

NORME PROFESSIONNELLE

OPÉRATEUR OU OPÉRATRICE

D'ÉQUIPEMENTS

DE PROCÉDÉS COMPLÉMENTAIRES

EN IMPRIMERIE

**Cette norme professionnelle a été approuvée
par la Ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale
le 11 mai 2006**

Cette norme professionnelle a été réalisée par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques, grâce au soutien technique et financier d'Emploi-Québec.



M. Michel Cliche

Directeur général

Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec

M. Christian Gendron

Responsable du projet

Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec

M. Normand Sawyer

Consultant pour le CSMO-CGQ

Les Conseillers en gestion Socosis inc

M. Gaétan Robitaille

Expert en procédés complémentaires

M^{me} Monique Deschênes

Conseillère

Direction du développement des compétences en milieu de travail – Emploi-Québec

M^{me} Marie Daigneault

Conseillère en intervention sectorielle

Direction générale adjointe à l'intervention sectorielle – Emploi-Québec

TABLE DES MATIÈRES

| | |
|---|-----------|
| Remerciements | 1 |
| Liste des membres du comité d'orientation | 3 |
| Exposé de la situation du développement du métier dans le secteur..... | 5 |
| La raison d'être de la norme | 5 |
| La complexité du PAMT « Procédés complémentaires » | 6 |
| Le nombre de travailleurs qui exercent ce métier | 7 |
| Le nombre d'entreprises du secteur | 8 |
| Le taux de syndicalisation..... | 9 |
| Les principales régions concernées..... | 9 |
| Les types d'entreprises..... | 10 |
| Les tendances sur le plan de l'évolution et du développement du métier..... | 10 |
| ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE..... | 14 |
| DÉMONSTRATION DU CONSENSUS DU SECTEUR..... | 17 |
| 1) Représentativité en fonction du facteur « nombre d'entreprises »..... | 17 |
| 2) Représentativité en fonction du facteur « taille de l'entreprise » | 18 |
| 3) Représentativité en fonction du facteur « type d'entreprise »..... | 18 |
| 4) Représentativité en fonction du facteur « région » | 19 |
| 5) Représentativité en fonction du facteur « syndicat » | 19 |
| OBTENTION DU CONSENSUS | 20 |
| PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE | 20 |
| Contexte général d'exercice du métier | 21 |
| Liste des compétences à acquérir | 24 |
| COMPÉTENCES ESSENTIELLES..... | 24 |
| DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES PROFILS DE COMPÉTENCE | 25 |
| ANNEXE 1 Liste des entreprises ayant validé la norme professionnelle | 33 |

REMERCIEMENTS

L'industrie, ses entrepreneurs et les travailleurs ont traditionnellement, à défaut de pouvoir compter sur une formation sur mesure, développé une culture de « formation par soi-même » pour le développement des compétences du personnel. Depuis des années, sans être structurée au sens où nous l'entendons maintenant, l'industrie a fait appel au système de compagnonnage pour la formation de sa main-d'œuvre, assistée en cela par les entreprises et les organisations syndicales.

Déjà, à la fin du XVIII^e siècle, des contrats d'apprentissage liaient apprentis et imprimeurs d'expérience, afin que ces derniers transmettent aux apprentis « l'art, le métier et les secrets d'un imprimeur ».

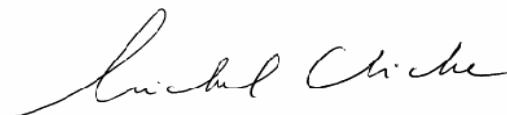
Conséquemment, le Programme d'apprentissage en milieu de travail constitue une nouveauté dans la continuité, c'est-à-dire qu'il propose une méthode novatrice permettant de structurer une pratique traditionnelle de transmission des savoirs et des pratiques. Le PAMT vise également à reconnaître cette culture de formation et à structurer celle-ci afin qu'elle soit adaptée aux besoins et à la réalité de notre industrie.

Le Comité sectoriel tient à souligner tout particulièrement l'appui de la Commission des partenaires du marché du travail et le soutien financier du Fonds national de formation de la main-d'œuvre, car, sans eux, ce projet n'aurait pu se réaliser. Leur contribution a permis d'amener des solutions concrètes aux problèmes vécus dans le domaine de la finition, de la reliure et des procédés complémentaires.

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec profite également de cette occasion pour souligner et remercier de leur participation et de leur contribution les membres du comité d'orientation, de l'équipe de développement, des experts du métier et des personnes-ressources.

Leur vigilance et leur intérêt soutenu ont permis de mener à terme ce projet et d'amorcer la poursuite de projets connexes, notamment le carnet d'apprentissage, le guide du compagnon ainsi que l'élaboration d'outils de formation professionnelle à l'intention des compagnons d'apprentissage et des opérateurs d'équipements de procédés complémentaires expérimentés, outils menant à une certification officielle.

Nous sommes fiers de présenter la norme professionnelle d'opérateur, opératrice d'équipements de procédés complémentaires. Cette norme est le reflet et le résultat de la volonté commune de l'ensemble du secteur de l'imprimerie à faire de la formation un outil de développement primordial.



Michel B. Cliche, CAE
Directeur général

Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec

LISTE DES MEMBRES DU COMITÉ D'ORIENTATION

Représentants « entreprise »

Gilles Bois
Conseiller technique
R. & L. Lamination Graphiques Inc.

Julie Morin
Conseillère en ressources humaines
Transcontinental Ross-Ellis

Josée Brunet
Directrice, ressources humaines
Emballages Stuart Packaging inc.

Gaétan Robitaille
Expert en procédés complémentaires

Philip Lacoursière
Directeur, ressources humaines
Wilco

Danielle Tremblay
Directrice des ressources humaines
Emballages Alcan – Baie-d'Urfé

Patrick Latendresse
Contremaître
GGI International

Mario Vachon
Conseiller technique
Laklé

Représentants « syndicat »

Serge Lalonde
Vice-président archiviste
Syndicat international des
communications graphiques (SICG),
local 555 FTQ

Stéphane Pimparé
Directeur secteur transformation
Fédération des travailleurs du papier et
de la forêt, FTPF/CSN

Représentants « milieu de l'éducation »

Yves Riopel
Professeur, Collège Ahunatic et Institut
des communications graphiques du
Québec Consultant, Yves Riopel
Consultants

Pierre Levasseur
Formateur agréé Emploi-Québec en
procédés complémentaires
Institut des communications graphiques
du Québec

Représentants « Emploi-Québec »

Monique Deschênes
Conseillère
Direction du développement des
compétences en milieu de travail
(DDCMT)

Marie Daigneault
Conseillère à l'intervention sectorielle
Direction générale adjointe à
l'intervention sectorielle (DGAIS)

Représentants « CSMOCCGQ »

Michel B. Cliche
Directeur général
Comité sectoriel de main-d'œuvre des
communications graphiques du Québec

Normand Sawyer
Consultant
Les Conseillers en gestion Socosis

Christian Gendron
Chargé de projet
Comité sectoriel de main-d'œuvre des
communications graphiques du Québec

Gaétan Robitaille
Expert en procédés complémentaires

EXPOSÉ DE LA SITUATION DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR

La raison d'être de la norme

Traditionnellement, à défaut de pouvoir compter sur une formation sur mesure, l'industrie des communications graphiques, les entrepreneurs et les travailleurs ont adopté une culture de « formation par soi-même » relativement au développement des compétences.

Dans le cas des procédés complémentaires, le domaine n'a pas de formation initiale. Les différentes formations reliées à l'imprimerie, autant les DEP que les DEC, effectuent un rapide survol théorique des opérations de procédés complémentaires, permettant ainsi à l'élève de reconnaître le métier. Mais évidemment, il s'avère bien insuffisant pour lui permettre d'acquérir les compétences nécessaires à l'exercice du métier.

Néanmoins, il y a eu en 2004 la mise sur pied, par l'Institut des communications graphiques du Québec, d'un programme de formation pour le métier de pressier en procédés complémentaires, soit les opérateurs de presses à découper, à gaufrer et à estamper. Ce programme de formation, financé par Emploi-Québec, s'adresse aux personnes sans emploi qui sont prestataires de l'assurance-emploi et qui désirent retourner sur le marché du travail.

