

NORME PROFESSIONNELLE
OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE
DE MÉTIERS À FILER

Cette norme professionnelle a été approuvée
par le Ministre de l'Emploi, de la Solidarité sociale et de la Famille
le 7 janvier 2004

Cette norme professionnelle a été réalisée par le Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie textile du Québec grâce au soutien technique d'Emploi-Québec et au soutien financier du Fonds national de formation de la main-d'œuvre.



Recherche et conception	André Larochelle, M.Éd., CRHA Analyste en formation et développement CIMA+ Société d'ingénierie – Sherbrooke
Directeur du projet	Paul Legault, CRIA Directeur général Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie textile du Québec
Coordination du projet	Martin Blondin, CRIA Chargé de projets Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie textile du Québec
Rédaction	André Larochelle, M.Éd., CRHA Martin Blondin, CRIA
Collaboration	Lyse Roberge Conseillère Direction du développement des compétences en milieu de travail Emploi-Québec Monique Bernier Conseillère gouvernementale Direction générale adjointe à l'intervention sectorielle Emploi-Québec

TABLE DES MATIÈRES

REMERCIEMENTS	4
EXPOSÉ DE LA SITUATION	6
PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	6
RAPPORT DE VALIDATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE.....	7
DÉMONSTRATION DU LARGE CONSENSUS.....	9
NORME PROFESSIONNELLE	12
CONTEXTE GÉNÉRAL D'EXERCICE DU MÉTIER.....	13
CRITÈRES GÉNÉRAUX DE SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL	13
EXIGENCES PROFESSIONNELLES NORMALES.....	13
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES	
OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE DE MÉTIERS À FILER À ANNEAUX.....	14
OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE DE MÉTIERS À FILER À FIBRES LIBÉRÉES	20
OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE DE MÉTIERS À FILER À JET D'AIR	27
ANNEXE – NORME PROFESSIONNELLE ET PROFILS DE COMPÉTENCES	33

REMERCIEMENTS

L'équipe de développement tient à remercier toutes les personnes qui ont collaboré, de près ou de loin, à l'élaboration de cette norme professionnelle, plus particulièrement les opérateurs ou opératrices de métiers à filer et les spécialistes du métier des diverses régions du Québec qui ont participé activement au projet au sein des comités suivants :

COMITÉ DE TRAVAIL SUR L'ANALYSE DE LA SITUATION DE TRAVAIL (AST)

Les 5, 6 et 7 février 2003

Martin Blondin	CSMOITQ
Cécile Francoeur	PGI DIFCO Tissus de performance
Michel Gagné	Les Lainages Victor
René Gendreau	PGI DIFCO Tissus de performance
Sandra Girardin	Beaulieu Canada – Wickham
Daniel Gladu	CIMA+
Rosette Laberge	CSMOITQ
François Lallier	Beaulieu Canada – Acton Vale
André Larochelle	CIMA+
Jean-Guy Leboeuf	Cleyn & Tinker
Paul Legault	CSMOITQ
Linda Lepage	Denim Swift
Sylvie Lessard	Les Textiles Du-Ré
Julie Mathieu	Régitex
Suzanne Nicol	Cavalier Textiles – Sherbrooke
Jacinthe Pellerin	Les Fils Sélect
Marquis Poulin	Cookshiretex
Sylvie Trépanier	Cavalier Textiles – Sherbrooke

COMITÉ DE VALIDATION DE L'ANALYSE DE LA SITUATION DE TRAVAIL

Le 6 mars 2003

Martin Blondin	CSMOITQ
Robert Bibeau	Hafner
René Gendreau	PGI DIFCO Tissus de performance
Jacques Hamel	Cavalier Textiles
Cécile Hammond	Ministère de l'Éducation du Québec
Rosette Laberge	CSMOITQ
François Lallier	Beaulieu Canada – Acton Vale
André Larochelle	CIMA+
Paul Legault	CSMOITQ
Sylvie Lessard	Les Textiles Du-Ré
Suzanne Nicol	Cavalier Textiles – Sherbrooke
Marquis Poulin	Cookshiretex

COMITÉ DE VALIDATION DE L'ANALYSE DE LA SITUATION DE TRAVAIL
Le 6 mars 2003 (suite)

Lyse Roberge
Sylvie Trépanier

Emploi-Québec
Cavalier Textiles – Sherbrooke

COMITÉ D'EXPERTS POUR L'ÉTABLISSEMENT DES PROFILS DE COMPÉTENCES
Mars à mai 2003

Martin Blondin
René Gendreau
André Larochelle

CSMOITQ
PGI DIFCO Tissus de performance
CIMA+

COMITÉ AVISEUR RESTREINT – APPRENTISSAGE POUR LA VALIDATION DES
PROFILS DE COMPÉTENCES
Le 23 mai 2003

Martin Blondin
Monique Bernier
Yvon Boutet
René Gendreau
Sandra Girardin
Cécile Hammond
Rosette Laberge
François Lallier
André Larochelle
Paul Legault
Suzanne Nicol
Réal Paquin
Lyse Roberge
Sylvie Trépanier
Yvon Veilleux

CSMOITQ
Emploi-Québec
Denim Swift
PGI DIFCO Tissus de performance
Beaulieu Canada – Wickham
Ministère de l'Éducation du Québec
CSMOITQ
Beaulieu Canada – Acton Vale
CIMA+
CSMOITQ
Cavalier Textiles – Sherbrooke
Conseil conjoint du Québec SVTI - FTQ
Emploi-Québec
Cavalier Textiles – Sherbrooke
Les Lainages Victor

EXPOSÉ DE LA SITUATION

L'industrie textile connaît un grand nombre de changements ayant une incidence sur l'organisation du travail et sur les compétences que doivent posséder les opérateurs ou opératrices de métiers à filer. La modernisation des entreprises, par le recours à de nouvelles technologies et par la robotisation et l'informatisation de la production, fait de la compétence de la main-d'œuvre un enjeu stratégique.

La production d'une norme professionnelle pour l'occupation d'opérateur ou opératrice de métiers à filer s'inscrit dans le cadre des actions entreprises par le Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie textile du Québec (CSMOITQ) visant le développement et la reconnaissance de la main-d'œuvre du secteur textile du Québec. Elle fournira aux entreprises une formation structurée et uniforme qui leur permettra de répondre adéquatement à leurs besoins. Le développement continu des compétences des travailleurs est certainement un des atouts majeurs pour les entreprises qui veulent bien se positionner sur l'échiquier mondial du textile.

