de façon précise

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

À noter : Les éléments de compétence sont numérotés et ils sont en gras.
Les sous-éléments de compétences sont précédés d'une puce (•).

PRÉALABLES À L'ACQUISITION DES COMPÉTENCES

- Ce module correspond à un arrêt complet des opérations (pour une fin de semaine, par exemple) et non à un simple changement de commande. Néanmoins vous devez vous assurer que l'apprentie ou l'apprenti est capable de procéder à un changement de commande en reprenant les tâches des modules 1, 2, 3 et 4 après avoir exécuté celles du module 4.
- Vous devez lui rappeler qu'arrêter correctement les opérations de production est une étape fondamentale pour conserver les équipements et les outils en bon état. Il lui faut maîtriser le processus d'arrêt pour éviter toute difficulté lors d'un redémarrage ultérieur.
- Vous devez aussi lui rappeler de respecter les façons de faire particulières de l'entreprise quant à l'arrêt de la presse à mouler et à l'organisation du travail.
- Vous devez lui rappeler aussi de toujours adopter un comportement sécuritaire et de garder son environnement de travail propre et dégagé.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

5.1 Arrêter la presse à mouler

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
<ul style="list-style-type: none">• Application rigoureuse des procédures d'arrêt de la presse et des équipements auxiliaires	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Respect des règles de traçabilité pour les produits finis et les matières premières	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Application stricte des méthodes de gestion des flux des matières premières et des intrants (FIFO)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Application conforme des méthodes de manipulation et d'entreposage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Nettoyage complet du moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Respect strict des procédures de changement de moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Rangement méthodique des outils et des matériaux	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Application stricte des procédures de nettoyage de la zone de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none">• Respect des règles de mise en sécurité relatives à chaque équipement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous expliquerez en détail à l'apprentie ou à l'apprenti la procédure d'arrêt de chacune des presses à mouler utilisées, en précisant l'enchaînement à suivre et les règles de sécurité à respecter.
- Vous apprendrez à l'apprentie ou à l'apprenti comment anticiper l'arrêt de la presse pour éviter la consommation inutile de matières premières et de fournitures.
- Vous devez veiller à ce que l'apprentie ou l'apprenti laisse son aire de travail propre et sécuritaire après avoir arrêté la presse de production. Vous lui indiquerez la marche à suivre pour identifier et ranger les fournitures et matières premières non utilisées.
- Vous veillerez à ce que l'apprentie ou l'apprenti dispose des bonnes pièces de façon adéquate de même que les pièces rejetées ou à retravailler.
- Vous devez encourager l'apprentie ou l'apprenti à vérifier l'usure des composantes des équipements auxiliaires et des outils de travail. Vous devez lui montrer comment remplacer les composantes usées, s'il y a lieu.

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

5.2 Produire les rapports de suivi de production

CRITÈRES DE PERFORMANCE	Progression*		
	Initiation	Approfondissement	Maîtrise
<ul style="list-style-type: none">• Consignation précise et complète des données de production dans les documents appropriés• Signalement précis des entretiens préventifs et correctifs à appliquer à chaque équipement• Transmission précise des données de production	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

PRÉCISIONS SUR LES ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE

- Vous devez montrer à l'apprentie ou à l'apprenti la procédure à suivre pour remplir les différents rapports de fin de production (production, qualité, inventaire des matières premières, etc.). Vous préciserez à qui ces rapports doivent être transmis.

* Sous la rubrique « Progression », vous rendrez compte de la progression de l'apprentissage à l'aide de trois indicateurs, à savoir l'initiation, l'approfondissement et la maîtrise de critères de performance de l'élément de compétence. Lorsque vous aurez coché les trois cases correspondant à un critère de performance, celui-ci sera considéré comme définitivement acquis. Vous pourrez alors rendre compte de la maîtrise de ce critère de performance dans le carnet d'apprentissage, en cochant la case « Maîtrise » de ce même critère de performance.