Ainsi, l'absence de formation du réseau public fait ressortir la difficulté qu'ont les entreprises d'assurer le remplacement d'une main-d'œuvre vieillissante. Cette situation influence d'ores et déjà l'industrie, notamment au poste d'entrée d'aide-général dans un contexte où il y a introduction des contrôles numériques et d'équipements automatisés.

Dans le domaine, le poste d'entrée d'aide-général est celui qui éprouve le plus de difficulté. Selon la taille du secteur ou de l'entreprise spécialisée, il ressort que la difficulté première est de l'ordre du recrutement (manque de candidats quant au nombre et à la compétence) et de la rétention de la main-d'œuvre.

Les entreprises du secteur des procédés complémentaires n'ont d'autre choix que de se tourner vers le développement de formation à l'interne afin d'intégrer de nouveaux employés et d'améliorer les compétences des employés en poste. Dans le contexte actuel de pénurie de main-d'œuvre, cette dimension est d'autant plus stratégique pour les entreprises, puisqu'elles sont régulièrement en période de recrutement, donc en période de formation.

La complexité reliée à la mise en place de telles formations à l'interne vient aussi du fait que le métier d'opérateur d'équipements en procédés complémentaires ne se limite pas à l'exécution du travail sur un seul type d'équipement. Selon la taille et la spécialisation de l'entreprise, un employé peut être amené à maîtriser le fonctionnement d'un seul équipement ou de plusieurs. Il convient de rappeler que dans les plus petits établissements, les employés y cumulent plusieurs fonctions.

Dans la famille des procédés complémentaires, on retrouve principalement cinq types d'opérations. Il y a les trois équipements classés sous le vocable des presses à procédés complémentaires, soit : la découpe, l'estampage et le gaufrage. Nous avons également inclus en tant que procédés complémentaires le pliage-collage ainsi que la lamination.

Ainsi, depuis des années, l'industrie, assistée par les organisations syndicales, a fait appel au système de compagnonnage, sans que celui-ci ait été structuré au sens où nous l'entendons habituellement, pour assurer la formation de sa main-d'œuvre.

Conséquemment, doter les opérateurs d'équipements de procédés complémentaires d'une norme professionnelle constitue une réponse adaptée à leurs besoins et à leur réalité.

La complexité du PAMT Opérateur d'équipements de procédés complémentaires

Une norme professionnelle se devant d'être globale, nous avons regroupé dans le présent PAMT cinq métiers reliés aux procédés complémentaires, soit opérateur sur presses à découper, opérateur d'embossage (gaufrage), opérateur d'estampage, opérateur de plieuse-colleuse automatique et opérateur de lamineuse.

Il va sans dire que ces cinq métiers auraient pu faire l'objet de cinq PAMT différents. Si les compétences de la norme professionnelle peuvent être semblables, il en va tout autrement pour le contenu du carnet d'apprentissage et du guide du compagnon. Ainsi, afin de faciliter l'apprentissage, il a été jugé préférable de séparer le contenu du carnet et du guide de chacun des équipements, exception faite des deux premières compétences qui sont communes à l'ensemble des cinq équipements.

La preuve de ces différences majeures réside dans l'existence d'analyses de métier propres à chaque équipement. Il y a en premier lieu l'analyse de métiers des équipements de presses à procédés complémentaires, soit le découpage à l'emporte-pièce, l'estampage et le gaufrage. Ces trois métiers auraient pu avoir leur propre analyse de métier, mais certains manufacturiers ont des équipements permettant de faire ces trois procédés.

Il y a également deux autres analyses de métiers, soit celle d'opérateur de plieuse-colleuse automatique et celle d'opérateur de lamineuse. Ces deux métiers ont leur propre analyse de métier puisqu'il s'agit d'équipements et surtout, de métiers très différents. Il est important de comprendre qu'un opérateur de plieuse-colleuse automatique se trouverait bien désemparé si on devait lui demander de faire fonctionner une lamineuse qu'il aurait besoin d'une solide formation pour faire fonctionner cet équipement.

De plus, rappelons que la logique de ce PAMT est de concentrer les efforts d'apprentissage sur un seul métier à la fois et qu'il s'adresse autant aux personnes n'ayant aucune expérience en procédés complémentaires qu'à ceux qui ont de l'expérience.

Par exemple, un aide général ayant une expérience de quelques années dans un atelier de procédés complémentaires peut profiter de ce PAMT au même titre que la personne qui n'a jamais entendu parler du secteur de l'imprimerie et des procédés complémentaires. La grande différence entre ces deux personnes serait au niveau de la durée d'apprentissage puisqu'on peut envisager que l'aide général possède déjà certaines connaissances, lui permettant d'obtenir plus rapidement l'acquisition de certaines compétences.

On peut également utiliser ce PAMT pour former un travailleur en emploi sur un autre équipement que celui qu'il maîtrise. Dans le but d'augmenter sa mobilité interne, on pourrait par exemple former un opérateur de plieuse-colleuse sur une presse à estamper.

Dans cet ordre d'idée, l'apprenti peut être un jeune employé souhaitant apprendre un métier ou un plus âgée souhaitant se réorienter ou diversifier ses compétences. Il n'y a donc pas de profil type, uniquement que des personnes souhaitant développer ses compétences et maîtriser un nouveau métier.

Le nombre de travailleurs qui exercent ce métier = 1 450

La clientèle visée par l'appellation « Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires » est constituée des aides généraux (également appelés empileur, margeur, receveur, décortiqueur,...) et des différentes appellations d'emploi suivantes :

- Pressier (découpage à l'emporte-pièce, gaufrage, estampage)
- Opérateur sur presses à découper (découpage à l'emporte-pièce)
- Opérateur de découpage (découpage à l'emporte-pièce)
- Opérateur d'embossage (gaufrage)
- Opérateur d'estampage
- Opérateur de plieuse-colleuse
- Opérateur de plieuse-colleuse automatique
- Opérateur de lamineuse

Selon le diagnostic sectoriel de main-d'oeuvre et de développement industriel – Secteur des communications graphiques au Québec 2004¹, les opérateurs et opératrices d'équipements de procédés complémentaires sont au plus 2 545, compte tenu du fait que les opérateurs de finition sont également inclus dans le code CNP 9473².

Cependant, on peut déduire que **le nombre d'opérateurs d'équipements de procédés complémentaires est de 1 450**. Ce nombre est basé sur les résultats de l'étude visant à déterminer les tendances à venir dans le domaine des procédés complémentaires et de la finition et reliure, réalisée par la firme Écho Sondage en février 2002.

Le nombre d'entreprises du secteur = 145

Tout d'abord, il convient de spécifier qu'il est difficile de donner un chiffre précis sur le nombre d'entreprises ayant des activités de procédés complémentaires. Afin d'en déterminer le nombre de la façon la plus précise possible, nous nous sommes basé sur l'édition 2005 du guide annuel de la production imprimée GRAFIKA.

Ce Guide recense les entreprises québécoises de l'industrie des communications graphiques depuis 1984. Avec plus de 500 entreprises québécoises listées en prépresse, impression et finition, ce document est considéré par le milieu comme étant une source d'information unique. Cet outil de référence offre des listes d'entreprises classées par activités et présentent les services offerts par ces entreprises, leurs spécialités ainsi que les équipements qu'ils possèdent.

Cependant, il est important de noter que ce ne sont pas toutes les entreprises qui sont répertoriées dans ce guide, ce qui implique un nombre d'entreprises en procédés complémentaires encore plus élevé.

Il est également important de spécifier que certaines entreprises offrent l'ensemble des procédés, tandis que d'autres en offrent que quelques-uns, voir même un seul. Nous avons également constaté que certaines entreprises affirment offrir des services de procédés complémentaires, alors que dans les faits, elles font exécuter la totalité ou une grande partie de ces travaux de procédés complémentaires par des sous-traitants.