La norme professionnelle touchera 24 filatures québécoises totalisant environ 2000 opérateurs ou opératrices de métiers à filer. Il est estimé que le taux de syndicalisation est de 85% dans le secteur textile québécois et voici la liste des principales centrales syndicales présentes :

- CSD
- CSN
- FTQ
- SVTI
- TUAC
- Les syndicats affiliés ou indépendants

Les filatures québécoises sont concentrées dans les 5 régions suivantes :

- Centre-du-Québec
- Chaudière-Appalaches
- Estrie
- Montérégie
- Montréal

PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

Voici les étapes que nous avons suivies afin d'élaborer la norme professionnelle pour l'opérateur ou opératrice de métiers à filer :

- Le processus a été amorcé par une lecture de la documentation existante.

- Une fois le contexte assimilé, nous avons procédé à quelques visites d'entreprises afin de bien cerner l'occupation d'opérateur ou opératrice de métiers à filer ainsi que l'environnement dans lequel s'exécute le travail.
- Par la suite, plusieurs experts de l'occupation provenant de différentes entreprises ont été rassemblés à l'Hôtel et Suites Le Dauphin à Drummondville, les 5, 6 et 7 février 2003, afin de tenir une analyse de la situation de travail. Les informations recueillies ont ensuite été analysées et colligées dans un rapport qui a été validé le 6 mars 2003 lors d'une rencontre qui se tenait à l'Hôtel et Suites Le Dauphin à Drummondville.
- Nous avons ensuite procédé à l'élaboration du profil de compétences de l'opérateur ou opératrice de métiers à filer. Étant donné quelques différences entre les trois procédés de filage à l'étude, il était pertinent d'élaborer un profil de compétences par type de filage à l'instar d'un seul pour les 3 procédés.
- La validation des profils de compétences a eu lieu à l'Hôtel et Suites le Dauphin à Drummondville, le 23 mai 2003. Cette activité nous a permis d'apporter quelques correctifs aux profils de compétences.
- Nous sommes donc passés au large consensus sectoriel :

RAPPORT DE VALIDATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

La production d'une norme professionnelle exige la convergence de plusieurs réalités d'entreprises en une seule. La meilleure façon de conserver le caractère représentatif est de former un comité de validation à chaque étape du processus. De cette façon, les correctifs sont apportés au fur et à mesure que le projet avance et il est ainsi plus facile d'atteindre l'objectif.

Ces comités de validation ont regroupé des experts du métier, des représentants d'entreprises, des représentants syndicaux, des représentantes d'Emploi-Québec, une représentante du ministère de l'éducation du Québec et des représentants du CSMOITQ. Nous avons donc tenu 3 activités de validation.

COMITÉ DE VALIDATION – ATELIER D'ANALYSE DE LA SITUATION DE TRAVAIL

Ce comité, composé de gens ayant participé à l'atelier d'analyse de la situation de travail, de spécialistes du métier, des représentantes d'Emploi-Québec et du ministère de l'Éducation, avait pour but de valider le rapport de l'atelier d'analyse de la situation de travail. La rencontre a eu lieu le 6 mars 2003, à l'Hôtel et Suites Le Dauphin à Drummondville.

COMITÉ AVISEUR RESTREINT – APPRENTISSAGE

Cette rencontre regroupait des opérateurs ou opératrices de métiers à filer, des spécialistes du métier, des représentants d'entreprises, un représentant syndical, des représentantes d'Emploi-Québec et du ministère de l'Éducation. La mission de ce comité était de valider les profils de compétences et d'apporter les corrections nécessaires avant d'entamer le large consensus sectoriel.

LARGE CONSENSUS SECTORIEL

À la recherche d'un consensus sectoriel sur l'établissement de la norme professionnelle pour le métier d'opérateur ou opératrice de métiers à filer, nous avons envoyé les profils de compétences dans toutes les filatures québécoises. Une lettre, jointe à l'envoi, demandait aux responsables des filatures de nous faire part de leurs commentaires ou suggestions.

Par la suite, nous avons réalisé des entrevues avec les responsables des filatures, afin de recueillir plus formellement leurs commentaires.

La compilation des données ainsi recueillies nous a permis de procéder à l'analyse et finalement aux modifications des profils de compétences.

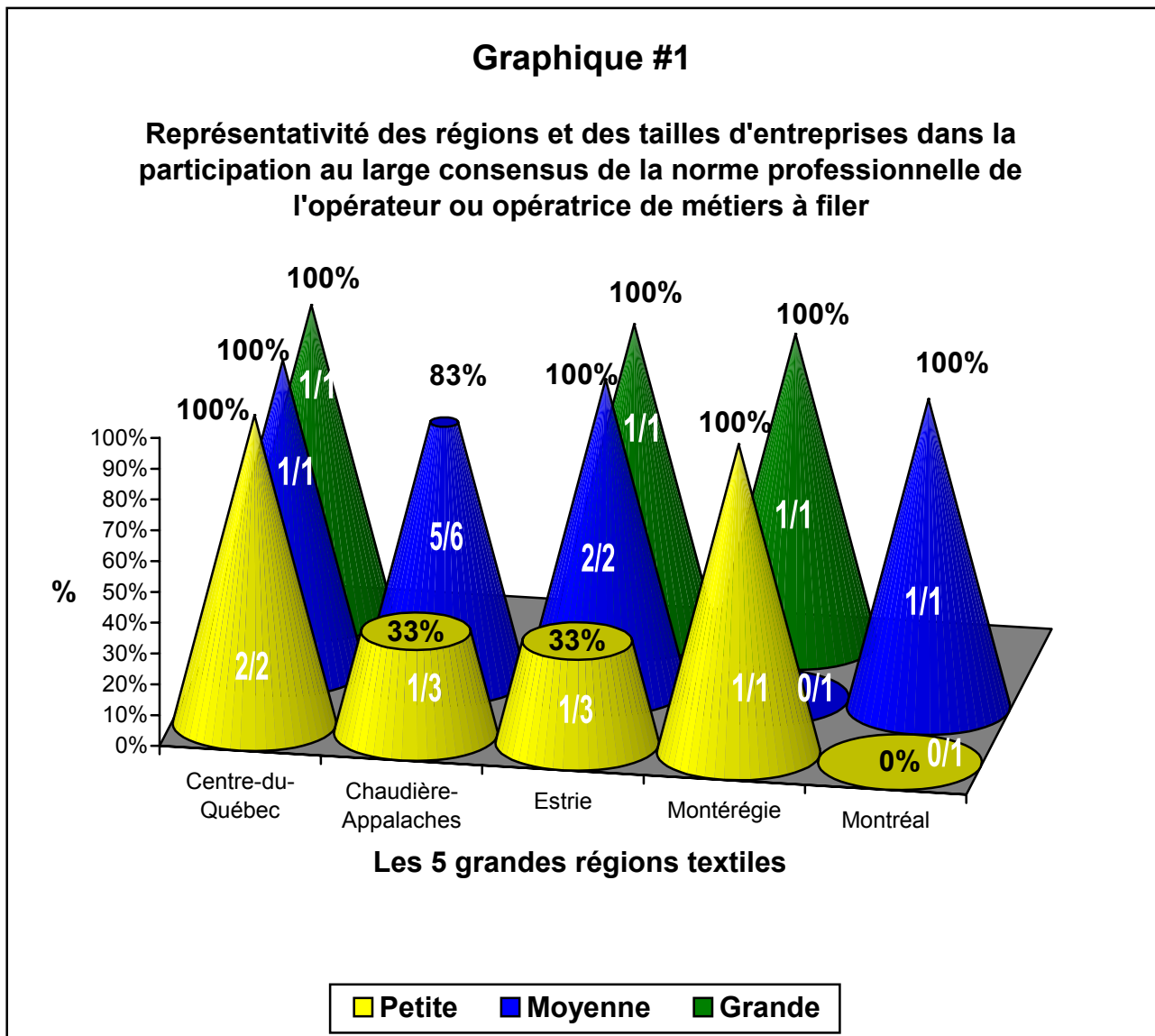
- Finalement, après quelques modifications, nous sommes en mesure de déposer une norme professionnelle pour l'opérateur ou opératrice de métiers à filer issue d'un large consensus sectoriel.

