NORME PROFESSIONNELLE

Alimenteur en imprimerie

Janvier 2010

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

Équipe de développement

Directeur général	M. Michel Cliche Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec
Responsable du projet	M. Frédéric Sirois Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec
Collaboration	MP^{me} Marie Daigneault Conseillère à l'intervention sectorielle Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle (DDCIS) Mme Monique Deschênes Conseillère en développement des compétences Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle (DDCIS M. Charles Mayer Consultant pour le CSMOCGQ Didasko

TABLE DES MATIÈRES

REMERCIEMENTS **1**

LISTE DES EXPERTES ET DES EXPERTS CONSULTÉS ET DES MEMBRES DES DIFFÉRENTS COMITÉS **3**

Représentants des entreprises 3
Représentants des syndicats 3
Représentantes d'emploi-québec 3
Représentants et représentante du comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du québec 3

EXPOSÉ DE LA SITUATION DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR **1**

Raison d'être de la norme 1
Portrait du secteur de l'imprimerie au québec 1
Les caractéristiques significatives de la profession 3
Définition des métiers à analyser 3
Appellations officielles 5
Particularités de ces métiers 7
Lieux et équipements de travail 7
Lieux de travail 7
Les presses à feuilles 7
Les presses rotatives 8
Matières premières 9
Les instruments de mesure 10
Les outils de travail 10
Conditions d'exercice des métiers 11
Conditions d'entrée dans le métier et progression dans la carrière 11
L'organisation du travail 12
L'équipe de travail 12
Les conditions du marché 13
La syndicalisation 13
Évolution du métier 14

PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE POUR LE MÉTIER **15**

Méthode utilisée pour analyser le métier 15
Élaboration du profil de compétences 15
Validation du profil de compétences 15
Démonstration de consensus sectoriel 16
Représentativité de l'échantillon selon le nombre d'entreprises 16
Représentativité de l'échantillon selon la taille des entreprises 17
Représentativité de l'échantillon selon les régions 17
Représentativité de l'échantillon selon la syndicalisation 18
Obtention du consensus 18

PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE 19

Description du contexte général d'exercice du métier 19
Liste des compétences à acquérir 19
Compétence 1 : être capable de réaliser les opérations d'alimentation lors de la mise en train 19
Compétence 2 : être capable de réaliser les opérations d'alimentation lors de la mise en train en mouvement 19
Compétence 3 : être capable d'effectuer les opérations d'alimentation lors du tirage de l'imprimé 19
Compétence 4 : être capable de contribuer à la résolution de problèmes de conformité et de fonctionnement 19
Compétence 5 : être capable de contribuer à l'entretien et à la réparation d'une presse offset 19

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES 21

REMERCIEMENTS

L'établissement d'un système permettant à la fois la reconnaissance et la qualification des travailleurs et travailleuses en emploi est au centre des préoccupations du comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec depuis déjà plus de dix ans. Issu d'une initiative du milieu, ce projet assure la prise en compte des intérêts tant des employeurs que des syndicats.

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.

Le comité sectoriel de main d'œuvre des communications graphiques du Québec profite également de cette occasion pour souligner la participation et la contribution des membres du comité de coordination du projet (comité de validation, comité d'apprentissage, comité de projet et personnes-ressources).

La vigilance et l'intérêt soutenu de ces personnes ont permis de mener à terme ce projet et d'entrevoir la poursuite de projets connexes, notamment le carnet d'apprentissage et le guide du compagnon respectif à chacun des métiers de bobinier et margeur, outils menant à une certification officielle.

Nous sommes fiers d'inscrire aujourd'hui la norme professionnelle d'alimenteur en imprimerie au registre d'État.

Cette norme est donc 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
Directeur général
Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec

LISTE DES EXPERTES ET DES EXPERTS CONSULTÉS ET DES MEMBRES DES DIFFÉRENTS COMITÉS

REPRÉSENTANTS DES ENTREPRISES

M. Patrick Allard
Bobinier et Formateur
Quebecor
Montréal

M. Yves Blanchard
Formateur
Transcontinental Interweb
Montérégie

M. Bruno Bertrand
Pressier
K2 impressions
Québec

M. Benoit Cyr
Bobinier
Imprimerie Web ex inc.
Montréal

M. Stéphane Deschamps
Margeur
Imprimerie Au point Reprotech
Montréal

M. Francis Deschênes
Margeur
Imprimerie Wilco
Montérégie

M. Pierre Rioux
Consultant et Formateur
Quebecor
Montréal

REPRÉSENTANTS DES SYNDICATS

M. Alain Derome
Représentant syndical
Teamsters, Conférence des communications graphiques, section locale 555M,
Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec (FTQ), Montréal

M. Daniel Ménard
Représentant syndical
Fédération des travailleurs et des travailleuses du papier et de la forêt, Confédération des syndicats nationaux (CSN), Montréal

REPRÉSENTANTES D'EMPLOI-QUÉBEC

Mme Marie Daigneault
Conseillère à l'intervention sectorielle
Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle(DDCIS)

Mme Monique Deschênes
Conseillère en développement des compétences
Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle(DDCIS)

REPRÉSENTANTS ET REPRÉSENTANTE DU COMITÉ SECTORIEL DE MAIN-D'ŒUVRE DES COMMUNICATIONS GRAPHIQUES DU QUÉBEC

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

M. Frédéric Sirois
Responsable du projet
Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec

Benoit Pothier
Coordonnateur du programme technique de l'impression
Collège Ahuntsic

Charles Mayer
Consultant pour le CSMO
Didasko

EXPOSÉ DE LA SITUATION DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR

Raison d'être de la norme

Il y a quatre ans, les intervenants de l'imprimerie offset ont demandé et espéré un Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) pour le poste d'alimenteur (margeurs et bobiniers), principalement pour encadrer leur formation et faciliter la préparation d'un bassin de relèves suffisant pour les pressiers devant prendre leur retraite.

Les besoins de l'industrie n'ont cessé de s'intensifier depuis, et les intervenants continuent de demander avec insistance ce programme. Récemment, à l'initiative du CSMO des communications graphiques, une analyse du métier d'alimenteur a été réalisée et a permis de mettre en évidence le fait que les margeurs et les bobiniers exécutent des tâches similaires. Et dans le cadre de cette analyse, les intervenants ont encore une fois réitéré l'importance d'implanter un tel programme dans leur industrie.