Ainsi, en se basant sur ces données, on peut affirmer qu'il y a **environ 145 entreprises** ayant des activités de procédés complémentaires.

1 COMITÉ SECTORIEL DE MAIN-D'ŒUVRE DES COMMUNICATIONS GRAPHIQUES DU QUÉBEC, *Diagnostic sectoriel de main-d'œuvre et de développement industriel – Secteur des communications graphiques au Québec 2004*, p140

2 Les opérateurs d'équipements de finition-reliure sont inclus dans le CNP 9473 (2 545) et dans le CNP 9619 (2 525), contrairement aux opérateurs de procédés complémentaires qui eux, sont inclus uniquement dans le CNP 9473.

Le taux de syndicalisation = 12%

Le taux de pénétration syndicale des entreprises du secteur des communications graphiques et des activités connexes est de 45%. Le taux de syndicalisation varie selon la taille des entreprises (deux tiers des entreprises de 50 employés ou plus de production sont syndiquées) et les produits imprimés.

Cependant, on remarque un taux de syndicalisation beaucoup plus faible pour les opérateurs d'équipements de procédés complémentaires et ceux de finition-reliure. Selon l'étude visant à déterminer les tendances à venir dans le domaine des procédés complémentaires et de la finition et reliure, réalisée par la firme Écho Sondage en février 2002, on constate que seulement **12%** des opérateurs d'équipements de procédés complémentaires et de finition-reliure sont syndiqués.

En appliquant cette proportion au nombre total d'opérateurs d'équipements de procédés complémentaires, on obtient une population de **174** opérateurs d'équipements de procédés complémentaires qui sont syndiqués.

Les principales régions concernées

Tout comme l'industrie des communications graphiques, l'industrie des procédés complémentaires et de la finition et reliure est fortement associée à l'activité industrielle et économique.

Dans le sondage réalisé en 2002 dans le cadre de l'étude visant à identifier les tendances à venir dans le domaine de la finition & reliure et des procédés complémentaires, on constate qu'une grande partie des établissements ayant des activités de finition, reliure et procédés complémentaires, soit 41% des établissements sont installés dans le Grand Montréal (Montréal, Laval, Montérégie) et 16% dans la région de Québec.

On y constate également que 32% de ces établissements œuvrent dans les régions périphériques (Centre du Québec, Chaudière-Appalaches, Estrie, Laurentides, Lanaudière, Mauricie et Outaouais). Enfin, 11% sont situés dans les régions ressources (Abitibi, Bas St-Laurent, Côte-Nord, Gaspésie, Nord-du-Québec et Saguenay-Lac-St-Jean). Il est à noter que 97 % des établissements ont leur siège social au Québec.

Les types d'entreprises

On retrouve deux principales classes d'entreprises qui effectuent des travaux en procédés complémentaires.

En premier lieu, il y a les entreprises qui intègrent l'ensemble des opérations de procédés complémentaires à l'intérieur de leur flux de production d'imprimés. Il s'agit pour la plupart d'imprimeries spécialisées dans les sous-secteurs de l'emballage et du livre. Ces dernières sont principalement des moyennes et des grandes entreprises utilisant les procédés complémentaires afin d'améliorer le « visuel » de leurs imprimés. Elles disposent d'équipements de nouvelle génération, i.e des équipements informatisés, leur permettant d'améliorer la rapidité et la qualité des opérations de procédés complémentaires pour leurs produits de haut volume.

Deuxièmement, on retrouve les ateliers spécialisés dans les procédés complémentaires. Ces derniers utilisent aussi des équipements modernes automatisés, tout en maintenant des équipements de la génération précédente à contrôle mécanique manuel. Leur clientèle est en grande majorité constituée d'imprimeries qui donnent, en partie ou en totalité, les opérations de procédés complémentaires en sous-traitance.

Les tendances sur l'évolution et le développement du métier

La principale évolution du métier a été l'avènement des systèmes de mise en train et de contrôle de qualité informatisés sur les équipements. Les opérateurs affectés à ces équipements doivent maintenant effectuer les mises en train et les ajustements à l'aide d'unités informatisées programmables en plus de continuer à effectuer les ajustements mécaniques manuels.

Pour le travailleur, il s'agit de continuer à effectuer les mises en train et les ajustements de façon mécanique, à l'aide d'outils manuels, tout en intégrant les capacités informatiques des unités automatisées.

Ainsi, on constate que les exigences des employeurs évoluent vers des compétences liées aux commandes numériques.

On constate également que les opérateurs sur presse à procédés complémentaires (découpe, estampage, gaufrage) peuvent travailler sur différents types de presses dans les petites entreprises, alors qu'ils sont le plus souvent limités à une seule presse dans les grandes entreprises. Il en va tout autrement pour les opérateurs de plieuse-colleuse automatique et de lamineuse, qui eux sont essentiellement affectés à un seul équipement.

Vous trouverez ci-dessous un descriptif détaillé des tendances sur le plan de l'évolution et du développement pour chacun des métiers. Dans cette partie, les métiers d'opérateur de presse à découper, d'opérateur de presse à estamper et d'opérateur de presse à gaufrer sont regroupés.

Les tendances sur le plan de l'évolution et du développement du métier d'opérateur de presses à procédés complémentaires (découpe, estampage, gaufrage)

- Les procédés de fabrication et de correction des emporte-pièce, des matrices femelles et des contreparties sont de plus en plus complexes. Les opérateurs sur presse à procédés complémentaires tendent à participer de moins en moins à leur fabrication ou à leur correction, et ce, à la faveur d'employés plus spécialisés ou d'une sous-traitance en plein essor.
- L'accroissement de la qualité des matières premières (bandes métallisées, caoutchouc, adhésifs, etc.) favorise une diminution du nombre d'ajustements et de vérifications à effectuer sur la presse, ce qui tend à simplifier certaines tâches de ce métier.
- Par contre, l'environnement technique dans lequel s'exerce ce métier s'informatise. Celui-ci comporte de moins en moins de tâches faisant appel à des compétences basées sur l'approche mécanique et de plus en plus de tâches nécessitant des compétences liées au traitement de données informatisées et aux commandes numériques. Cependant, la relève formée avec des équipements informatisés semble avoir besoin des employés qui maîtrisent les procédés traditionnels pour diagnostiquer et résoudre les problèmes de production.
- De plus en plus d'entreprises adoptent les normes ISO. L'exercice du métier exige donc des opérateurs rigoureux dans l'application et le respect de ces normes, qui savent lire, écrire et calculer, qui sont ouverts aux innovations et à l'amélioration et qui sont capables de travailler en équipe.
- Les presses à procédés complémentaires sont de plus en plus performantes et roulent de plus en plus vite, ce qui exige des opérateurs un haut niveau d'attention et une capacité à réagir vite lorsque se présentent des problèmes au cours du tirage.

Les tendances sur le plan de l'évolution et du développement du métier d'opérateur de lamineuse

- Le procédé de lamination a connu un avancement technologique important depuis les 10 dernières années et cette tendance devrait se maintenir. La grande automatisation des équipements transforme le rôle de l'opérateur. Des ajustements précédemment faits manuellement sont désormais automatisés, ce qui exige une plus grande connaissance des possibilités de l'équipement de la part de l'opérateur.
- Du point de vue des équipements, les plus grandes transformations concernent la rapidité d'exécution, l'ajout d'équipements périphériques tels que des tables de marge automatiques, des unités de réception automatique (stacker) et des machines à égaliser les piles (joggers). Les équipements sont aussi disponibles en plus grand format, permettant de répondre à une plus grande variété d'applications.
- Les lamineuses sont appelées à offrir des vitesses de fonctionnement de plus en plus grandes, ce qui exige de l'opérateur une capacité accrue à maîtriser les éléments de fonctionnement et d'ajustement de l'équipement et de ses périphériques tout en assurant une qualité constante.
- Le procédé de lamination demeure surtout utilisé pour la protection, la durabilité et l'esthétique du fini. Au cours des prochaines années, ce procédé sera amené vers les marchés plus spécialisés, par l'utilisation de pellicules de plus en plus diversifiées avec hologrammes, textures et teintes variées.
- Une autre tendance qui affecte l'application ou non de pellicules laminées provient de l'utilisation plus grande des vernis U.V. Pour des produits d'utilisation courante et à consommation rapide, les vernis UV permettent de remplacer la pellicule laminée et sont apposés sur presse directement ou sur des unités de vernis à de meilleurs coûts.