DÉMONSTRATION DU LARGE CONSENSUS

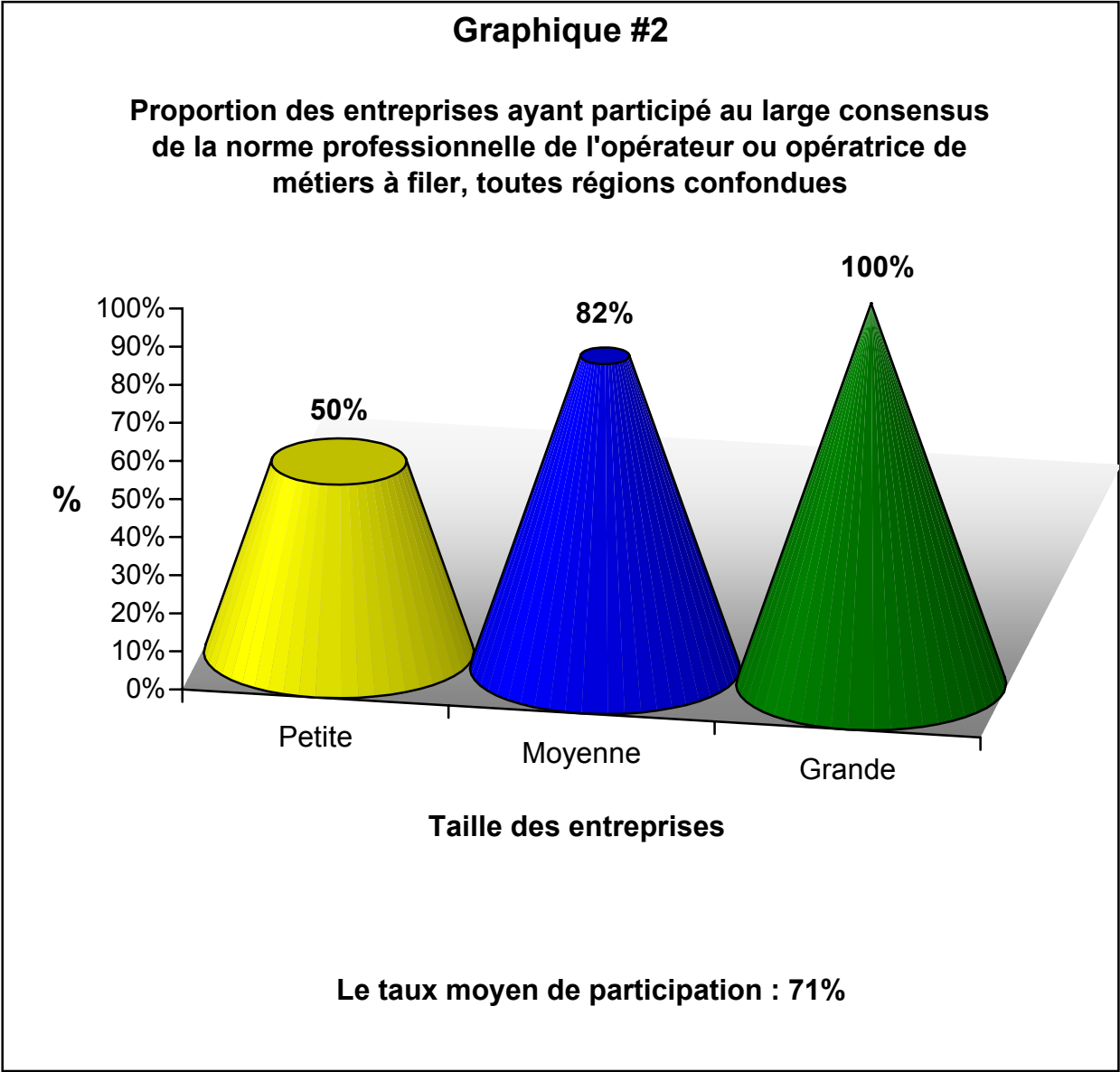
Dans le but d'obtenir le plus large consensus possible sur la norme professionnelle d'opérateur ou opératrice de métiers à filer, toutes les filatures québécoises comptant plus de 5 employés ont été impliquées dans le processus de validation.

Sur les 44 filatures québécoises approchées, 24 d'entre elles sont concernées par le programme d'apprentissage en milieu de travail pour l'occupation d'opérateur ou opératrice de métiers à filer.