CONFIRMATION DE LA MAÎTRISE DE LA COMPÉTENCE

L'évaluation des apprentissages est importante. Pour vous guider dans cette tâche, nous vous suggérons de suivre les étapes suivantes :

- A) Avant d'évaluer les apprentissages du module 5 réalisés par l'apprentie ou l'apprenti, vous devez vérifier les points suivants :
 - L'apprentie ou l'apprenti a eu suffisamment de temps pour acquérir la compétence visée et pour satisfaire à l'ensemble des conditions ainsi qu'aux critères d'évaluation décrits dans le module 5 du carnet d'apprentissage;
 - L'apprentie ou l'apprenti maîtrise suffisamment le maniement de l'équipement et respecte toujours les règles de santé et de sécurité dans l'exécution de ses tâches.
- B) Vous et l'apprentie ou l'apprenti devez apposer votre signature dans le carnet d'apprentissage.
- C) Enfin, pour confirmer la maîtrise de la compétence, vous devez également vous assurer que la personne qui représente l'employeur appose sa signature dans le

ESPACE RÉSERVÉ AUX REMARQUES POUVANT AMÉLIORER L'APPRENTISSAGE DE CE MODULE

Lexique technique

Terme anglais ou d'usage courant	Correspondance
Bank	Bourrelet
Batch	Lot
Blender	Mélangeur
Body	Carcasse
Builder	Station d'assemblage
Carrier	Convoyeur
Cédule/Requis	Bon de commande
Cheminée/Feeder/Gorge d'alimentation	Trémie d'alimentation
Chiller	Système de refroidissement
Clamp/Clamper	Verrou/Verrouiller/Serrer
Coating	Recouvrement silicone
Cooling drum/Barrel de refroidisseur	Rouleau de refroidissement
Cracker	Moulin rainuré
Cross-blending/Cross blender/Baladeur	Mélange en croisé
Die/Matrice/Emporte pièce	Filière
Dip	Liant
Fabric/Tissu/Renfort/Backing/Base/Support	Toile (métallique, textile, etc.)
Fine tuning	Ajustement
Flash	Ébavurage
Foam tape	Bande adhésive en mousse
Gap	Entrefer
Gauge	Épaisseur
Hopper	Trémie
Hose	Tuyau
Jigger	Transpalette
Lift	Chariot élévateur
Loops	Boucles
MDR (Moving Die Rheometer)	Rhéomètre
Mixer	Mélangeur interne
OIS/Spécifications/Plan de contrôle/BOM	Feuille d'instruction
Oreilles/Garde d'alimentation	Guide d'alimentation
Post-former	Conformateur
Poudre/Caoutchouc/Produit en cours	Matière première
Relais d'équipe	Quart de travail
Rework	Reprise

Terme anglais ou d'usage courant	Correspondance
Roller die	Rouleau matrice
Rotation du flux/FIFO	Gestion du flux
Rubber	Caoutchouc
Saran wrap/Stretch film	Emballage rétractable
Scrap	Déchet
Screen	Écran - Filtre
Shape/Forme	Profilé
Shift	Quart de travail
Slab	Feuille
Slap dip/Corn starch/Poudre/Savon/Plastique	Anti-adhésif
Slug	Renforts
Spec sheet/Setup sheet	Feuille de spécification
Sprue	Carotte d'injection
Strip	Bande
Tag – Kanban – Code barre SAP	Étiquette
Trim	Découpe (bande)
Trimmer/Ébarber	Ébavurer
Truck (Lift)	Chariot d'entreposage
Tuber	Boudineuse
Wig-Wag/Convoyeur va-et-vient/Fourchette	Convoyeur - répartiteur
Winder	Enrouleur - Alineur

Annexe-1

Principaux risques pour la santé et la sécurité

Principaux risques pour la santé et la sécurité associés au métier d'opérateur ou opératrice de machines à transformer le caoutchouc

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et la sécurité	Moyens de prévention
1	<p>Risques musculosquelettiques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Transport de charges lourdes • Mouvements répétitifs (des membres supérieurs) • Efforts musculaires concentrés sur de petites zones du corps (doigt, poignet) • Posture de travail fixe • Travail en position debout • Vibrations 	<ul style="list-style-type: none"> • Lésions musculo-squelettiques (LMS) 	<ul style="list-style-type: none"> • Aménager le poste de travail (ergonomie) • Effectuer une rotation des postes de travail • Améliorer la posture de travail si possible • Utiliser l'équipement de manutention approprié • Entretenir efficacement les outils d'aide au déplacement des charges lourdes • Porter le EPI nécessaire
2	<p>Risques chimiques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Exposition aux fumées • Exposition aux poussières • Exposition aux poudres • Exposition aux vapeurs • Exposition aux produits chimiques liquides • Travail en espace clos et peu ventilé 	<ul style="list-style-type: none"> • Irritation des muqueuses respiratoires • Irritation des muqueuses de l'œil • Dermatite • Infection • Brûlures chimiques • Irritation 	<ul style="list-style-type: none"> • Améliorer les systèmes de ventilation • Mettre en place des systèmes d'aspiration à la source • S'équiper d'un masque respiratoire, de lunettes de sécurité, de gants et de vêtements appropriés
3	<p>Risques thermiques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chaleur dégagée par les équipements de production (moules, filières, etc.) • Explosion de particules en suspension (poudres) • Projection de matières chaudes 	<ul style="list-style-type: none"> • Brûlures 	<ul style="list-style-type: none"> • Porter des gants et des manchons pour manipuler des objets chauds • Installer un système d'aspiration des poussières • Effectuer la maintenance préventive des machines