Le CSMO croit qu'il toujours opportun et urgent de produire une norme de compétences et des outils de formation en milieu de travail pour le métier d'alimenteur, et de promouvoir intensément ce Programme d'apprentissage en milieu de travail dans l'industrie et auprès des jeunes à la recherche d'une carrière captivante.

Portrait du secteur de l'imprimerie au Québec

Voici un bref portrait du secteur de l'imprimerie au Québec obtenu à partir des plus récentes données sur le secteur de l'imprimerie (SCIAN 323)[3].

- Il y avait 1205 imprimeries au Québec et 28 300 travailleurs en 2006 ;
- 8% des imprimeries compte 50 employés et plus ;
- 72% de la main-d'œuvre en imprimerie est située dans la région Montréal ;
- 44% de la production imprimée au Québec est reliée à l'impression offset à feuilles et 9% est relié à l'impression offset rotative.
- Le secteur de l'imprimerie et de ses activités connexes est composé en grande majorité de petites entreprises locales et indépendantes auxquelles s'ajoute un petit nombre de moyennes (10-49 employés) et de grandes entreprises, dont les deux multinationales d'origine québécoise, Quebecor World4 et Transcontinental Impression. Ces dernières réalisent environ 50 % de la production du Québec.

[3] Les données ont été obtenues à partir des sources suivantes; Institut de la statistique du Québec et Statistique Canada, Enquête sur la population active, données non désaisonnalisée

[4] Au moment de la rédaction de ce rapport, Québecor World éprouve des difficultés financières importantes. Il ne serait pas surprenant que l'entreprise rationalise ses opérations d'une façon ou d'une autre à plus ou moins court terme.

Selon Emploi-Avenir Québec[5], au cours des dernières années, l'industrie de l'impression a connu une bonne croissance, tant du côté des expéditions et des exportations que du côté de l'emploi, si ce n'est une légère baisse de la valeur des expéditions entre 2001 et 2004 et des exportations entre 2002 et 2004.

Son évolution réagissant souvent avec un certain délai, l'emploi a continué à augmenter jusqu'en 2004, puis a diminué en 2005, même si la valeur des livraisons et des exportations s'est stabilisée.

Au cours des prochaines années, les activités de cette industrie dans les domaines liés à la consommation et à la publicité devraient continuer à connaître un taux de croissance intéressant. Toutefois, les activités plus traditionnelles d'impression demeurent vulnérables à l'expansion des échanges de documents électroniques et du développement des sites de transactions électroniques.

Globalement, on s'attend à ce que la valeur des expéditions et des exportations dans cette industrie continuera à croître, mais à un rythme nettement moins élevé qu'au cours des années quatre-vingt-dix.

D'un côté, on prévoit que les exportations devraient bénéficier du bon niveau de croissance observé depuis 2003 aux États-Unis, destinataires d'environ 90 % de nos exportations internationales, quoique les déficits commerciaux et budgétaires extrêmement élevés que connaît ce pays, le prix élevé du pétrole et une récession pressentie pourraient assombrir ce portrait.

De l'autre, le niveau actuel et prévu du dollar canadien et le plafonnement des parts de marchés américains accessibles à nos fabricants se conjugueront pour atténuer grandement la vigueur de cette croissance. En conséquence, l'emploi dans l'industrie de l'impression devrait augmenter légèrement au cours des prochaines années.

[5] Selon la mise à jour de 2006

Les caractéristiques significatives de la profession

Définition des métiers à analyser

Nous définissons le métier de margeur et de bobinier comme suit :

Margeur : Le margeur est responsable d'alimenter une presse offset à feuilles, de préparer les matières premières, les consommables et d'assister le pressier pour d'autres tâches. En entreprise, le margeur peut aussi porter les noms de 2e pressier, alimenteur et préposé aux presses. Il y a environ 750 margeurs au Québec, selon l'évaluation qu'en fait le comité sectoriel.

Bobinier : Le bobinier est responsable d'alimenter en papier la presse offset rotative, de préparer les matières premières et les consommables et d'assister le 1er pressier pour d'autres tâches.

En entreprise, le bobinier peut aussi porter les noms de 3e pressier et aide-pressier. Il y a environ 520 bobiniers au Québec, selon l'évaluation qu'en fait le comité sectoriel.

D'après la classification nationale des professions (CNP-S2006), ces métiers font partie des « Autres manœuvres des services de transformation, de fabrication et d'utilité publique » (9619).

Ce groupe de base comprend les manœuvres non classées ailleurs, qui exécutent la manutention de matériel, le nettoyage, l'emballage et d'autres tâches élémentaires dans la transformation et la fabrication des produits et les services d'utilité publique.

Ils travaillent dans des compagnies qui fabriquent des produits, tels que des vêtements, des chaussures, des meubles, des produits électriques et électroniques et dans des imprimeries et des compagnies d'empaquetage.

Au Québec, seulement 11 % des personnes en emploi dans le métier « Autres manœuvres des services de transformation, de fabrication et d'utilité publique » (9619) sont associés au SCIAN 323 « Impression et activités connexes ».

En d'autres termes, 89 % des titulaires de ce titre n'ont aucun lien, ni de près, ni de loin, avec le monde de l'imprimerie; ils oeuvrent tout simplement dans d'autres secteurs manufacturiers.

Appellations officielles

Selon la Classification nationale des professions, la plupart des autres appellations d'emploi de ce métier, relatives au secteur de l'imprimerie, sont répertoriées dans le tableau ci-dessous.