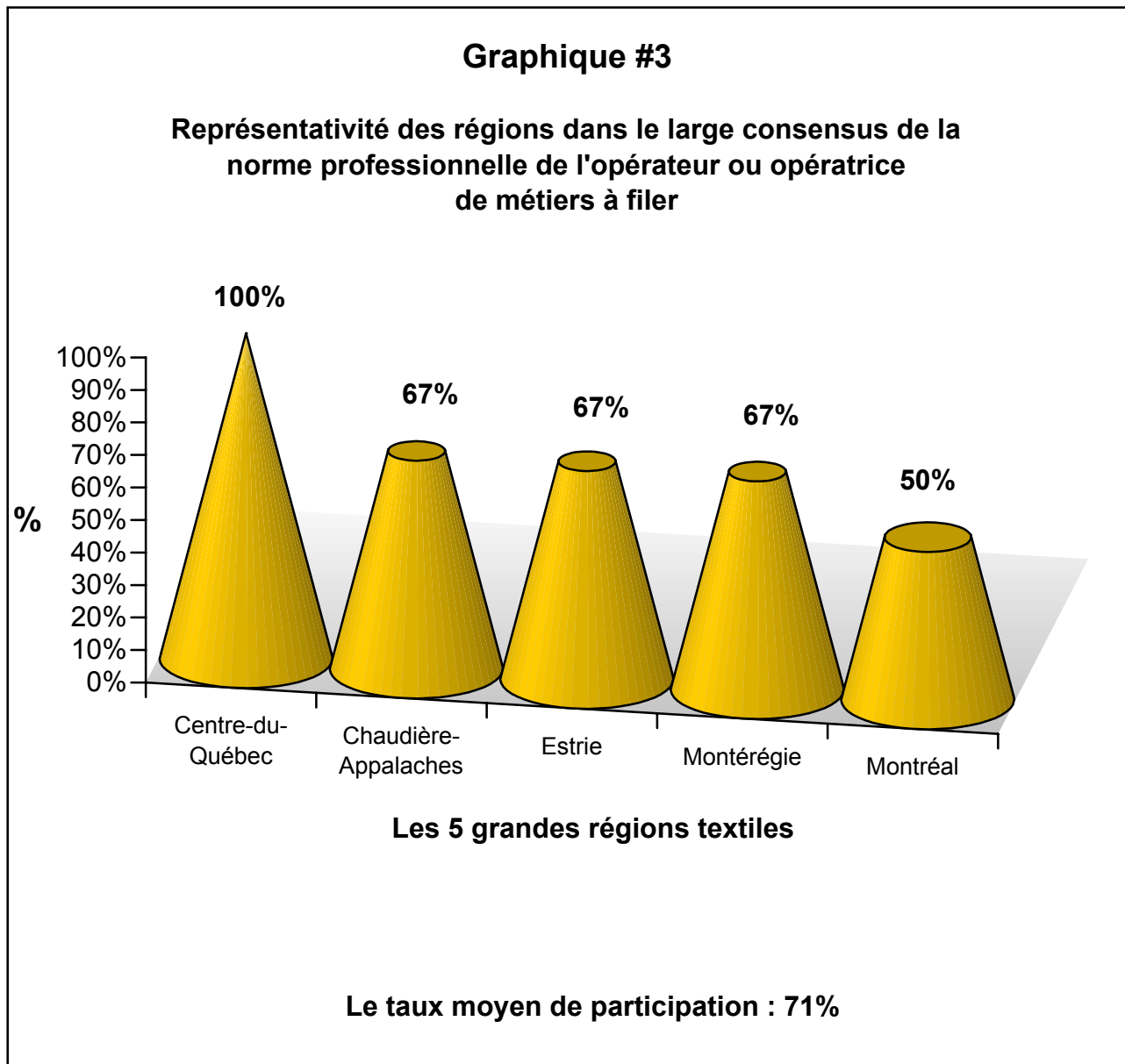
Nous pouvons voir dans le graphique #1, la représentativité des régions et des tailles d'entreprises, exprimée en pourcentage. Vous retrouverez en chiffre blanc, la fraction que représente le pourcentage.



La proportion des entreprises ayant participé au large consensus est présentée, selon leur taille, au graphique #2. Les petites entreprises ayant moins de ressources humaines, ont plus de difficulté à participer à un projet comme celui-ci. Cette tendance est observable puisqu'on atteint 100% de participation avec les grands entreprises.



Le graphique #3 illustre la représentativité des régions dans le large consensus, toutes tailles d'entreprises confondues. Vous remarquerez que toutes les régions sont très bien représentées.



Finalement, compte tenu de la méthodologie utilisée, jumelée à un taux de participation global de 71 %, nous sommes en mesure d'affirmer que la norme professionnelle de l'opérateur ou opératrice de métiers à filer fait l'objet d'un large consensus sectoriel.

NORME PROFESSIONNELLE

La norme professionnelle fait état des compétences associées à l'exercice de l'occupation d'opérateur ou opératrice de métiers à filer et en précise les critères de performance associés à la réalisation des activités dans un contexte de travail. Elle a été définie par le secteur et a fait l'objet d'un large consensus.

Afin de bien représenter la réalité du métier d'opérateur ou opératrice de métiers à filer, trois profils de compétences ont été développés à l'intérieur de la norme. Le détail des compétences et les critères de performance sont spécifiques aux procédés de filage à anneaux, de filage à fibres libérées et de filage à jet d'air.

Pour être reconnu compétent dans ce métier, l'opérateur ou opératrice de métiers à filer devra acquérir une maîtrise totale de chacune des compétences suivantes.

PROFIL FILAGE À ANNEAUX (FA)	PROFIL FILAGE À FIBRES LIBÉRÉES (FFL)	PROFIL FILAGE À JET D'AIR (FJ)
<u><i>COMPÉTENCES</i></u>	<u><i>COMPÉTENCES</i></u>	<u><i>COMPÉTENCES</i></u>
➤ Alimenter les métiers	➤ Alimenter les métiers	➤ Alimenter les métiers
➤ Faire les patrouilles	➤ Faire les patrouilles	➤ Faire les patrouilles
➤ Réparer les cassures	➤ Réparer les cassures	➤ Réparer les cassures
➤ Faire les levées (si applicable)	➤ Faire les levées	➤ Faire les levées
➤ Faire les entretiens planifiés	➤ Faire les entretiens planifiés	➤ Faire les entretiens planifiés

Le détail des compétences et les critères de performance sont spécifiques à chaque procédé.

Un certificat de qualification sera émis pour chaque procédé.

CONTEXTE GÉNÉRAL D'EXERCICE DU MÉTIER

Les opérateurs ou opératrices de métiers à filer travaillent dans des filatures textiles comptant de quelques employés à plusieurs centaines. En général, les participants trouvent leur travail exigeant, mais tous le trouvent stimulant. Habituellement, ils travaillent seuls durant leur quart de travail, mais font tout de même partie d'une équipe. Si le besoin d'aide survient, ils ont toujours la possibilité de se faire aider par un collègue. Ils occupent des postes permanents à temps complet.

