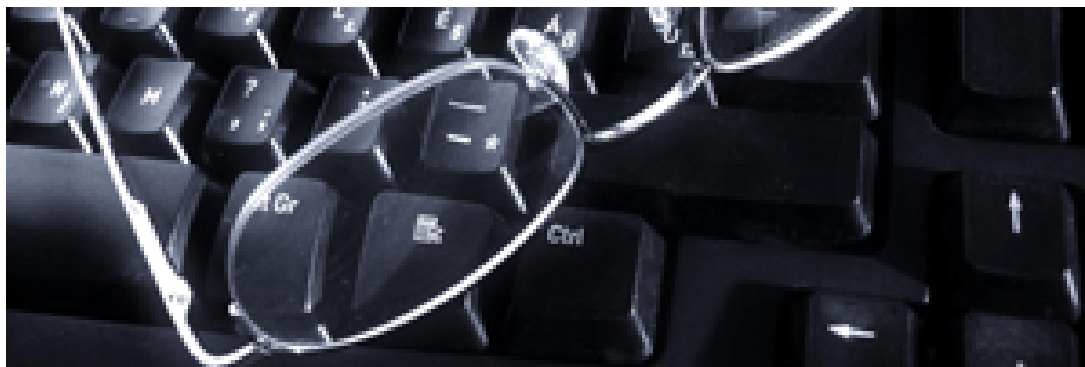


# Rédaction de contenus de référence et de formation



## Développement de contenus de formation internes

Deux raisons plus que toutes autres amènent les entreprises à vouloir documenter leurs procédés ou leurs postes de travail :

1. Les périodes de changements et de bouleversements prévisibles lorsqu'une forte proportion de ses travailleurs atteint leur éligibilité à la retraite. Ainsi, par définition, les ressources les plus expérimentées de l'organisation quitteront et seront remplacées par de nouveaux travailleurs;
2. La recherche constante d'accroissement de la performance et de la compétitivité. Le contexte concurrentiel du marché de même que les orientations stratégiques corporatives exigent souvent un coup de barre majeur en vue d'une amélioration de la productivité.

Le développement de contenus de formation internes répond tout-à-fait à ces enjeux.

La structuration, le développement et le déploiement d'un plan de formation et de perfectionnement destiné à rehausser le niveau de maîtrise des employés en place, ou à soutenir l'intégration de nouveaux employés, est l'une des spécialités de SIM. Les objectifs d'une telle démarche sont :

- Obtenir le meilleur de chacun;
- Établir les attentes de performance individuelle et d'équipe;
- Harmoniser et standardiser les méthodes de travail, en partageant les meilleures pratiques de travail;
- Documenter les méthodes de travail et consigner le know-how des employés les plus expérimentés pour réduire l'impact des départs à la retraite;
- Définir la portée de chacune des fonctions;
- Assurer une meilleure complémentarité entre les différentes fonctions;
- Équilibrer les charges de travail;
- Valoriser les métiers et ainsi développer un sentiment d'appartenance plus fort.

Par ailleurs, concevoir du contenu de formation implique de :

- Regrouper les compétences à couvrir, qui sont de même nature;
- Structurer le programme de façon à assurer sa pérennité en nécessitant un minimum d'effort pour les mise-à-jour (concept SIMatrice©);
- Déterminer quelles seront les meilleures stratégies pédagogiques en fonction des compétences concernées, de la clientèle cible, du contexte de l'entreprise, etc.;
- Établir la programmation et les échéanciers qui permettront d'atteindre à la fois les objectifs pédagogiques et stratégiques;
- Développer le matériel de formation pertinent et adapté : manuels, vidéos, outils interactifs, etc.