Margeur	Bobinier	Autres appellations à ne pas confondre
• Margeur/margeuse sur presse - imprimerie • Margeur/margeuse sur presse à imprimer • Margeur/margeuse sur presse lithographique pour métal en feuille • Aide à la presse – imprimerie • Aide-pressier • Aide d'imprimerie • Alimenteur/alimenteuse • Serveur/serveuse de presse à imprimer • Serveur/serveuse - imprimerie	• Aide-pressier changeur/aide-pressière changeuse de bobines • Aide à la presse – imprimerie • Aide-pressier • Aide d'imprimerie • Alimenteur/alimenteuse (feeder) • Bobineur/bobineuse • Serveur/serveuse de presse à imprimer • Serveur/serveuse - imprimerie	• Aide à la reliure • Aide à la vérification de moteurs électriques • Bobinier/bobinière - matériel électrique industriel • Bobinier/bobinière de bobines d'induits - matériel électrique industriel • Bobinier/bobinière de bobines extrarobustes - matériel électrique industriel • Manœuvre – imprimerie • Aide-général • Empileur/empileuse • Préposé/préposée à la presse à ballots – imprimerie • Préposé/préposée à l'encartage – imprimerie • Serveur/serveuse d'assembleuse - imprimerie • Serveur/serveuse de plieuse - imprimerie

Toujours selon la Classification nationale des professions, les manœuvres de ce groupe de base exercent une partie ou l'ensemble des fonctions suivantes :

- transporter, manuellement ou à l'aide d'équipement mécanique, les matières premières, les produits finis et l'équipement dans l'usine;
- vérifier et peser le matériel et les produits;
- trier, empaqueter, mettre en caisse et emballer le matériel et les produits;
- aider les opérateurs de machines, les monteurs et les autres travailleurs;
- nettoyer les aires de travail et le matériel;
- effectuer d'autres tâches de manœuvres et d'ouvriers.

Particularités de ces métiers

Il importe de souligner que selon l'équipement dont dispose chaque imprimerie et son organisation des équipes de travail, le titre ainsi que les tâches du margeur et du bobinier peuvent varier.

Au niveau des presses à feuilles, on voit actuellement des entreprises syndiquées qui ont révisé à la baisse leurs effectifs sur presse en intégrant le poste de margeur et de 2e pressier, ce qui amène un enrichissement du poste. On retrouve donc en industrie des équipes composées de 2 hommes dont l'un est le pressier et l'autre le margeur. On retrouve également des équipes composées de 3 hommes dont l'un est l'aide aux presses et les 2 autres sont pressiers.

Traditionnellement l'équipe d'une presse rotative commerciale était composée de 5 hommes, soit un 1er pressier, un 2e pressier, un 3e pressier, un bobinier et un empileur. Aujourd'hui, les avancements technologiques en matière d'imprimerie amènent souvent l'élimination du poste de 3e pressier, élargissant du même coup les tâches du bobinier. Certaines imprimeries donnent au poste de bobinier l'appellation d'« aide-pressier » pour refléter l'élargissement de ses tâches.

Lieux et équipements de travail

Lieux de travail

L'industrie des communications graphiques au Québec est composée de quelques très grosses imprimeries (Quebecor et Transcontinental) et d'un grand nombre de petites et moyennes entreprises (PME).

On peut dire de façon générale que les presses rotatives se retrouvent toujours dans de grosses imprimeries alors que la majorité des presses à feuilles se retrouvent dans de plus petites imprimeries (50 employés et moins).

Les presses à feuilles

Les presses offset à feuilles peuvent varier d'une façon importante selon le fabricant, l'année de fabrication et la dimension de la presse. Elles auront chacune leurs particularités et des différences significatives de fonctionnement. Par exemple, les presses de génération précédente fonctionnent la plupart du temps par commandes ou réglages manuels alors que les plus récentes fonctionnent par commandes ou réglages automatisés ou électroniques.

La capacité de la presse est directement proportionnelle à sa largeur, à son nombre d'unités d'impression et à sa complexité d'opération. Les presses offset à feuilles occupent parfois des grands espaces : de 25 à 30 pieds (parfois jusqu'à 40 pieds) et pouvant atteindre 7 à 8 pieds en hauteur.

Contrairement au reste de la presse, la section d'alimentation est plus mécanisée qu'automatisée. Malgré les innovations sur presse, le margeur continue toujours de préparer son papier, vérifier et ajuster les guides, ajuster la table de marge et voir au bon fonctionnement de l'ensemble des éléments.

En règle générale, des presses de dernière génération ou bien entretenues constituent une source de motivation pour les margeurs de presses offset à feuilles.

Les produits provenant des presses offset à feuilles sont les brochures, les rapports annuels, les emballages, les étiquettes, les affiches, les couvertures de livres, les magazines et les livres d'art.

Les presses rotatives

Les presses offset rotatives et leur fonctionnement peuvent varier de façon importante suivant le fabricant, l'année de fabrication et la dimension de la presse. Par exemple, une presse de plus de vingt ans d'âge fonctionne la plupart du temps par commandes ou réglages manuels, alors que les presses récentes fonctionnent par commandes ou réglages automatisés ou électroniques.

Dans une même imprimerie, différents types et marques de presses rotatives peuvent se côtoyer. Certaines presses impriment en quatre couleurs, mais d'autres peuvent comprendre jusqu'à dix groupes d'impression (impression de dix couleurs et vernis à la fois). Même les presses les plus simples demeurent des équipements complexes, auxquels peut se greffer une panoplie importante d'équipements périphériques.

Les produits provenant des presses offset rotatives sont les magazines, les journaux, les livres, les catalogues et les circulaires sur des papiers légers et minces majoritairement façonnés sur presse, en cahiers prêts à être reliés.

Quand on utilise la presse offset rotative pour imprimer un ouvrage, c'est toujours parce qu'il s'agit d'un grand tirage. C'est le grand avantage des presses rotatives. Les presses rotatives d'aujourd'hui peuvent imprimer jusqu'à 100,000 copies à l'heure.

Les presses offset rotatives sont identifiées selon leur capacité à reproduire un certain nombre de pages du format 8½ X 11 (voir le tableau ci-dessous). Certaines presses peuvent par ailleurs être jumelées. Par exemple, deux presses jumelées de 16 pages forment un duplex de 32 pages, alors que deux presses jumelées de 24 pages forment un duplex de 48 pages. À titre d'exemples :

Capacité de la presse	**Largeur de presse (approx.)**	**Circonférence du cylindre de plaque (approx.)**
8 pages	26 pouces	17 ¾ pouces
16 pages	38 pouces	22 ¾ pouces
24 pages	57 pouces	21 ½ pouces

En raison de toutes ces caractéristiques, les presses rotatives occupent souvent des espaces considérables en superficie (jusqu'à 200 pieds de longueur) et en hauteur (jusqu'à 20 pieds).