L'horaire de travail est contraignant surtout lorsqu'il y a rotation des quarts de travail de jour, de soir ou de nuit. Certaines filatures doivent occasionnellement s'ajuster aux demandes du marché et faire des mises à pied temporaires.

Il est estimé que le taux de syndicalisation de l'industrie textile est de l'ordre de 85 %. Plus de 80 % des participants de l'atelier travaillent dans des entreprises syndiquées. Le salaire versé durant la période de probation varie de 9 \$ à 11,50 \$/heure, puis atteint 13 \$ à 15 \$/heure une fois la formation terminée. L'ensemble des opérateurs ou opératrices ont une rémunération selon un taux horaire, mais il existe encore des endroits où la rémunération selon un taux horaire est bonifiée avec des primes de rendement.

CRITÈRES GÉNÉRAUX DE SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Il est à souligner que les critères de santé et sécurité au travail seront détaillés dans le carnet d'apprentissage.

Toutefois, étant donné l'importance de la santé et sécurité au travail, nous listons ici les critères généraux applicables pour l'opérateur de métiers à filer :

- Utiliser les équipements appropriés mis à sa disposition pour travailler à une hauteur sécuritaire
- Porter les équipements de protection individuelle
- Manipuler les équipements selon des méthodes sécuritaires
- Faire preuve de vigilance (être attentif)
- Respecter les règles spécifiques de l'entreprise (signalisation, avertissement, protecteurs auditifs, cheveux attachés, ne pas porter de vêtements amples, etc.)

Dans le carnet d'apprentissage, les critères de santé et sécurité au travail seront plus détaillés.

EXIGENCES PROFESSIONNELLES NORMALES

Le grand éventail de couleurs de fil produit et l'utilisation des couleurs comme éléments de classification rendent impérative la capacité de distinguer les couleurs.

De plus, la minutie requise pour effectuer certaines opérations avec les rubans, les mèches et les fils, jumelée à des standards minimums d'efficacité, font en sorte qu'une bonne dextérité manuelle est essentielle pour être opérateur ou opératrice de métiers à filer.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à anneaux		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 1 : Alimenter les métiers		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de son travail, plusieurs métiers seront sous sa charge ▪ De façon autonome pour l'alimentation routinière ▪ En se référant aux fiches techniques, bons de commande ou autres documents 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
1.1 Préparer l'alimentation		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Prendre connaissance des lots à produire ou en production en se référant aux instructions de travail, fiches techniques ou autres documents ▪ Vérifier la conformité des lots à propos des différents produits, équipements et contenants ▪ Préparer le matériel et l'équipement en conséquence 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des instructions et des fiches d'alimentation ▪ Conformité du produit ▪ Respect des règles de traitement des non-conformités 	
1.2 Faire les changements de production		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire l'arrêt du métier ▪ Procéder au nettoyage du métier ▪ Remplacer ou changer les bobines, si nécessaire ▪ Changer les espaceurs, curseurs et guides-fibres, au besoin ▪ Assister le mécanicien ou le technicien afin de faire les changements de paramètres sur la machine, au besoin ▪ Procéder au démarrage de la machine ▪ Assurer la conformité du produit (échantillon, test, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et des consignes lors de changements de lots ▪ Exactitude des changements de pièces lorsque nécessaire ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Conformité de la production ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
1.3 Alimenter les positions		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacer les bobines de mèche (presque vides), selon la méthode prescrite ▪ Faire les attaches de mèche ou de ruban (ou renfiler le brin) ▪ Faire passer la mèche dans les différents guides-fibres jusqu'à engagement ▪ Disposer des bobines (presque vides), au besoin ▪ Disposer des rebuts dans les contenants appropriés 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et consignes de l'alimentation routinière ▪ Exécution de l'alimentation au bon moment ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à anneaux		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 2 : Patrouiller		
<p><i>Contexte de réalisation :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ De façon systématique ▪ De façon autonome ▪ À l'aide d'outils manuels 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
<p>2.1 Déterminer le type de cassure</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier la sortie de fibres ▪ Vérifier le système d'étirage ▪ Vérifier le guide-fibres ▪ Vérifier l'état de l'alimentation 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification rapide des cassures ▪ Respect des procédures du diagnostic ▪ Justesse du diagnostic de la cassure ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>2.2 Dégrader les métiers</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Décaler les bobines de mèche ou les pots de ruban, selon différentes méthodes propres à chaque entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et des consignes de l'entreprise 	
<p>2.3 Vider les boîtes d'aspiration</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ouvrir adéquatement la porte de la boîte d'aspiration ▪ Nettoyer le filtre d'aspiration 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Régularité du nettoyage des boîtes d'aspiration ▪ Respect de la méthode de nettoyage ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>2.4 Réagir aux situations anormales</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Arrêter le métier ▪ Prendre les mesures appropriées 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et consignes de l'entreprise ▪ Repérage adéquat des situations anormales ▪ Pertinence des mesures prises ▪ Respect des règles de sécurité en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à anneaux		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 3 : Réparer les cassures		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de ses patrouilles ▪ À l'aide d'outils manuels, lorsque permis dans l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
3.1 Réparer les cassures de mèches <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier l'état de la mèche ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Signaler les irrégularités ▪ Renfiler la mèche dans les guides-fibres et ce, à travers les rouleaux d'étirage ▪ Faire les attaches de fils 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
3.2 Réparer les cassures de rubans <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier l'état du ruban et du contenant ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Renfiler le ruban dans les guides-fibres et ce, à travers les rouleaux d'étirage ▪ Faire les attaches de fils 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
3.3 Réparer les cassures d'enroulement <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever les enroulements sur les rouleaux de métal ou de caoutchouc ou sur les broches, avec les équipements appropriés ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Faire les attaches de fils 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail ▪ Utilisation adéquate des outils 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à anneaux		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 3 : Réparer les cassures (suite)		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de ses patrouilles ▪ À l'aide d'outils manuels, lorsque permis dans l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
3.4 Réparer les cassures de fils <ul style="list-style-type: none"> ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Faire les attaches de fils 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
3.5 Dégager les engorgements <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever les engorgements (mèches, rubans ou fils) ▪ Identifier les causes de l'engorgement ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Renfiler le ruban ou la mèche ▪ Faire les attaches de fils 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail ▪ Utilisation adéquate des outils 	
3.6 Remplacer les rouleaux <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les rouleaux endommagés ▪ Changer les rouleaux ou aviser le superviseur, le technicien ou le mécanicien pour le remplacement ▪ Faire les attaches de fils 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
3.7 Remplacer un tablier <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier le tablier brisé ▪ Remplacer le tablier ou aviser le superviseur, le technicien ou le mécanicien pour le remplacement ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Faire les attaches de fils 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à anneaux		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 4 : Faire les levées (si applicable)		
<p><i>Contexte de réalisation :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ À l'aide de camions ▪ À l'aide d'éléments d'identification ▪ Dans le cadre de son travail, aura à compléter des rapports de production 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
<p>4.1 Identifier les lots</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les bobines, camions, chariots et autres équipements selon différentes méthodes (étiquettes, fiches, craies, bobines de couleur, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes d'identification ▪ Conformité de l'identification 	
<p>4.2 Faire une levée manuelle (si applicable)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Descendre le rail et lever la tige du guide-fil ▪ Enlever les bobines pleines et les envoyer au procédé suivant ▪ Remplir les chariots ou camions de bobines vides ▪ Installer les bobines vides ▪ Remonter le rail et redescendre la tige guide-fil 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et consignes ▪ Conformité de la production ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>4.3 Maintenir les réserves de bobines vides</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplir la réserve de bobines vides ▪ Disposer du surplus de bobines à proximité des métiers 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Approvisionnement adéquat de la réserve ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>4.4 Remplir les rapports de production</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inscrire les données dans le rapport de production (heures d'arrêt et de départ, durée de l'arrêt, raison, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Régularité dans l'inscription des données ▪ Exactitude des données entrées 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à anneaux		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 5 : Faire les entretiens planifiés		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ À partir des directives et procédures de l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
5.1 Faire le nettoyage <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever et disposer des accumulations du système d'étirage et autres ▪ Vider les boîtes d'aspiration ▪ Passer le balai dans la zone de travail ▪ Vider les aéro-nettoyeurs, si applicable 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exécution complète des entretiens planifiés ▪ Respect des méthodes de nettoyage ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
5.2 Faire le nettoyage lors des arrêts de métiers <ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire le grand nettoyage selon l'horaire 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exécution complète des entretiens planifiés ▪ Respect des méthodes de nettoyage ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail ▪ Exactitude des rapports produits 	
5.3 Disposer des rebuts <ul style="list-style-type: none"> ▪ Séparer la matière récupérable ▪ Disposer des rebuts dans les contenants appropriés 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des horaires de disposition ▪ Conformité du tri des matières premières ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
5.4 Remplacer les curseurs <ul style="list-style-type: none"> ▪ Arrêter le métier ▪ Remplacer les curseurs après un nombre d'heures prédéterminé 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Conformité du curseur ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à fibres libérées	
Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441	
Compétence 1 : Alimenter les métiers	
<p><i>Contexte de réalisation :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de son travail, plusieurs métiers seront sous sa charge ▪ De façon autonome pour l'alimentation routinière ▪ En se référant aux fiches techniques, bons de commande ou autres documents 	
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<p>Être en mesure de :</p> <p>1.1 Préparer l'alimentation</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prendre connaissance des lots à produire ou en production en se référant aux instructions de travail, fiches techniques ou autres documents ▪ Vérifier la conformité des lots à propos des différents produits, équipements et contenants ▪ Préparer le matériel et l'équipement en conséquence 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des instructions et des fiches d'alimentation ▪ Conformité du produit ▪ Respect des règles de traitement des non-conformités
<p>1.2 Faire les changements de production</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire l'arrêt du métier ▪ Procéder au nettoyage du métier ▪ Changer les tubes, au besoin ▪ Faire la décontamination, au besoin ▪ Changer les nombrils et les rouleaux ouvreurs lorsque nécessaire ▪ Assister le mécanicien ou le technicien afin de faire les changements de paramètres sur la machine, au besoin ▪ Procéder au démarrage de la machine ▪ S'assurer de la conformité du produit (échantillon, test, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et des consignes lors des changements de lots ▪ Exactitude des changements de pièces lorsque nécessaire ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Conformité de la production ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail
<p>1.3 Alimenter les positions</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacer les pots (presque vides), selon la méthode prescrite ▪ Faire passer le ruban dans les différents guides-fibres jusqu'à engagement ▪ Disposer des pots vides, au besoin 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et consignes de l'alimentation routinière ▪ Exécution de l'alimentation au bon moment