Les tendances sur le plan de l'évolution et du développement du métier d'opérateur de plieuse-colleuse automatique

- Les procédés de pliage et collage automatique ont reçu depuis les dernières années des améliorations facilitant les productions complexes et réduisant les temps de mise en train qui ont surtout profitées aux industries à gros volume.
- Essentiellement, les améliorations technologiques ont surtout visé la vitesse des équipements, les ajouts de systèmes d'appoint tels les tables rotatives (Gyrobox) et non le procédé.
- Au cours des prochaines années, ce sont davantage les équipements périphériques qui profiteront d'améliorations majeures afin de suivre la cadence de production que peuvent imposer les plieuses-colleuses automatiques.

- Les opérateurs doivent avoir la capacité d'assurer une production et une qualité constantes à de telles vitesses, ce qui exige une attention particulière et un contrôle constant du procédé.
- Les dernières générations de plieuses-colleuses sont aussi munies de systèmes informatisés permettant de garder en mémoire certains paramètres de mise en train et d'installation automatique des guides d'entraînement. Ces systèmes demandent à l'opérateur une connaissance de base en informatique et la capacité d'effectuer des entrées de données et des interrogations au système.
- Malgré ces systèmes informatisés, les ajustements mécaniques demeurent essentiels lors des mises en train et l'opérateur doit aussi avoir des bonnes aptitudes mécaniques afin de réaliser des produits de plus en plus complexes.

De plus, les opérateurs d'équipements de procédés complémentaires peuvent, après plusieurs années, accéder à des postes de gestion; contremaître, superviseur et éventuellement directeur de production. Cependant, pour accéder à ces types de postes, ils doivent avoir développé une connaissance globale des types d'équipements ainsi que des processus de production.

ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

Le processus d'élaboration de la norme a débuté par une analyse de métier en fonction de chacun des cinq équipements :

- Les analyses sectorielles et le dépouillement de divers documents nous ont permis de colliger l'information nécessaire pour nous conforter dans notre choix de critères (tâches obligatoires, niveaux de performance visés, etc.).
- Une analyse de métier rigoureuse pour chacun des cinq métiers, incluant des visites en milieu de travail, nous a ensuite permis de définir avec précision le métier.
- Concernant l'analyse du métier d'opérateur ou opératrice sur presse de procédés complémentaires (découpe, estampage et gaufrage), elle a été complétée et validée par un comité d'experts. La détermination du profil de compétences, le contexte et les critères de performance ont été validés deux fois plutôt qu'une puisque, d'une part, il y a eu une première validation par l'équipe de production de ce document, puis une confirmation de cette validation par le comité de validation.

Ainsi, la deuxième étape du processus d'élaboration de la norme professionnelle a consisté à déterminer le profil de compétences relié à ce domaine précis d'activité.

Afin d'obtenir le profil de compétences de l'opérateur d'équipements de procédés complémentaires et d'en établir une norme professionnelle, nous avons procédé à une collecte d'information diversifiée faisant appel à différentes techniques d'enquête :

- l'observation d'opérateurs et d'opératrices d'équipements de procédés complémentaires au travail, jumelée à des entrevues, en tant que méthode d'analyse de la situation de travail;
- l'analyse de documents décrivant la fonction de travail et les tâches afférentes;
- la présentation des fiches descriptives, suivie de discussions, à différents groupes de personnes (opérateur ou opératrice, personnes chargées de la supervision, personnes ayant déjà exercé le métier, membres des comités consultatifs ayant la capacité de les critiquer et de les valider).

L'objectif du projet étant de reconnaître le profil de compétences exercé par des opérateurs et des opératrices d'équipements de procédés complémentaires, lors de l'élaboration de la norme professionnelle, nous avons dû tenir compte des aspects suivants :

- la production des projets est tributaire des spécifications des devis, des caractéristiques des équipements ainsi que de la nature des ressources disponibles (matériaux utilisés);
- l'efficacité et la qualité du travail dépendent des capacités des opérateurs ou des opératrices à résoudre des problèmes et à contrôler la qualité de la production;
- la production des projets se fait en équipe, en fonction des demandes des clients;
- la production des projets se fait dans le cadre d'un processus plus large appelé « chaîne des communications graphiques » et dans le contexte spécifique d'une entreprise.

Le comité de travail a également tenu compte, dans l'élaboration de la norme professionnelle, de certaines dimensions importantes comme la santé et la sécurité au travail, l'intégration au monde du travail et la connaissance de la chaîne graphique.

Une fois le profil de compétences établi, des experts du métier ont été invités à le valider. La norme professionnelle telle que définie a également fait l'objet d'une approbation consensuelle des principaux partenaires de l'industrie ayant recours aux procédés complémentaires.

La norme fait état des compétences que doit maîtriser toute opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires. Ces dernières regroupées selon les fonctions de travail définissent le domaine d'expertise de ces travailleurs et travailleuses et serviront de référence à la reconnaissance et à la certification de ces derniers.

Voici les cinq regroupements de compétences établis :

1. Planification et réalisation des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires;
2. Contrôle du niveau de qualité;
3. Réalisation de la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires;
4. Réalisation du tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires;
5. Réalisation de l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires.

Les cinq équipements de procédés complémentaires sont les suivants :

1. Presse platine ou cylindrique à découper;
2. Presse platine à gaufrer;
3. Presse platine ou cylindrique à estamper;
4. Plieuse-colleuse automatique;
5. Lamineuse.

Chacune des compétences est présentée avec les renseignements suivants :

1. l'énoncé de la compétence;
2. le contexte de réalisation;
3. les éléments de compétence;
4. les sous-éléments de compétence (s'il y a lieu);
5. les critères de performance.

DÉMONSTRATION DU CONSENSUS DU SECTEUR

Le comité d'orientation a tenu trois rencontres dans le but d'élaborer la norme professionnelle du métier d'opérateur d'équipements de procédés complémentaires. Ce comité d'orientation regroupait des opérateurs des cinq types d'équipements de procédés complémentaires, des superviseurs, des contremaîtres, des directeurs des ressources humaines et des propriétaires d'ateliers, tous étant reconnus dans leur domaine.

Ainsi, 33 personnes ont participé activement à l'élaboration et à l'établissement de la norme professionnelle, soit lors des rencontres du comité d'orientation ou lors de rencontres spécialisées en fonction des équipements.

Une fois formulée, la norme professionnelle a été soumise auprès de représentants d'entreprises de notre industrie afin d'obtenir un consensus sectoriel. Suite à ce processus, 68 entreprises ont validé la norme professionnelle.

Dans les paragraphes suivants, nous allons faire la démonstration que cet échantillon de 68 entreprises répond à des critères de représentativité en fonction du facteur « nombre d'entreprises », du facteur « taille de l'entreprise », du facteur « type d'entreprise », du facteur « région » et du facteur « syndicat ».

1) Représentativité de l'échantillon selon le nombre d'entreprises

Tel que présenté préalablement, la population d'entreprises ayant des activités de procédés complémentaires est d'environ 145 entreprises.

Lors de notre processus de validation, nous avons cerné un bassin de 106 entreprises ayant des activités de procédés complémentaires, duquel nous avons obtenu un échantillon de 68 entreprises, représentant 64% de notre population globale (68/106).

Cependant, si nous prenons les chiffres du Guide annuel de la production imprimée 2005 de GRAFIKA, notre échantillon représente 47% de la population globale des entreprises ayant des activités de procédés complémentaires, soit 68 entreprises sur une population estimée à 145.

2) Représentativité de l'échantillon selon la taille de l'entreprise

Selon le diagnostic sectoriel 2004, on constate que l'industrie de l'imprimerie et des ses activités connexes est composée presque à moitié d'entreprises comptant moins de 10 employés. Ainsi, 47.9% de ces entreprises ont de 1 à 9 employés, 31.8% ont 10 à 49 employés et 20.3% ont 50 employés et plus.