Principaux risques pour la santé et la sécurité associés au métier d'opérateur ou opératrice de machines à transformer le caoutchouc

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et la sécurité	Moyens de prévention
4	<p>Risques mécaniques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Coincement d'un membre dans les transmissions et les entraînements • Coincement d'un membre dans un équipement de production • Chocs avec une partie aiguisée d'une pièce mécanique • Chute • Démarrage accidentel de la machine • Angles entrants 	<ul style="list-style-type: none"> • Écrasement • Coupure • Fracture 	<ul style="list-style-type: none"> • Mettre en place les organes de sécurité adéquats (garde-corps, barre anti-coincement, bouton d'arrêt, etc.) • Équiper les machines d'un système « double contact » • Appliquer les procédures de cadenassage au moment de l'entretien • Maintenir la zone de travail en ordre • Ne pas porter de bijoux ni d'objets qui pendent • Couvrir les cheveux longs
5	<p>Risques physiques</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Milieu de travail bruyant</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Surdité 	<ul style="list-style-type: none"> • Porter des protections auditives
6	<p>Risques liés aux conditions thermiques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Exposition à la chaleur du sol du poste de travail • Exposition au froid 	<ul style="list-style-type: none"> • Coups de chaleur • Déshydratation • Engelures 	<ul style="list-style-type: none"> • Adapter les horaires de travail en augmentant la fréquence des pauses • Fournir de l'eau ou des boissons énergisantes • Ventiler les postes de travail
7	<p>Risques électriques</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Brûlures • �lectrocution • Crise cardiaque 	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la maintenance préventive • Appliquer les mesures de cadenassage

ANNEXE 2. Procédé Moulage (D) : Association des sources de risques aux tâches et opérations du métier d'opérateur ou opératrice de machines à transformer le caoutchouc

SOURCES DE RISQUES		No 1	No 2	No 3	No 4	No 5	No 6	No 7
COMPÉTENCE 1 : PLANIFIER LE TRAVAIL								
1.1	Organiser les étapes du travail	0	0	0	0	0	0	0
1.2	Valider la disponibilité des matières premières et des fournitures nécessaires	0	0	0	0	0	0	0
1.3	Vérifier la disponibilité et l'état des outils et des équipements de travail	0	0	0	0	0	0	0
1.4	Vérifier la mise en place des mesures de sécurité	0	0	0	0	0	0	0
COMPÉTENCE 2D : PRÉPARER LA CHAÎNE DE PRODUCTION								
2D.1	Nettoyer le moule	++	++	0	++	0	0	++
2D.2	Approvisionner le poste de travail en matières premières et en fournitures	++	+	0	+	0	0	0
2D.3	Paramétrer la presse et les équipements auxiliaires	++	0	0	++	0	0	+
COMPÉTENCE 3D : DÉMARRER LES ÉTAPES DE PRODUCTION								
3D.1.1	Alimenter la presse à compression/transfert en matières premières	+	0	+	+	0	0	+
3D.1.2	Alimenter la presse à injection en matières premières	+	0	+	+	0	0	+
3D.2	Démarrer la presse à mouler	0	+	+	+	0	+	+
3D.3	Vérifier le déroulement des premiers cycles de la presse à mouler	0	+	+	+	0	+	+
COMPÉTENCE 4D : MAINTENIR LA PRODUCTION								
4D.1	Entretenir le cycle de la presse à mouler	+++	+++	+++	++	+	+++	+
4D.2	S'assurer périodiquement de la qualité du produit	+	++	+	+	+	++	+
4D.3	Effectuer les opérations secondaires	++	++	+	0	0	++	0
COMPÉTENCE 5D : ARRÊTER LA PRODUCTION								
5D.1	Arrêter la presse à mouler	++	++	++	+	+	+	+
5D.2	Produire les rapports de suivi de production	0	0	0	0	0	0	0
Légende :	0	Le risque est nul	+	Le risque est faible	++	Le risque est moyen	+++	Le risque est élevé