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à fibres libérées		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 2 : Patrouiller		
<p><i>Contexte de réalisation :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ De façon systématique ▪ De façon autonome ▪ À l'aide d'outils manuels 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
<p>2.1 Déterminer le type de cassure</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier le ruban ▪ Vérifier s'il y a enroulement (rouleau alimenteur, rouleau briseur) ▪ Vérifier l'ordinateur de la machine pour déterminer la cause de la cassure ▪ Vérifier la boîte de filage ▪ Vérifier la sortie du fil 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification rapide des cassures ▪ Respect des procédures du diagnostic ▪ Justesse du diagnostic de la cassure 	
<p>2.2 Vider les boîtes d'aspiration</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ouvrir adéquatement la porte de la boîte d'aspiration ▪ Nettoyer le filtre d'aspiration 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Régularité du nettoyage des boîtes d'aspiration ▪ Respect de la méthode de nettoyage 	
<p>2.3 Remettre l'automate en opération</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les causes de l'arrêt de l'automate ▪ Remettre l'automate en opération ou aviser le superviseur, le technicien ou le mécanicien 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et des consignes ▪ Justesse du diagnostic ▪ Pertinence de la solution apportée 	
<p>2.4 Réagir aux situations anormales</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Arrêter le métier ▪ Prendre les mesures appropriées 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et consignes de l'entreprise ▪ Repérage adéquat des situations anormales ▪ Pertinence des mesures prises ▪ Respect des règles de sécurité en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à fibres libérées		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 3 : Réparer les cassures		
<p><i>Contexte de réalisation :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de ses patrouilles ▪ En se référant aux voyants lumineux permettant de localiser les cassures ▪ À l'aide d'outils manuels, lorsque permis dans l'entreprise 		
<p><i>Éléments de compétence</i></p>	<p><i>Critères de performance</i></p>	
<p>Être en mesure de :</p>		
<p>3.1 Réparer les cassures de rubans</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier l'état du ruban et du contenant ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Renfiler le ruban dans les guides-fibres ▪ Faire les attaches de fils, si nécessaire ▪ Nettoyer le rotor et le nombril 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>3.2 Réparer les cassures d'enroulements</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever les enroulements sur les rouleaux de métal ou de caoutchouc ou sur les broches, avec les équipements appropriés ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Nettoyer le rotor et le nombril ▪ Faire les attaches de fils, si nécessaire 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>3.3 Réparer les cassures de fils</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Faire les attaches de fils, si nécessaire ▪ Nettoyer le rotor et le nombril 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à fibres libérées		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 3 : Réparer les cassures (suite)		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de ses patrouilles ▪ En se référant aux voyants lumineux permettant de localiser les cassures ▪ À l'aide d'outils manuels, lorsque permis dans l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
<p>Être en mesure de :</p> <p>3.4 Dégager les engorgements</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever les engorgements (rubans) ▪ Identifier les causes de l'engorgement ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Renfiler le ruban ▪ Nettoyer le rotor et le nombril ▪ Faire les attaches de fils, si nécessaire 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>3.5 Remplacer les rouleaux</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les rouleaux endommagés ▪ Changer les rouleaux ou aviser le superviseur, le technicien ou le mécanicien pour le remplacement ▪ Nettoyer le rotor et le nombril ▪ Faire les attaches de fils, si nécessaire 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail ▪ Justesse de l'évaluation de l'état des rouleaux 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à fibres libérées		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 4 : Faire les levées		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Assisté habituellement d'un système de levée automatique ▪ Peut avoir à compléter des rapports de production 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
4.1 Identifier les paquets produits <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les paquets produits, camions, chariots et autres équipements selon différentes méthodes (étiquettes, fiches, craies, tubes de couleur, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes d'identification ▪ Conformité de l'identification ▪ Identification complète des paquets produits 	
4.2 Faire une levée manuelle (si applicable) <ul style="list-style-type: none"> ▪ Déterminer si le paquet est prêt pour la levée (jauge) ▪ Envoyer le fil dans l'aspiration (pour ne pas arrêter le filage) ▪ Pousser les cônes ou tubes pleins sur le convoyeur ▪ Faire la queue d'amorce afin de repartir la position 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et consignes ▪ Pertinence du moment choisi pour la levée ▪ Conformité de la production ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
4.3 Traiter les paquets produits <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vider le convoyeur ▪ Faire une inspection finale du produit ▪ Identifier les paquets de fils, selon le cas ▪ Emballer les paquets de fils, selon la directive ▪ Envoyer les paquets pleins au procédé suivant ou à l'entrepôt, selon le cas 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des directives ▪ Conformité de la production ▪ Traitement adéquat du produit non conforme 	
4.4 Renfiler les cônes et les tubes de départ <ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérer les cônes et tubes de départ vides et les remplacer ▪ Faire les attaches de fils ▪ Remplacer le paquet plein du dispositif d'amorce, s'il y a lieu 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Régularité dans les remplacements des cônes ou tubes vides ▪ Conformité des attaches 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à fibres libérées		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 4 : Faire les levées (suite)		
<p><i>Contexte de réalisation :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Assisté habituellement d'un système de levée automatique ▪ Peut avoir à compléter des rapports de production 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
<p>Être en mesure de :</p> <p>4.5 Garnir les métiers en cônes ou en tubes vides</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplir la réserve de tubes ou de cônes vides ▪ Disposer du surplus de tubes ou de cônes à proximité du métier 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Conformité des cônes et tubes ▪ Approvisionnement adéquat de la réserve ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>4.6 Remplir les rapports de production</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inscrire les données dans le rapport de production (heures d'arrêt et de départ, durée de l'arrêt, raison, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Régularité des inscriptions ▪ Exactitude des données entrées 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à fibres libérées		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 5 : Faire les entretiens planifiés		
<i>Contexte de réalisation :</i> <ul style="list-style-type: none"> ▪ À partir des directives et procédures de l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
5.1 Faire le nettoyage <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever et disposer des accumulations de la boîte de filage ▪ Vider les boîtes d'aspiration ▪ Passer le balai dans la zone de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exécution complète des entretiens planifiés ▪ Respect des méthodes de nettoyage ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
5.2 Faire le nettoyage lors des arrêts de métiers <ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire le grand nettoyage selon l'horaire 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exécution complète des entretiens planifiés ▪ Respect des méthodes de nettoyage ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail ▪ Exactitude des rapports produits 	
5.3 Disposer des rebuts <ul style="list-style-type: none"> ▪ Séparer la matière récupérable ▪ Disposer des rebuts dans les contenants appropriés 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des horaires de disposition ▪ Conformité du tri des matières premières ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