Il est également intéressant de prendre en considération les résultats obtenus lors du sondage réalisé en 2002 dans le cadre de l'étude visant à identifier les tendances à venir dans le domaine des procédés complémentaires, de la finition & reliure. On y constate que 35% des entreprises ont 5 employés ou moins, 20% des entreprises ont 6 à 10 employés, 36% des entreprises ont 11 à 25 employés et 25% des entreprises ont 25 employés et plus.

Dans notre échantillon, la répartition des entreprises en fonction de leur taille se résume ainsi : 22% des entreprises ont de 1 à 9 employés, 34% ont 10 à 49 employés, 22% ont 50 à 249 employés et 22% ont 250 employés et plus.

Il est important de spécifier qu'il faut interpréter ces chiffres avec prudence, car les résultats de ces enquêtes permettent de penser que certaines entreprises ont donné un ordre de grandeur approximatif plutôt qu'un nombre exact de personnes.

Ainsi, en analysant ces trois types de répartition, on peut affirmer que notre échantillon est représentatif selon le facteur « taille de l'entreprise » puisque l'ensemble des tailles d'entreprise sont présentes dans notre échantillon et ce, dans des proportions comparables aux résultats obtenus lors du sondage du diagnostic sectoriel 2004 et à ceux de l'étude visant à identifier les tendances à venir dans le domaine des procédés complémentaires, de la finition & reliure.

3) Représentativité de l'échantillon selon le type d'entreprise

Tel que présenté précédemment, on retrouve deux principales classes d'entreprises qui effectuent des travaux en procédés complémentaires, soit 1) les entreprises qui intègrent l'ensemble des opérations de procédés complémentaires à l'intérieur de leur flux de production d'imprimés et 2) les ateliers spécialisés dans les procédés complémentaires.

Concernant notre échantillon, on peut affirmer qu'il est représentatif selon le facteur « type de l'entreprise » puisque les deux types d'entreprises sont représentés en nombre suffisant dans notre échantillon.

Plus précisément, les entreprises intégrant l'ensemble des opérations de procédés complémentaires à l'intérieur de leur flux de production d'imprimés représentent 75% (51/68) de notre échantillon et les ateliers spécialisés dans les procédés complémentaires représentent 25% (17/68).

Malheureusement, nous n'avons pas de données précises quant à la répartition de ces deux types d'entreprises dans la population globale, ce qui nous aurait permis de comparer notre échantillon à un portrait de ce secteur d'activités. Cependant nous pouvons affirmer sans aucun doute que la répartition de notre échantillon représente bien la tendance de ce secteur, soit que le nombre d'ateliers spécialisés est moins élevé que le nombre d'entreprises produisant des imprimés.

4) Représentativité de l'échantillon selon les régions

Dans le sondage réalisé en 2002 dans le cadre de l'étude visant à identifier les tendances à venir dans le domaine de la finition & reliure et des procédés complémentaires, on constate que 41% des établissements ayant des activités de finition, reliure et procédés complémentaires sont installés dans le Grand Montréal (Montréal, Laval, Montérégie) et 16% dans la région de Québec. 32% œuvrent dans les régions périphériques (Centre du Québec, Chaudière-Appalaches, Estrie, Laurentides, Lanaudière, Mauricie et Outaouais). Enfin, 11% sont situés dans les régions ressources (Abitibi, Bas St-Laurent, Côte-Nord, Gaspésie, Nord-du-Québec et Saguenay-Lac-St-Jean).

La répartition des entreprises de notre échantillon est comparable puisque 61,8% des entreprises de notre échantillon sont installées dans le Grand Montréal et 15,7% dans la région de Québec, 21,4% œuvrent dans les régions périphériques et 1,1% sont situés dans les régions ressources.

Ainsi, on peut affirmer que notre échantillon est représentatif selon le facteur « région » puisque que la plupart des régions ont participé activement à la validation de la présente norme et que la répartition des entreprises de notre échantillon est comparable à celle de la population des entreprises ayant des activités en procédés complémentaires.

5) Représentativité de l'échantillon selon la syndicalisation

Tel que présenté préalablement, le taux de pénétration syndicale des entreprises du secteur des communications graphiques et des activités connexes est de 45%, tandis qu'on remarque un taux de syndicalisation beaucoup plus faible pour les opérateurs d'équipements de procédés complémentaires, soit **12%**.

La répartition des entreprises syndiquées et non-syndiquées de notre échantillon prend en compte que le pourcentage des entreprises ayant des activités de procédés complémentaires est beaucoup plus faible que celui du secteur de l'imprimerie. Ainsi, dans notre échantillon, on dénote que 31% des entreprises sont syndiquées et que 69% ne le sont pas, ce qui indique un faible taux de syndicalisation.

De plus, les deux représentants syndicaux de notre Comité d'orientation ont validé le contenu de la norme professionnelle. Il s'agit du Syndicat international des communications graphiques (SICG), local 555 FTQ et de la Fédération des travailleurs du papier et de la forêt, FTPF/CSN), ces derniers représentant la majorité des travailleurs syndiqués.

OBTENTION DU CONSENSUS

Comme le démontrent les critères de représentativité présentés précédemment, nous pouvons affirmer sans aucun doute que cet échantillon est représentatif du secteur des procédés complémentaires et ce, autant en ce qui a trait au nombre d'entreprises, à leur taille, au type d'entreprise, à leur situation géographique et au facteur syndicalisation.

Les résultats des consultations démontrent que l'ensemble des employeurs et des travailleurs consultés affirme que les compétences contenues dans la norme professionnelle reflètent la réalité du métier d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de procédés complémentaires.

Ainsi, les employeurs et les travailleurs sont unanimes à penser que la certification doit reposer sur ces compétences.

PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

Le métier d'opérateur d'équipements de procédés complémentaires tel que présenté à travers la norme professionnelle fait référence à la conduite des équipements habituellement présents au sein d'un service de finition spécialisée dans les procédés complémentaires du secteur des communications graphiques. Il exige la maîtrise de différents éléments des profils de compétence propres aux cinq types d'équipements.

La norme professionnelle couvre la totalité des compétences requises pour être en mesure de conduire efficacement un des équipements suivants : une presse à découper à l'emporte-pièces, une presse à gaufrer, une presse à estamper, une plieuse-colleuse automatique et une lamineuse.

Bien qu'il y ait des différences entre chaque entreprise et leur méthode de production, le contenu de la norme a été élaboré de façon à être adapté facilement à tous les types d'entreprises ayant des activités dans les procédés complémentaires.

Au point de vue des équipements, nous avons déterminé des compétences qui sont nécessaires, peu importe les marques d'équipements habituellement utilisées. Nous avons également pris soin de préciser les éléments de compétence à acquérir selon le degré d'informatisation des contrôles des équipements.

Dans l'établissement de la norme, nous avons aussi pris soin de regrouper l'ensemble des types de travaux imprimés à réaliser, peu importe la matière première utilisée.

De plus, nous avons orienté les compétences autour de la notion de travail d'équipe de plus en plus répandue dans l'industrie. Ainsi, nous avons constaté que l'opérateur ou l'opératrice doit posséder les compétences lui permettant d'assurer la saine réalisation du travail au sein de l'équipe. Cette notion est celle qui prévaut dans les entreprises visitées.

Puisqu'il n'existe pas de formation en milieu scolaire permettant d'acquérir les compétences propres au métier pour les employés en procédés complémentaires, nous avons pris soin d'élaborer le contenu de la norme en tenant compte d'un degré de scolarité correspondant à l'enseignement secondaire de base.

Contexte général d'exercice du métier

On retrouve les opérateurs d'équipements de procédés complémentaires principalement dans le sous-secteur de l'emballage et du livre, soit dans des imprimeries ou des ateliers spécialisés en procédés complémentaires. Les procédés complémentaires visent à améliorer le « visuel » de l'emballage imprimé.