Que la presse ait des réglages automatisés ou manuels ne change rien au travail du bobinier puisque si la presse est automatisée, sa vitesse sera plus grande et les changements de rouleaux plus fréquents. L'installation du rouleau de papier ne peut être effectuée manuellement à cause de la dimension et de la lourdeur du rouleau. Cette opération doit toujours s'effectuer à l'aide d'un soutien mécanique (grue pneumatique, par exemple).

Matières premières

Voici sous forme de tableau, les matières premières utilisées aux presses à feuilles et aux presses rotatives. Il est à remarquer que les supports d'impression diffèrent complètement entre les presses à feuilles et les presses rotatives.

	Presse à feuilles	**Presse rotative**
Support d'impression	• Feuilles de papier, de carton, de plastique et pellicule métallique. • Grande variété de papier et de carton adaptée aux presses à feuilles : ▪ des papiers lourds; ▪ des papiers couchés de brillance et de finis très variables; ▪ des papiers offset de différentes catégories; ▪ des cartons de finis et brillance variables.	• Papier en rouleau ou en bobines. • Grande variété de papier adaptée aux presses rotatives : ▪ des papiers minces et légers; ▪ des papiers couchés de brillance et de finis très variables; ▪ des papiers offset de différentes catégories; ▪ des papiers super calandrés; ▪ des papiers journaux
Encres	• Encres pâteuses (l'encre ne coule pas). • Les différents types d'encres utilisées sont : ▪ encres quadrichromiques (noir, cyan, magenta et jaune); ▪ encres PMS (toutes les autres couleurs autres que les encres quadrichromiques); ▪ encre à séchage ultraviolet, hybride ou infrarouge.	• Encres pâteuses (l'encre ne coule pas). • Les différents types d'encres utilisées sont : ▪ les encres quadrichromiques (noir, cyan, magenta et jaune); ▪ les encres PMS (toutes les autres couleurs autres que les encres quadrichromiques); ▪ les encres à thermoséchage (heatset) de différents tirants; ▪ l'encre à papier journal; ▪ l'encre à séchage par ultraviolet.
Vernis	• Les vernis utilisés sur presse offset se divisent en deux groupes : ▪ les laques à base d'eau. ▪ les vernis à base de résine, dont certains à séchage ultraviolet.	• Les vernis utilisés sur presse offset se divisent en deux groupes : ▪ les laques à base d'eau; ▪ les vernis à base de résine, dont certains à séchage ultraviolet. Commentaires : les vernis sur presse rotative sont moins fréquemment utilisés que sur la presse à feuilles.

Les instruments de mesure

Les principaux instruments de mesure qu'utilisent les margeurs sont le micromètre, le conductimètre, le pH-mètre, le viscosimètre, le réfractomètre, le comparateur d'habillage et le ruban à mesurer.

Par ailleurs, les principaux instruments de mesure qu'utilisent les bobiniers sont le micromètre, le conductimètre, le pH-mètre, le thermomètre, le réfractomètre, le comparateur d'habillage et le ruban à mesurer.

Les outils de travail

Les outils utilisés par le margeur aux presses offset à feuilles sont le couteau sécuritaire avec protection, les clés Allen, les clés hexagonales, la clé dynamométrique, le transpalette et l'ergolift.

Les outils utilisés par le bobinier aux presses offset rotatives sont le couteau, le bec-de-canard, la ponceuse, les clés Allen, les clés hexagonales, la clé dynamométrique, le rochet et les logiciels dédiés d'inventaire, de calcul de consommation de papier et de gaspillage et l'ergolift..

Conditions d'exercice des métiers

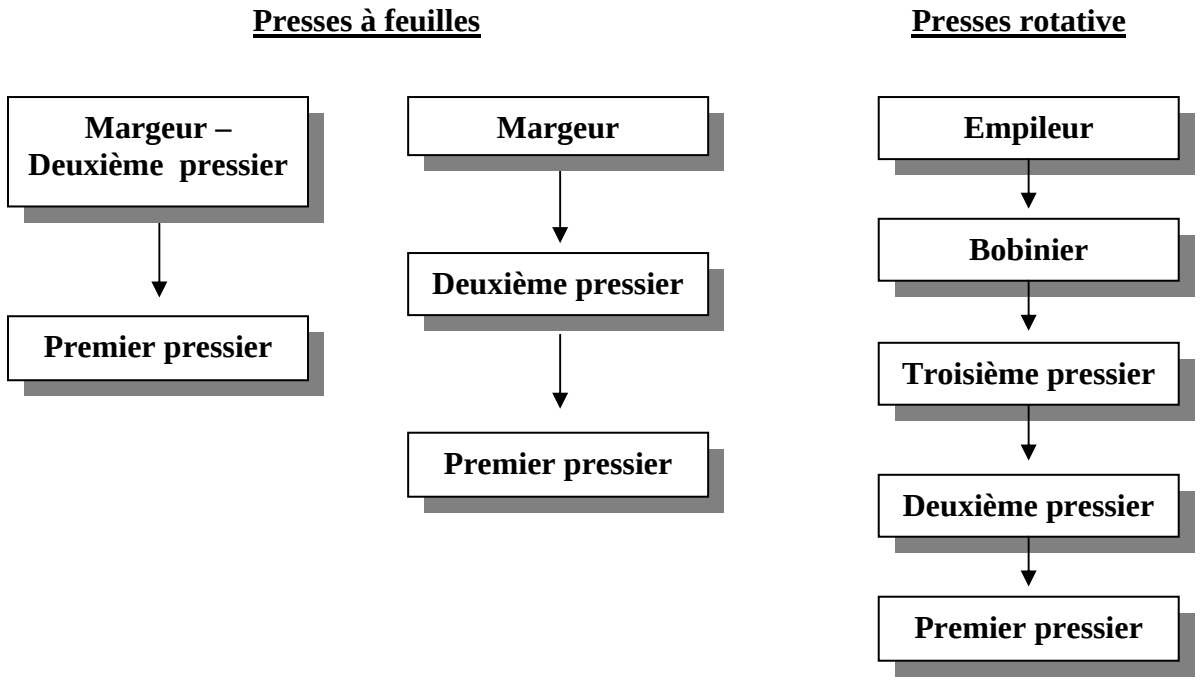
Conditions d'entrée dans le métier et progression dans la carrière

Il y a deux (2) possibilités d'entrée dans ces métiers :

- embauche de gens ayant reçu une formation en impression;
- embauche de gens sans expérience, ni formation : à ce moment, l'entreprise doit les former à l'interne afin de leur apprendre le métier.