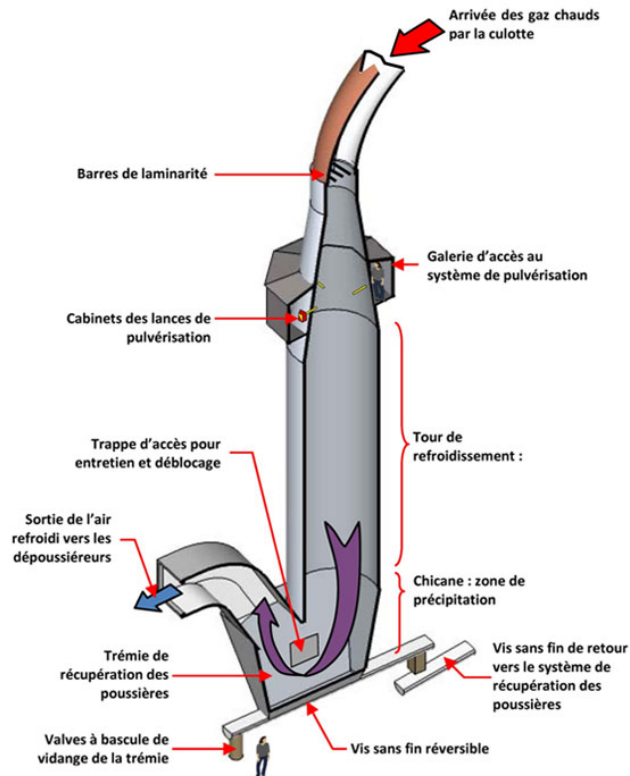
## **Voici des images à titre d'exemples**





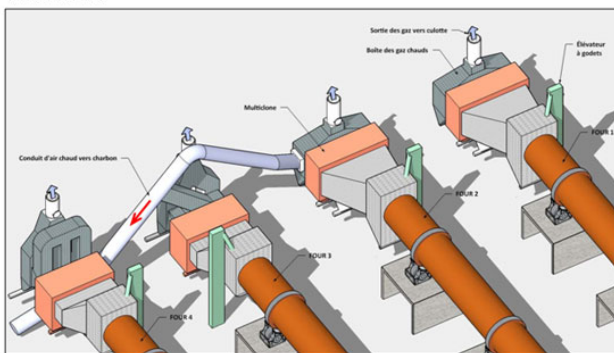
- 2.01 Carrière
- 2.02 Concasseur primaire
- 2.03 Entreposage des matières premières et du clinker
- 2.04 Concasseurs secondaires
- 2.05 Salle de mouture #1
- 2.06 Salle de mouture #2
- 2.07 Salle de mouture #3
- 2.08 Homogénéisation
- 2.09 Fours
- 2.10 Combustibles
- 2.11 Entreposage ciment
- 2.12 Ensachage et livraison
- 2.13 Ateliers + magasin

2.3.7.1 VUE SCHÉMATIQUE EN COUPE



2.2 MODÉLISATION DE L'AVANT DES 4 FOURS

La modélisation ci-dessous présente les principaux équipements qui se retrouvent à l'avant des 4 fours. Les principales différences se situent au niveau des multiclones, qui sont plus gros sur les fours #3 et #4, ainsi qu'au niveau des boîtes de gaz chauds, différents sur chacun des fours.



Révisé le : 11 mai 2011

Page 13 sur 89

6 RÉSOLUTION DE PROBLÈMES

L'opération d'un four de cuisson à clinker comporte un grand nombre de variables dont plusieurs sont directement interreliées et interdépendantes. Ainsi, de façon générale, plusieurs causes peuvent être à l'origine d'un même problème. En somme, les causes identifiées dans le tableau ci-dessous représentent un répertoire d'indices pour vous orienter. La résolution de problèmes implique avant tout que l'opérateur possède un bon sens de l'observation ainsi qu'un bon jugement.



**ATTENTION!**

Avant d'effectuer une intervention corrective ou une réparation, il faut d'abord s'assurer d'avoir identifié la bonne cause. En ce sens, il importe que l'opérateur conserve une bonne vue d'ensemble car tous les paramètres demeurent toujours interreliés. Dans le cas contraire, une intervention précipitée risque de générer d'autres problèmes, rendant le processus de correction encore plus complexe.

Problèmes	Causes	Solutions
<b>Alimentation et filtration</b>		
<b>Manque d'alimentation en cru au four</b>	Le silo d'alimentation est vide.	Changer de silo si même type de cru. Sinon, faire transférer un silo homo dans silo d'alimentation vide.
	Aération trop faible au silo d'alimentation.	Démarrer le 2 <sup>e</sup> compresseur d'aération. Fermer l'air sur le silo vide.
	La valve régulatrice du silo ou celle de la boîte d'alimentation est bloquée.	Placer le contrôle de niveau de la boîte d'alimentation en mode manuel et alterner son ouverture de 0 % à 100 % et de 100 % à 0 %, plusieurs fois. ⇓ Si la situation ne se règle pas, appeler l'opérateur à l'homogénéisation.