5.4 Faire les changements de cires <ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacer les cires ▪ Réparer les cires lorsqu'elles sont endommagées 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de changement de cire ▪ Conformité de la distribution de cire ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à jet d'air		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 1 : Alimenter les métiers		
<p><i>Contexte de réalisation :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de son travail, plusieurs métiers seront sous sa charge ▪ De façon autonome pour l'alimentation routinière ▪ En se référant aux fiches techniques, bons de commande ou autres documents 		
<p><i>Éléments de compétence</i></p>	<p><i>Critères de performance</i></p>	
<p>Être en mesure de :</p>		
<p>1.1 Préparer l'alimentation</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prendre connaissance des lots à produire ou en production en se référant aux instructions de travail, fiches techniques ou autres documents ▪ Vérifier la conformité des lots à propos des différents produits, équipements et contenants ▪ Préparer le matériel et l'équipement en conséquence 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des instructions et des fiches d'alimentation ▪ Conformité du produit ▪ Respect des règles de traitement des non-conformités 	
<p>1.2 Faire les changements de production</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire l'arrêt du métier ▪ Procéder au nettoyage du métier ▪ Remplacer ou changer les tubes, au besoin ▪ Faire la décontamination, au besoin ▪ Changer les guides-fibres et faire des ajustements, au besoin ▪ Assister le mécanicien ou le technicien afin de faire les changements de paramètres sur la machine, au besoin ▪ Procéder au démarrage de la machine et des automates ▪ S'assurer de la conformité du produit (échantillon, test, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et des consignes lors des changements de lots ▪ Exactitude des changements de pièces lorsque nécessaire ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Conformité de la production ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
<p>1.3 Alimenter les positions</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacer les pots de ruban (presque vides), selon la méthode prescrite ▪ Faire passer le ruban dans les différents guides-fibres jusqu'à engagement ▪ Disposer des pots vides, au besoin 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et consignes de l'alimentation routinière ▪ Exécution de l'alimentation au bon moment 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à jet d'air		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 2 : Patrouiller		
<i>Contexte de réalisation :</i> <ul style="list-style-type: none"> ▪ De façon systématique ▪ De façon autonome ▪ À l'aide d'outils manuels lorsque permis dans l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
2.1 Déterminer le type de cassure <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier la présence de ruban ou s'il y a enroulement ▪ Vérifier s'il y a engorgement de la boîte noire ▪ Vérifier l'ordinateur de la machine pour déterminer la cause de la cassure ▪ Vérifier la sortie de fibres ▪ Enfoncer le drapeau pour repartir l'automate 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification rapide des cassures ▪ Respect des procédures du diagnostic ▪ Justesse du diagnostic de la cassure 	
2.2 Vider les boîtes d'aspiration <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ouvrir adéquatement la porte de la boîte d'aspiration ▪ Nettoyer le filtre d'aspiration 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Régularité du nettoyage des boîtes d'aspiration ▪ Respect de la méthode de nettoyage 	
2.3 Remettre l'automate en opération <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les causes de l'arrêt de l'automate ▪ Effectuer adéquatement les réparations ou aviser le superviseur, le technicien ou le mécanicien 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et des consignes ▪ Justesse du diagnostic ▪ Pertinence de la solution apportée 	
2.4 Réagir aux situations anormales <ul style="list-style-type: none"> ▪ Arrêter le métier ▪ Prendre les mesures appropriées 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes et consignes de l'entreprise ▪ Repérage adéquat des situations anormales ▪ Pertinence des mesures prises ▪ Respect des règles de sécurité en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à jet d'air		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 3 : Réparer les cassures		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de ses patrouilles ▪ En se référant aux voyants lumineux permettant de localiser les cassures ▪ À l'aide d'outils manuels, lorsque permis dans l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
3.1 Réparer les cassures de rubans <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier l'état du ruban et du contenant ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Renfiler le ruban dans les guides-fibres et ce, à travers les rouleaux d'étirage ▪ Vérifier la sortie de fibres ▪ Enfoncer le drapeau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
3.2 Réparer les cassures d'enroulements <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever les enroulements sur les rouleaux de métal ou de caoutchouc, avec les équipements appropriés ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Vérifier la sortie de fibres ▪ Enfoncer le drapeau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
3.3 Réparer les cassures de fils <ul style="list-style-type: none"> ▪ Déterminer la cause de la cassure ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Vérifier la sortie de fibres ▪ Enfoncer le drapeau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à jet d'air		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 3 : Réparer les cassures (suite)		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dans le cadre de ses patrouilles ▪ En se référant aux voyants lumineux permettant de localiser les cassures ▪ À l'aide d'outils manuels, lorsque permis dans l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
3.4 Dégager les engorgements <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever les engorgements (rubans ou fils) ▪ Identifier les causes de l'engorgement ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Renfiler le ruban, au besoin ▪ Vérifier la sortie de fibres ▪ Enfoncer le drapeau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
3.5 Remplacer les rouleaux <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les rouleaux endommagés ▪ Changer les rouleaux ou aviser le superviseur, le technicien ou le mécanicien pour le remplacement ▪ Vérifier la sortie de fibres ▪ Enfoncer le drapeau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail ▪ Justesse de l'évaluation de l'état des rouleaux 	
3.6 Remplacer un tablier <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier le tablier brisé ▪ Remplacer le tablier ou aviser le superviseur, technicien ou le mécanicien pour le remplacement ▪ Enlever et disposer du produit non conforme ▪ Vérifier la sortie de fibres ▪ Enfoncer le drapeau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de réparation des cassures ▪ Respect des procédures de qualité ▪ Utilisation adéquate des outils ▪ Atteinte des résultats attendus ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail ▪ Justesse de l'évaluation de l'état des tabliers 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à jet d'air		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 4 : Faire les levées		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Assisté habituellement d'un système de levée automatique ▪ Peut avoir à compléter des rapports de production 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
4.1 Identifier les lots <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identifier les camions, chariots et autres équipements selon différentes méthodes (étiquettes, fiches, craies, tubes de couleur, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des méthodes d'identification ▪ Conformité de l'identification 	
4.2 Traiter les paquets produits <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier la réserve des paquets pleins ▪ Faire une inspection finale du produit ▪ Identifier les paquets, selon la directive ▪ Envoyer les paquets pleins au procédé suivant ou à l'entrepôt, selon le cas 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des directives ▪ Conformité de la production ▪ Traitement adéquat des produits non conformes 	
4.3 Garnir les métiers en tubes vides <ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplir la réserve en tubes vides ▪ Disposer du surplus de tubes à proximité des métiers 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Conformité des tubes ▪ Approvisionnement adéquat de la réserve ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
4.4 Remplir les rapports de production <ul style="list-style-type: none"> ▪ Incrire les données dans le rapport de production (heures d'arrêt et de départ, durée de l'arrêt, raison, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Régularité des inscriptions ▪ Exactitude des données entrées 	