La progression est plus rapide si la personne a reçu de la formation, sauf en milieu syndiqué, où le cheminement de la personne est lié à une convention collective qui ne tient pas compte de la formation antécédente.

De façon générale dans l'imprimerie, on considère que les travailleurs sont dans une filière progressive pour atteindre le poste de pressier, tel que le présente la figure ci-dessous.



Le margeur ou le bobinier qui le désire et qui en démontre les aptitudes, peut suivre les étapes de formation retrouvées à l'intérieur de l'entreprise dans laquelle il œuvre et/ou faire du compagnonnage pour devenir pressier.

Tout aspirant pressier doit commencer par être margeur (presse à feuilles) ou empileur et bobinier (presse rotative). La possibilité de progresser dans l'entreprise et de devenir éventuellement pressier constitue d'ailleurs une source de motivation tant pour le margeur que le bobinier.

Ainsi, les ouvertures de poste de margeurs et de bobiniers sont intimement liées, par effet de domino, aux ouvertures de postes de pressiers. L'une ne va pas sans l'autre.

En règle générale, la possibilité de progresser dans l'entreprise et de devenir éventuellement pressier constitue une source de motivation

Cependant, certaines personnes apprécient le niveau de responsabilité qu'offre le poste de margeur ou de bobinier et choisissent d'y rester. Ils y trouvent des avantages liés à l'ancienneté du poste qu'ils occupent et ont souvent un horaire qu'ils considèrent très accommodant. D'autre part, certaines personnes ne peuvent accéder au poste de pressier parce qu'elles souffrent de daltonisme et donc restent à leur poste de margeur ou bobinier.

L'organisation du travail

Aux presses rotatives, comme les quantités d'imprimés à produire sont souvent très grandes, il arrive fréquemment que les travaux chevauchent plus d'un quart de travail.

Pour minimiser l'impact des changements de quart, les entreprises organisent généralement les horaires de travail sur douze (12) heures au lieu de huit (8) heures, ce qui permet de limiter les changements d'équipe de travail à un seul par vingt-quatre (24) heures.

Malgré tout, le changement d'équipe est stressant lorsqu'une production tourne sur presse.

On peut donc dire qu'aux presses rotatives, la production hebdomadaire s'organise autour de quatre équipes de travail par presse. Puisque la rentabilisation des équipements exige généralement un fonctionnement en continu (24 heures sur 24, sept jours par semaines), le bobinier peut être appelé à travailler de jour ou de nuit, ainsi que les week-ends, selon l'équipe à laquelle il est assigné.

La semaine de travail du bobinier est de trente-six (36) heures, à raison de trois (3) jours par semaine et il y a souvent rotation des quarts de travail. La rotation des quarts de travail est considérée comme une source de stress par les participants au comité de validation. En règle générale, l'horaire de douze (12) heures sur trois (3) jours / semaine, sans rotation, constitue l'horaire le plus apprécié par les bobiniers.

Aux presses à feuilles, selon l'information recueillie, les horaires de travail sont majoritairement de huit (8) heures et parfois de douze (12) heures et il n'y a pas beaucoup de rotation d'horaire. La plupart des imprimeries sont fermées le dimanche.

L'équipe de travail

La qualité des relations au sein de l'équipe de presse, entre les équipes ou entre l'équipe et la supervision, influence beaucoup l'atmosphère de travail. En effet, l'attitude du 1er pressier sur la presse offset rotative ou du pressier sur la presse offset à feuilles, son doigté et son style de leadership peuvent avoir des conséquences importantes sur le climat et les tensions vécues au travail.

Il ne faut jamais oublier que le margeur ou le bobinier fait partie de la grande équipe de la chaîne graphique. Le travail du margeur et du bobinier se situe dans une chaîne de production graphique et il doit toujours composer avec ce qui se passe dans les départements qui le précède dans la chaîne graphique.

Il arrive parfois que la production soit ralentie par une mauvaise planification de la production et que la chaîne graphique connaisse des ralentissements hors du contrôle de l'équipe de presse.

Les conditions du marché

En règle générale, les margeurs sur presse offset à feuilles doivent composer principalement avec une production accrue et des délais de livraison de plus en plus serrés, puisque le marché de l'impression est de plus en plus compétitif et volatile.

En effet les imprimeurs acceptent des délais de livraison toujours plus courts alors que leurs marges de profit diminuent, ce qui amène une très forte concurrence dans le secteur de l'imprimerie.

Les margeurs doivent également composer avec un nouveau phénomène : les clients ne stockent plus comme avant. Ils commandent de plus petits tirages, mais ils font réimprimer plus souvent. Au niveau de la production, cela augmente le nombre de mises en train et par le fait même, la charge de travail de l'équipe sur presse.

D'ailleurs, tel que démontré plus loin dans cette norme, une bonne partie du travail du margeur réside dans la mise en train et le départ de presse.

De plus, dû aux développements technologiques, l'impression offset sur presse à feuilles a atteint de hauts niveaux de qualité et le défi pour l'équipe de presse est de maintenir ces standards de qualité.

Les bobiniers, pour leur part, doivent composer avec les conditions du marché retrouvées dans l'impression sous presses offset rotative : les tirages sont souvent plus longs, mais moins longs que les tirages américains. D'ailleurs, le Québec est réputé pour sa spécialisation en tirages plus courts et de ce fait, nos équipes de presse sont reconnues pour être performantes, parce qu'habituées à faire des mises en train plus fréquentes.