Le contexte de réalisation des compétences implique que l'opérateur doit travailler sur un des cinq équipements de procédés complémentaires suivants : presse platine ou cylindrique à découper, presse platine à gaufrer, presse platine ou cylindrique à estamper, plieuse-colleuse automatique et lamineuse et ce, selon les procédures de travail établies dans l'entreprise, les normes des équipements actuels et des nouvelles technologies, le respect des normes de qualité de l'entreprise, les habitudes de communication en vigueur dans l'entreprise et en fonction des spécifications détaillées dans le devis technique.

La définition de ce métier est la suivante : Les opérateurs d'équipements de procédés complémentaires effectuent des travaux manuels de procédés complémentaires ou règlent et font fonctionner un ou plusieurs équipements servant à faire des travaux de procédés complémentaires : découpage à l'emporte-pièce, gaufrage (embossage, débossage), estampage, laminage et pliage-collage.

Les titres d'emplois attribués aux opérateurs d'équipements de procédés complémentaires varient selon leur spécialité (découpage, gaufrage, estampage, laminage ou pliage-collage) et selon les entreprises qui les embauchent.

Ces titres peuvent être, par exemple :

- Opérateur de presse à procédés complémentaires
- Pressier (découpage à l'emporte-pièce, gaufrage, estampage)
- Opérateur sur presse à découper (découpage à l'emporte-pièce)
- Opérateur sur presse à embosser
- Opérateur sur presse à estamper
- Opérateur de découpage (découpage à l'emporte-pièce)
- Opérateur d'embossage (gaufrage)
- Opérateur d'estampage
- Opérateur de lamineuse
- Opérateur de colleuse
- Opérateur de plieuse-colleuse
- Opérateur de plieuse-colleuse automatique

Par ailleurs, en ce qui nous concerne, nous utilisons le terme d'opérateur d'équipements de procédés complémentaires afin d'englober l'ensemble de ces appellations.

Les principales fonctions de l'opérateur sur presse à procédés complémentaires (découpage, embossage et estampage) sont les suivantes³ :

1. Préparer la presse à procédés complémentaires en effectuant les réglages nécessaires pour répondre aux spécifications du dossier
2. Effectuer la mise en route
3. Effectuer le tirage
4. Contrôler la qualité des produits
5. Vérifier l'état du matériel à la fin des opérations
6. Nettoyer les machines

3 Selon l'analyse de profession pour le métier d'opérateur sur presses à procédés complémentaires, réalisée par le Groupe DBSF pour le compte du CSMO-CGQ.

Le rôle de l'opérateur de lamineuse consiste à assurer l'exécution des opérations de laminage. Ses principales fonctions sont les suivantes ⁴ :

1. Préparer la machine à laminier et la table d'entraînement en effectuant les ajustements mécaniques, hydrauliques et pneumatiques nécessaires
2. Effectuer la mise en train des appareils de laminage en fonction des spécificités du produit et des caractéristiques des matières premières
3. Opérer les équipements en fonction des attentes du client
4. Assurer le bon fonctionnement des équipements qui lui sont confiés
5. Assurer l'approvisionnement des matières premières nécessaires à la production
6. S'assurer que le produit corresponde aux attentes du client et aux normes de qualité en vigueur dans l'entreprise

Le rôle de l'opérateur de plieuse-colleuse consiste à assurer l'exécution des opérations de collage. Les principales fonctions de l'opérateur de colleuse sont les suivantes :

1. Préparer la colleuse et les unités mobiles d'alimentation automatique et d'encartage en effectuant les ajustements mécaniques, hydrauliques et pneumatiques nécessaires
2. Opérer les équipements en fonction des attentes du client
3. Coordonner le travail du personnel qui lui est assigné par le contremaître
4. Assurer le bon fonctionnement des équipements qui lui sont confiés.
5. Assurer l'approvisionnement des matières premières nécessaires à la production.
6. S'assurer que le produit corresponde aux attentes du client et aux normes de qualité en vigueur dans l'entreprise.

4 Selon les analyses de profession pour les métiers d'opérateur de lamineuse et d'opérateur de colleuse, réalisées par Christiane Corneau pour le compte de l'Institut des communications graphiques du Québec dans le « Guide des métiers de la chaîne graphique - Description de postes avec critères de compétences ».

Liste des compétences à acquérir

Le secteur des communications graphiques considère que les compétences suivantes sont nécessaires à l'exercice du métier d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de procédés complémentaires :

COMPÉTENCES ESSENTIELLES :

- Compétence 1 :* Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires;
- Compétence 2 :* Être capable de contrôler le niveau de qualité;
- Compétence 3 :* Être capable d'effectuer la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires;
- Compétence 4 :* Être capable d'effectuer le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires;
- Compétence 5 :* Être capable d'effectuer l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

| | | |
|--|--|----------------------|
| MÉTIER : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires | | Code CNP 9473 |
| Compétence 1 : Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires | | |
| Contexte de réalisation | | |
| <ul style="list-style-type: none"> ▪ À l'aide d'un des cinq équipements de procédés complémentaires suivants : presse platine ou cylindrique à découper, presse platine à gaufrer, presse platine ou cylindrique à estamper, plieuse-colleuse automatique et lamineuse; ▪ Selon les données présentes au devis technique; ▪ Selon les propriétés des matériaux et produits consommables nécessaires à la réalisation des travaux; ▪ Selon les procédures de travail établies dans l'entreprise; ▪ Selon les spécifications techniques, les critères de qualité et les attentes des clients; ▪ Selon les normes des équipements actuels et des nouvelles technologies; ▪ Selon le respect des normes de qualité de l'entreprise. ▪ Selon les procédures de travail établies dans l'entreprise; ▪ En collaboration avec les membres de l'équipe; ▪ Selon les habitudes de communication en vigueur dans l'entreprise; ▪ Selon le résultat attendu des transferts des informations de travail. | | |
| Éléments de compétence | Critères de performance | |
| Être en mesure de : | | |
| 1.1 Planifier le travail. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse de la compréhension et de l'interprétation des devis; ▪ Adéquation de la sélection des éléments nécessaires à la réalisation du projet; ▪ Justesse de l'évaluation du degré de complexité du projet; ▪ Détermination des priorités pour la planification des séquences d'opérations des équipements de procédés complémentaires; ▪ Exactitude dans l'analyse et les actions prises en fonction de tous les détails de production; ▪ Justesse dans l'évaluation de la qualité des intrants; ▪ Conformité avec les méthodes de travail de l'entreprise; ▪ Clarté et précision des renseignements transmis. | |
| 1.2 Tenir compte des différentes catégories de supports et de fournitures et de leurs propriétés distinctes dans la réalisation du projet. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse dans l'évaluation de supports et de fournitures; ▪ Adéquation du choix par rapport aux propriétés indiquées; ▪ Adéquation du choix par rapport au projet. | |

Compétence 1 : Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires

| Éléments de compétence | Critères de performance |
|--|--|
| 1.3 Prévoir différents moyens d'économiser les supports et fournitures. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Efficacité des méthodes de travail utilisées; ▪ Diversité des moyens utilisés. |
| 1.4 Reconnaître les marques de repère et d'identification. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse de l'interprétation des impositions; ▪ Conformité aux normes établies. |
| 1.5 Appliquer les bonnes techniques d'entreposage. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Exactitude de l'identification; ▪ Respect des méthodes de manipulation et d'entreposage. |
| 1.6 Planifier le travail à exécuter par la méthode la plus efficace et la plus productive. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Efficacité des méthodes de travail utilisées; ▪ Optimisation du rendement souhaité; ▪ Respect des mesures ergonomiques. |
| 1.7 Organiser le travail sur l'équipement et communiquer l'information sur le projet auprès des membres de l'équipe. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Clarté de la transmission des informations; ▪ Communication adéquate aux membres de l'équipe; ▪ Répartition équitable du volume de travail; ▪ Adéquation de la répartition du travail selon les compétences des équipiers; ▪ Conformité avec le service d'ordonnancement; ▪ Conformité avec les règles de fonctionnement du travail d'équipe dans l'entreprise; ▪ Efficacité de la collaboration avec les membres de l'équipe. |