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Opérateur ou opératrice de métiers à filer à jet d'air		Code SCIAN : 31311 ET 313110 Code CNP : 9441
Compétence 5 : Faire les entretiens planifiés		
<i>Contexte de réalisation :</i>		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ À partir des directives et procédures de l'entreprise 		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
Être en mesure de :		
5.1 Faire le nettoyage <ul style="list-style-type: none"> ▪ Enlever et disposer des accumulations du système d'étirage ▪ Vider les boîtes d'aspiration ▪ Passer le balai dans la zone de travail 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exécution complète des entretiens planifiés ▪ Respect des méthodes de nettoyage ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
5.2 Faire le nettoyage lors des arrêts de métiers <ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire le grand nettoyage selon l'horaire 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exécution complète des entretiens planifiés ▪ Respect des méthodes de nettoyage ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail ▪ Exactitude des rapports produits 	
5.3 Disposer des rebuts <ul style="list-style-type: none"> ▪ Séparer la matière récupérable ▪ Disposer des rebuts dans les contenants appropriés 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des horaires de disposition ▪ Conformité du tri des matières premières ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	
5.4 Faire les changements de cires <ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplacer les cires ▪ Réparer les cires lorsqu'elles sont endommagées, au besoin 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des consignes de changement de cire ▪ Conformité de la distribution de cire ▪ Respect des règles de prévention en santé et sécurité au travail 	

ANNEXE

NORME PROFESSIONNELLE ET PROFILS DE COMPÉTENCES

RAPPORT DÉTAILLÉ