Les exigences de qualité sont généralement moins grandes aux presses rotatives, ce qui n'empêche pas les nouveaux équipements d'atteindre des niveaux de qualité très élevés tout en restant productifs

Comme partout dans le secteur de l'imprimerie, les délais sont de plus en plus courts et dans un souci de rentabilité, on cherche à réduire le gaspillage de papier.

La syndicalisation

Au Québec, les travailleurs oeuvrant sur presse offset à feuilles offset sont syndiqués à environ 30%. Le syndicat le plus important est la Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec (FTQ) pour ce métier. La majorité des travailleurs oeuvrant sur des presses rotatives, soit 65 % d'entre eux, sont syndiqués auprès de différents syndicats.

Les travailleurs syndiqués se retrouvent surtout dans les grandes entreprises, dans lesquelles on retrouve la plupart des presses rotatives. À l'inverse, les travailleurs oeuvrant dans les petites entreprises que sont les imprimeries de presse à feuilles au Québec présentent un faible niveau de syndicalisation.

Évolution du métier

L'impression s'automatise et la gestion s'informatise de plus en plus. Ces changements touchent tant les presses que la gestion des inventaires et la gestion de la production. Les entreprises cherchent à économiser du temps et des coûts.

Cependant, le métier de margeur et de bobinier reste sensiblement le même. C'est le débit de production de la presse qui à surtout changé. Tel que discuté précédemment, la charge de travail du bobinier augmente causé par l'élimination du poste de 3e pressier.

Les nouvelles technologies réduisent les efforts physiques du bobinier et du margeur, mais elles augmentent leur charge de travail. La nature de leur travail reste la même, tel qu'installer un rouleau ou des feuilles de papier sur la presse.

Cependant, l'augmentation du débit de production des presses force le bobinier et le margeur à les alimenter plus souvent, ce qui augmente leur charge de travail. Ils doivent donc être plus efficaces, précis et rapides dans leur travail.

Les nouvelles technologies complexifient également le travail du bobinier et du margeur parce qu'elles les obligent à utiliser un logiciel dédié d'inventaire des papiers et des consommables et un autre logiciel de gestion de la production, afin de suivre les travaux en cours et à venir. Bien sûr, en contrepartie, elle facilite l'inventaire des papiers et des consommables et la gestion de la production.

PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE POUR LE MÉTIER

La norme professionnelle est un document qui, en ce qui a trait à l'exercice d'un métier, d'une profession ou d'une fonction de travail, est considéré comme une référence pour l'industrie et Emploi-Québec.

Elle comprend les compétences qui sont essentielles à l'exercice de ce métier, de cette profession ou de cette fonction de travail et elle sert de référence pour la reconnaissance des compétences, pour la structuration de l'apprentissage en milieu de travail, pour l'évaluation et pour la certification.

Le projet qui consiste à mettre au point un programme d'apprentissage en milieu de travail pour le métier d'alimenteur en imprimerie. Le Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) comprend la norme professionnelle, un carnet d'apprentissage, un guide du compagnon ou de la compagne, des outils de formation hors production et le matériel didactique s'y rattachant.

Méthode utilisée pour analyser le métier

L'analyse de métier a été réalisée à l'automne 2007 par l'Institut des communications graphiques du Québec (ICGQ) en étroite collaboration avec le CSMO. La méthodologie utilisée est celle du Cadre de référence et d'instrumentation pour l'analyse d'une profession[4]. Tel que stipulé dans le Cadre de référence, l'analyse de la profession avait pour objet de :

- faire le portrait le plus complet possible de l'exercice d'une profession, au niveau du plein exercice;
- fournir une description représentative de l'exercice de cette profession au Québec;
- fournir l'information qualitative nécessaire à la formulation ultérieure des compétences selon les exigences de qualification professionnelle et du niveau de compétence communément attendu sur le marché du travail.

Élaboration du profil de compétences

Le profil de compétence a été élaboré par la firme Didasko à l'automne 2008. La méthodologie observée est celle contenue dans le Guide du Cadre général de développement et de reconnaissance des compétences établi par la Commission des partenaires du marché du travail. Les compétences qui composent le profil de compétences ont été sélectionnées suite à l'analyse de documentation portant sur le métier et des rencontres avec des experts de métiers.

Validation du profil de compétences

Le profil de compétences pour le métier d'alimenteur en imprimerie a fait l'objet d'une validation auprès d'un comité qui s'est tenu le 26 novembre 2008. Au sein de ce comité, on retrouvait des bobiniers, des margeurs, des représentants syndicaux et des représentants d'Emploi-Québec. La participation et la collaboration de ces individus nous a permis de parfaire le profil de compétences qui avait été élaboré préalablement.

---

[4], Ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport et Commission des partenaires du marché du travail / Ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale, *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*, Québec, mai 2007.

Démonstration de consensus sectoriel

Une fois formulé, la norme professionnelle a été soumise aux différentes entreprises du secteur des communications graphiques du Québec afin d'obtenir un consensus sectoriel. Ces dernières devaient se prononcer sur la validité des éléments qui composent la norme, soit :

- l'énoncé de la compétence;
- le contexte de réalisation;
- les éléments de compétence;
- les critères de performance.

Le consensus sectoriel est valide lorsque l'échantillon d'entreprises ayant validés le document répond à des critères de représentativité en fonction des facteurs suivants :

- Représentativité en fonction du facteur « nombre d'entreprises »;
- Représentativité en fonction du facteur « taille de l'entreprise »;
- Représentativité en fonction du facteur « région »;
- Représentativité en fonction du facteur « syndicat ».

La norme professionnelle pour le métier d'alimenteur en imprimerie a été validée par 27 entreprises. L'ensemble de ces individus nous ont répondu que « la norme représentait bien le métier d'alimenteur en imprimerie ».