| Compétence 1 : Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires | |
|--|---|
| Éléments de compétence | Critères de performance |
| 1.8 Communiquer à la personne responsable tout problème de production à la réalisation du projet. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse d'évaluation des problèmes de production; ▪ Exactitude des faits; ▪ Efficacité de la collaboration avec les membres de l'équipe. |
| 1.9 Apporter sa contribution au travail d'équipe. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse dans la détermination des moyens d'encouragement et de motivation de l'équipe (qualitativement et quantitativement); ▪ Réception positive des commentaires et des suggestions des équipiers; ▪ Justesse d'évaluation du travail des équipiers; ▪ Communication encourageante aux équipiers; ▪ Efficacité de la collaboration avec les membres de l'équipe. |
| 1.10 Prendre les décisions appropriées concernant le déroulement du projet, en communication constante avec les membres de l'équipe. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Explications détaillées et claires des informations de travail; ▪ Pertinence des décisions prises; ▪ Efficacité de la collaboration avec les membres de l'équipe. |
| 1.11 Assurer le suivi avec l'équipe. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Présence soutenue auprès de l'équipe; ▪ Conformité avec les exigences du projet. ▪ Efficacité de la collaboration avec les membres de l'équipe. |
| 1.12 Communiquer avec les opérateurs ou les opératrices des étapes de production précédentes ou suivant les procédés complémentaires. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Clarté de la communication; ▪ Explications appropriées des autres étapes de production et mises en garde, s'il y a lieu. |
| 1.13 Gérer les situations d'urgence ou les imprévus au sein de l'équipe. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bon jugement; ▪ Justesse des décisions |

MÉTIER : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires**Code CNP 9473****Compétence 2 : Être capable d'assurer le niveau de qualité****Contexte de réalisation**

- À l'aide d'un des cinq équipements de procédés complémentaires suivants : presse platine ou cylindrique à découper, presse platine à gaufrer, presse platine ou cylindrique à estamper, plieuse-colleuse automatique et lamineuse.
- Selon les procédures de travail établies dans l'entreprise;
- Selon les règles de qualité préétablies et reconnues dans l'industrie;
- Selon les spécifications du service des ventes et des clients.

| Éléments de compétence | Critères de performance |
|---|--|
| Être en mesure de : | |
| 2.1 Contrôler la qualité des produits. | <ul style="list-style-type: none">▪ Justesse de l'interprétation des normes de qualité;▪ Justesse de l'interprétation des tolérances acceptables. |
| 2.2 Repérer les problèmes liés aux supports et aux fournitures et y remédier. | <ul style="list-style-type: none">▪ Vérification méthodique des supports et fournitures;▪ Adéquation des corrections apportées. |
| 2.3 Remédier aux situations problématiques qui peuvent survenir en cours de production. | <ul style="list-style-type: none">▪ Justesse des diagnostics;▪ Analyse méthodique de la situation problématique;▪ Pertinence des solutions proposées. |
| 2.4 Assurer la qualité du travail en conformité avec les attentes des clients. | <ul style="list-style-type: none">▪ Respect des normes et des paramètres de qualité;▪ Recherche méthodique des causes des problèmes de qualité éprouvés;▪ Pertinence des mesures préventives et correctives apportées. |
| 2.5 Appliquer le système qualité. | <ul style="list-style-type: none">▪ Justesse de l'interprétation du système qualité en relation avec chaque commande;▪ Vérification méthodique et justesse de la collecte de données techniques;▪ Justesse d'enregistrement selon le système ISO ou autre;▪ Utilisation appropriée des techniques de vérification en cours de production;▪ Respect des modalités du devis technique et des méthodes établies dans l'entreprise;▪ Transmission systématique des modifications. |
| 2.6 Contrôler la qualité des échantillons-client selon les modalités décrites dans le devis technique. | <ul style="list-style-type: none">▪ Justesse de la vérification;▪ Respect des modalités du devis technique et des méthodes établies dans l'entreprise. |

MÉTIER : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires

Code CNP 9473

Compétence 3 : Être capable d'effectuer la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires**Contexte de réalisation**

- À l'aide d'un des cinq équipements de procédés complémentaires suivants : presse platine ou cylindrique à découper, presse platine à gaufrer, presse platine ou cylindrique à estamper, plieuse-colleuse automatique et lamineuse.
- À l'aide de tous les outils et instruments de l'opérateur;
- À partir des procédures de travail établies dans l'entreprise;
- À l'aide des manuels d'opération du fabricant, au besoin;
- Selon les périphériques présents dans l'entreprise;
- En fonction des spécifications détaillées dans le devis technique;
- En respect des lois et règlements de santé et sécurité du travail et de protection de l'environnement.

| Éléments de compétence | Critères de performance |
|--|--|
| Être en mesure de : 3.1 Effectuer la mise en train de l'équipement. | <ul style="list-style-type: none">▪ Précision des ajustements synchronisés des éléments principaux de l'équipement;▪ Rapidité d'exécution en conformité avec l'estimation;▪ Minimisation du gaspillage, des rejets et des pertes;▪ Conformité avec les normes du fabricant;▪ Conformité avec les spécifications du devis technique;▪ Maîtrise du système informatique de l'équipement, s'il y a lieu. |
| 3.2 Installer le ou les équipements périphériques. | <ul style="list-style-type: none">▪ Exactitude des ajustements en fonction du rythme de la production;▪ Conformité avec les normes des fabricants;▪ Conformité avec les spécifications du devis technique. |
| 3.3 Maintenir l'aire de travail propre en tout temps. | <ul style="list-style-type: none">▪ Rangement méthodique des pièces, accessoires, outils de travail, matériel périphérique et matières premières non utilisés;▪ Respect des pratiques de l'entreprise. |

MÉTIER : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires

Code CNP 9473

Compétence 4 : Être capable d'effectuer le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires**Contexte de réalisation**

- À l'aide d'un des cinq équipements de procédés complémentaires suivants : presse platine ou cylindrique à découper, presse platine à gaufrer, presse platine ou cylindrique à estamper, plieuse-colleuse automatique et lamineuse.
- À partir des procédures de travail établies dans l'entreprise;
- À l'aide des manuels d'opération du fabricant, au besoin;
- Selon les périphériques présents dans l'entreprise;
- En fonction des spécifications détaillées dans le devis technique;
- En respect des lois et règlements de santé et sécurité du travail et de protection de l'environnement.

Éléments de compétence**Critères de performance****Être en mesure de :****4.1 Faire fonctionner l'équipement de procédés complémentaires.**

- Rigueur de la vérification de l'efficacité de fonctionnement de l'équipement et des périphériques;
- Conformité des paramètres de fonctionnement de l'équipement en fonction des spécificités du devis technique;
- Exactitude dans la détermination des non-conformités des intrants, de l'équipement et des périphériques;
- Utilisation adéquate des techniques de conduite des équipements et des périphériques;
- Minimisation du gaspillage;
- Conformité en fonction des limites de l'équipement et des périphériques sans excès de force inutile.

4.2 Effectuer les ajustements et les correctifs en cours de production en fonction des variables des intrants.

- Conformité des paramètres de fonctionnement de l'équipement en fonction des spécificités du devis technique;
- Précision des ajustements et des correctifs des différents éléments de l'équipement en cours de tirage, de façon manuelle ou à l'aide du système informatique, s'il y a lieu;
- Pertinence des solutions apportées aux problèmes en cours de tirage;
- Conformité en fonction des limites de l'équipement et des périphériques sans excès de force inutile.