Représentativité de l'échantillon selon le nombre d'entreprises

Dans l'analyse de pertinence portant sur le métier d'alimenteur en imprimerie réalisé par le CSMO en 2008, il a été établi qu'il y avait environ 80 presses rotatives au Québec. Nous savons que les entreprises possédant ce type d'équipement possèdent souvent plus d'une presse, même parfois, elles possèdent jusqu'à 5 presses. À l'aide de ces constats, nous pouvons affirmer qu'il y a un maximum de 40 entreprises possédant des presses rotatives au Québec. Mentionnons ici que lorsque l'on parle de presse rotative on fait référence à des presses de produits commerciaux et de journaux et non à des presses à formule d'affaires qui n'utilisent généralement qu'un pressier travaillant seul.

Pour les presses à feuilles multicouleurs, nous avons établi dans l'analyse de pertinence qu'il y en avait environ 250 au Québec. Tout comme les presses rotatives, il y a des entreprises qui possèdent plus d'une presse multicouleurs, cependant ce n'est pas le cas de la majorité des entreprises. Nous croyons qu'il est raisonnable de penser qu'il a environ 165 entreprises possédant des presses multicouleurs.

Deux principaux facteurs nous amènent à penser que les 27 entreprises ayant répondu à la validation constituent un nombre significatif pour obtenir une représentativité de l'échantillon au niveau du nombre d'entreprises. Premièrement, nous retrouvons, au sein de notre échantillon, la majorité des entreprises majeures qui sont plus susceptibles d'utiliser le PAMT alimenteur en imprimerie. Deuxièmement, les entreprises qui ont validé la norme représentent environ 3081 travailleurs du secteur des communications graphiques.

Représentativité de l’échantillon selon la taille des entreprises

Le Diagnostic sectoriel effectué par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques en 2008 nous indique que l’industrie de l’imprimerie et de ses activités connexes est principalement composée d’entreprises comptant moins de 19 employés. Voici la répartition détaillée :

- 87.6 % ont de 1 à 19 employés;
- 9.9 % ont 20 à 99 employés;
- 2.4 % ont 100 employés et plus.

Les entreprises qui ont répondu à l’appel et qui forment notre échantillon pour la validation sont réparties de la façon suivante :

- 11 % ont de 1 à 19 employés;
- 48 % ont 20 à 99 employés;
- 41 % ont 100 employés et plus.

La comparaison des différentes statistiques mentionnées ci-dessus nous permet de constater qu’il y a une distinction entre la répartition des entreprises du secteur de l’imprimerie et la répartition de notre échantillon. Nous croyons que cette distinction est normale et même nécessaire. En effet, le métier d’alimenteur en imprimerie se retrouve généralement dans de moyennes et grandes entreprises, car l’équipement sur lequel il travaille est volumineux et coûteux. C’est pourquoi notre échantillon est principalement composé de moyennes et de grandes entreprises. Nous croyons qu’avec la répartition de notre échantillon selon la taille de l’entreprise, nous obtenons un échantillon qui est représentatif.

Représentativité de l’échantillon selon les régions

Nous avons utilisé le Diagnostic sectoriel afin de déterminer la répartition régionale des entreprises du secteur de l’imprimerie et de ses activités connexes.

Celui-ci nous indique que les imprimeurs sont principalement concentrés dans trois régions, soit Montréal avec 36.6 % des industries, la Montérégie avec 14.8 % et Québec avec 10.5 %.

La répartition régionale des entreprises qui ont validé la norme professionnelle reflète celle que l’on retrouve dans le Diagnostic. C'est-à-dire que 25.9 % des entreprises qui ont validé le document provenaient de la région de Montréal, 18.5 % provenaient de la Montérégie et 14.8 % de la région de Québec.

On retrouve également, en moindre proportion, des entreprises qui ont validé la norme professionnelle dans les régions suivantes : Bas-Saint-Laurent, Centre du Québec, Chaudière-Appalaches, Estrie, Laval, Mauricie et Outaouais

Nous pouvons donc affirmer que notre échantillon est représentatif, car la majorité des régions ont participé à la validation.

Représentativité de l’échantillon selon la syndicalisation

Nous avons déterminé, plus tôt dans ce document, que le taux de syndicalisation était d’environ 30 % pour le secteur des presses à feuilles et de 65 % pour le secteur des presses rotatives.

L’échantillon que nous avons établi est composé de 12 entreprises syndiquées sur 27 au total, ce qui représente 44.4 % de l’échantillon.

De plus, le document a aussi été validé par 2 représentants syndicaux qui oeuvrent pour deux syndicats majeurs de l’industrie. 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).

Nous croyons que l’échantillon est représentatif selon la syndicalisation, car notre échantillon est composé presque également d’entreprises syndiquées et non syndiquées.

Obtention du consensus

Nous pouvons affirmer que l’échantillon utilisé pour la validation de la norme professionnelle pour les alimenteurs en imprimerie est représentatif, et ce, autant en ce qui a trait au nombre d’entreprises, à leur taille, à leur situation géographique et au facteur syndicalisation.

Les résultats de la consultation démontrent que l’ensemble des employeurs et des travailleurs consultés affirment que les compétences contenues dans la norme professionnelle reflètent la réalité du métier d’alimenteur en imprimerie

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

PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

Description du contexte général d'exercice du métier

L'exercice du métier d'alimenteur comporte une multitude de connaissances (savoirs), d'habiletés (savoir-faire) et d'attitudes (savoir-être).

La norme professionnelle doit couvrir l'ensemble des productions ou des réalisations attendues de la personne exerçant ce métier ainsi que les activités essentielles à une réalisation adéquate du travail.

Pour le métier d'alimenteur, le contexte général d'exercice du métier vient préciser l'étendue et les limites d'application des compétences en ce qui a trait aux domaines des connaissances, aux productions et aux activités de travail.

Le contexte général d'exercice du métier :

- s'applique à toutes les marques de presses offset à feuilles et à presses rotatives;
- s'applique aux imprimés de tout type sur des supports de papier, de carton et autres;
- s'applique dans un environnement contrôlé ou non (température et humidité);
- les travaux sont réalisés souvent seul;
- les travaux sont réalisés sous supervision;

Définir une norme professionnelle commune à l'ensemble des bobiniers et margeurs ainsi un défi particulier qui nous imposait de prendre en considération les conditions d'exercice, décrites ci-après, dans l'élaboration de la norme professionnelle.