MÉTIER : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires

Code CNP 9473

Compétence 4 : Être capable d'effectuer le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires

| Éléments de compétence | Critères de performance |
|--|--|
| 4.3 Valider la quantité produite ainsi que la qualité et gérer les surplus. | <ul style="list-style-type: none">▪ Exactitude de la collecte de données;▪ Respect des spécifications du devis technique. |
| 4.4 Assurer une bonne utilisation des différentes parties de l'équipement et des périphériques. | <ul style="list-style-type: none">▪ Respect des limites d'utilisation de l'équipement;▪ Transmission adéquate des informations sur les anomalies touchant l'équipement. |
| 4.5 Sélectionner, utiliser et entretenir les outils d'ajustement nécessaires à la production. | <ul style="list-style-type: none">▪ Justesse de la sélection des outils;▪ Utilisation adéquate des outils;▪ Respect des limites d'utilisation de l'équipement;▪ Transmission adéquate des informations sur les anomalies touchant l'équipement. |

MÉTIER : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires

Code CNP 9473

Compétence 5 : Être capable d'effectuer l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires**Contexte de réalisation**

- Travail effectué sur un des cinq équipements de procédés complémentaires suivants : presse platine ou cylindrique à découper, presse platine à gaufrer, presse platine ou cylindrique à estamper, plieuse-colleuse automatique et lamineuse.
- À partir des procédures de travail établies dans l'entreprise;
- À l'aide des manuels d'opération du fabricant, au besoin;
- Selon les périphériques présents dans l'entreprise;
- En fonction des spécifications détaillées dans le devis technique;
- En respect des lois et règlements de santé et sécurité du travail et de protection de l'environnement.

| Éléments de compétence | Critères de performance |
|--|---|
| Être en mesure de : 5.1 Effectuer l'entretien préventif et le nettoyage des équipements et du matériel périphérique incluant la lubrification. | <ul style="list-style-type: none">▪ Maintien des équipements dans une condition optimale;▪ Respect des règles d'entretien préventif propres à chaque équipement. |
| 5.2 Effectuer des réparations mineures sur l'équipement et les périphériques. | <ul style="list-style-type: none">▪ Choix et remplacement approprié des pièces usées ou défectueuses;▪ Justesse des connaissances mécaniques de base. |
| 5.3 Employer des méthodes écologiques lors de l'utilisation et de la récupération des solvants, des agents de nettoyage et des autres produits utilisés pour le nettoyage des équipements de procédés complémentaires et des équipements périphériques. | <ul style="list-style-type: none">▪ Respect des lois environnementales;▪ Respect des normes de l'entreprise. |
| 5.4 Maintenir l'aire de travail propre en tout temps. | <ul style="list-style-type: none">▪ Rangement méthodique des pièces, accessoires, outils de travail, matériel périphérique et matières premières non utilisés;▪ Respect des pratiques de l'entreprise. |

ANNEXE 1
LISTES DES ENTREPRISES AYANT VALIDÉ LA NORME
PROFESSIONNELLE

A.B.I. de la Reliure
 Clément Poirier
 Propriétaire

Debesco
 Gilles Hivon
 Président

AGMV-Marquis Imprimeur
 Maurice Richard
 Directeur de production

Decembest
 Pierre Levasseur
 Propriétaire

Au Point-Reprotech
 Yves Audet, Président
 Gabriel Daigle, Directeur de production

Découpage MPS
 Yvon Dagenais
 Président

Au Vêtement du livre
 Frédéric Savard
 Vice-président

Dieco Emporte-Pièces
 Jean Romanoff
 Directeur de production

Bobst Canada
 Thomas Mathis
 Technicien senior

Du Progrès
 Christian Alain
 Directeur

Boîtes Diana
 Claire Boulich
 Propriétaire

Édicible
 Maher Mahjoub, Directeur technico-commercial
 Éric Bergeron, Contremaître à la finition

Bossy-Labelle
 Pierre Labelle
 Président

Emballages Alcan Baie-d'Urfé
 Danielle Tremblay, Directrice des ressources humaines
 Stéphane Pimparé, Opérateur de plieuse-colleuse
 Stephen Golaneck, Opérateur de presse à découper

Cameo Crafts International
 Josée Brunet
 Directrice, ressources humaines

Centre de laminage Image Plus
 Sylvain Boucher
 Chef de production

Emballages Alcan Lachine
 Marie-Josée Normand, Conseillère aux ressources humaines

Copies Ressources St-Laurent
 François Bernier
 Responsable des ressources humaines

Emballage GAB
 Éric Poulin
 Directeur d'usine

LISTES DES ENTREPRISES AYANT VALIDÉ LA NORME PROFESSIONNELLE

Emballage Stuart Packaging

Josée Brunet
Directrice des ressources humaines

Flash Grafix

Sylvain Messier
Président

Gaufrage Laval

Gaétan Robitaille
Expert en procédés complémentaires

GGI International

Patrick Larochelle
Contremaître

Graphiscan

Conrad Allard
Directeur de production

Gravures Choquet

Patrick Choquet
Vice-président

Gravures Gam

Christopher Cherry
Président

Gravure Christian

Carole Dubeau
Propriétaire

Groupe Datamark Systems

Johanne Gélinau
Responsable des ressources humaines

Idée-Pro

Martin Blanchet, Vice-président
Stéphane Plante, Contremaître

Imagerie Digitale

Pierre Bachand
Propriétaire

Impressions de Beauce (Les)

Richard Duval
Président directeur général

Impressions Intra Média (Les)

Christine Marlot
Directrice des ressources humaines

Impressions Spécialisées Enr

Judes Dubé
Président

Imprimerie A. Beaulieu

Carl Beaulieu
Copropriétaire

Imprimerie Arguin

Jannice Saint –Sauveur
Présidente directrice générale

Imprimerie Industrielle Inc.

Carole Dubeau
Propriétaire

Imprimerie Pazazz Printing

Danny Lynch
Directeur de production

Imprimerie Shefford.com

Daniel Caron
Directeur de la production

J.B. Deschamps

Claude Gosselin
Directeur de production

LG Chabot

Jean-François Chabot
Vice-président - vente

Laklé

Mario Vachon
Conseiller technique

LISTES DES ENTREPRISES AYANT VALIDÉ LA NORME PROFESSIONNELLE

Ling

Guillaume Fafard
Directeur des ressources humaines

Montage & Découpage Promag

Josée Darche
Directrice des ressources humaines

Multicopie sérigraphie imprimeur

Yves Bolduc
Directeur

Nord-Graphique

Richard Plouffe
Propriétaire

Oberthur Jeux et Technologies

Luc Cantin, Chef de service RH
Jean Dupont, Chef de section - Finition

Pentagon Graphics

Marc Lafond
Directeur de production

Photo Graphique MF

Michel Fréchette
Président

Pietro Persechino

Mario Persechino
Président

Plasti-choix

Armand Thibodeau
Président

Production JG

Stéphane Gervais
Président

Publi Calen-Art

Jimmy Valinates
Gérant de production

Quad Corporation

Daniel Bélanger
Directeur de production

Quebecor World Lebonfon

Alain Roberge, Directeur général
Sylvain Le houx, Directeur de production

Quebecor World Montréal

Pierre Rioux
Conseiller

Quebecor World St-Jean

Robert Darcy
Opérateur de presses à procédés complémentaires

R. & L. Lamination Graphique

Gilles Bois
Conseiller technique

Rosmar Litho

Jacques Michaux
Directeur d'usine

Solimage

André Payette
Représentant

Transcontinental Gagné

Pierre Rivard, Conseiller aux ressources humaines
René Gauthier, Contremaître à la finition
Guy Lafrenière, Opérateur de lamineuse

Transcontinental Interglobe

Nancy Grondin
Conseillère, ressources humaines

LISTES DES ENTREPRISES AYANT VALIDER LA NORME PROFESSIONNELLE

Transcontinental Litho Acme

Daniel Gendron

Conseiller ressources humaines

Transcontinental Métrolitho

Jean Simo

Conseiller ressources humaines

Transcontinental O'Keefe Montréal

Daniel Gendron

Conseiller ressources humaines

Transcontinental Rimouski

Jacques MacComeau

Directeur des opérations

Transcontinental Ross-Ellis

Julie Morin, Conseillère ressources humaines

Tony Yalenti, Superviseur de production

Stéphane Champagne Opérateur de plieuse-colleuse

Martin Tremblay, Opérateur de plieuse-colleuse

Unidé Graphique

Chantal Jacques

Contrôleur

Wilco

Philip Lacoursière, Directeur des ressources humaines

Jean-Marc Robert, Superviseur finition-reliure