Liste des compétences à acquérir

Le secteur des communications graphiques considère que les compétences suivantes sont nécessaires à l'exercice du métier d'alimenteur en imprimerie :

Compétences essentielles :

Compétence 1 : Être capable de réaliser les opérations d'alimentation lors de la mise en train d'une presse offset
Compétence 2 : Être capable de réaliser les opérations d'alimentation lors de la mise en train en mouvement d'une presse offset
Compétence 3 : Être capable d'effectuer les opérations d'alimentation d'une presse offset lors du tirage de l'imprimé
Compétence 4 : Être capable de contribuer à la résolution de problèmes de conformité et de fonctionnement d'une presse offset
Compétence 5 : Être capable de contribuer à l'entretien et à la réparation d'une presse offset

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : ALIMENTEUR EN IMPRIMERIE

Code CNP : 9619

Compétence 1 : Être capable de réaliser les opérations d'alimentation lors de la mise en train d'une presse offset

Contexte de réalisation

- À partir du dossier de production.
- À partir des directives de travail reçues du pressier responsable.
- À l'aide d'une presse offset à feuilles ou rotative
- À l'aide de la documentation appropriée.
- À l'aide du matériel approprié (papier, encres, vernis, solvant, plaques, et autres).
- À l'aide des appareils de mesure utiles (micromètre, conductimètre, pH-mètre, viscosimètre, thermomètre, ruban à mesurer, densitomètre, et autres).
- En collaboration avec les membres de l'équipe de travail.
- En respectant les spécifications techniques de la presse.
- En respectant les méthodes de travail en vigueur dans l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et sécurité du travail.

Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de : **1.1 Participer à la planification de la production de l'imprimé**	▪ Compréhension précise du contenu du dossier de production. ▪ Approvisionnement conforme du matériel nécessaire à la production de l'imprimé (papier, encre, vernis, solvant, et autres). ▪ Conformité des supports d'impression en regard des spécifications du dossier d'impression.
1.2 Préparer les groupes d'impression.	▪ Conformité dans la séquence de vidange et de remplissage des encriers. ▪ Vérification méthodique des plaques. ▪ Conformité du pliage des plaques. ▪ Conformité de l'installation des plaques. ▪ Vérification méthodique et changement approprié des blanchets de façon appropriée. ▪ Modification ou changement conforme de l'habillage des cylindres.
1.3 Vérifier et ajuster les systèmes d'encrage.	▪ Vérification et installation des rouleaux encreurs de façon appropriée. ▪ Ajustement adéquat de la pression des rouleaux.

MÉTIER : ALIMENTEUR EN IMPRIMERIE **Code CNP : 9619**	
Compétence 1 : Être capable de réaliser les opérations d'alimentation lors de la mise en train d'une presse offset	
1.4 Vérifier et ajuster la solution de mouillage.	▪ Conformité de la solution de mouillage existante en regard des paramètres appropriés. ▪ Respect de la procédure de préparation d'une solution de mouillage. ▪ Communication efficace de la condition de la solution de mouillage au pressier.
1.5 Préparer le système d'alimentation de la presse offset.	▪ Déballage et vérification méthodique des supports d'impression (matériaux imprimables). ▪ Justesse de la transmission de l'information sur les non conformités au système d'inventaire. ▪ Ajustement précis des supports d'impression dans le système d'alimentation. ▪ Positionnement précis des guides du système d'alimentation. ▪ Enfilage et ajustement précis des supports d'impression dans la presse offset.

MÉTIER : ALIMENTEUR EN IMPRIMERIE

Code CNP : 9619

Compétence 2 : Être capable de réaliser les opérations d'alimentation lors de la mise en train en mouvement d'une presse offset

Contexte de réalisation

- À partir du dossier de production.
- À partir des directives de travail reçues du pressier responsable.
- À l'aide d'une presse offset à feuilles ou rotative en mouvement.
- À l'aide de la documentation appropriée.
- À l'aide du matériel approprié (papier, encres, vernis, solvant, plaques, et autres).
- À l'aide des appareils de mesure utiles (micromètre, conductimètre, pH-mètre, viscosimètre, thermomètre, ruban à mesurer, densitomètre, et autres).
- En collaboration avec les membres de l'équipe de travail.
- En respectant les spécifications techniques de la presse.
- En respectant les méthodes de travail en vigueur dans l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et sécurité du travail.

Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de	
2.1 Contrôler le système d'alimentation lors de la mise en train en mouvement de la presse.	▪ Ajustement précis du débit et alimentation continu en supports d'impression. ▪ Justesse des ajustements et des réglages. ▪ Communication appropriée de l'information sur les consommables non conformes.
2.2 Contribuer à l'évaluation de la qualité de l'imprimé.	▪ Vérification méthodique des premières impressions. ▪ Validation fréquente des ajustements en regard de la qualité recherchée

MÉTIER : ALIMENTEUR IMPRIMERIE

Code CNP : 9619

Compétence 3 : Être capable d'effectuer les opérations d'alimentation d'une presse offset lors du tirage de l'imprimé

Contexte de réalisation

- À partir du dossier de production.
- À partir des directives de travail reçues du pressier responsable.
- À l'aide de la documentation appropriée.
- À l'aide d'une presse offset. à feuilles ou rotative en mouvement
- À l'aide du matériel approprié (papier, encre, solution de mouillage, solvant, et autres).
- À l'aide des appareils de mesure utiles (micromètre, conductimètre, pH-mètre, viscosimètre, thermomètre, ruban à mesurer, densitomètre, et autres).
- En collaboration avec les membres de l'équipe de travail.
- En respectant les méthodes de travail en vigueur dans l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et sécurité du travail.

Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de	
3.1 Assurer le bon fonctionnement de l'alimentation de la presse en cours de tirage.	▪ Justesse du contrôle des paramètres et composantes du système d'alimentation de la presse. ▪ Régularité de l'approvisionnement des consommables maintenu durant la production. ▪ Précisions sur les problèmes rapportés aux pressiers.
3.2 Préparer les matières premières nécessaires pour le prochain tirage.	▪ Attention portée à la disponibilité des plaques. ▪ Justesse des commandes de papier, des consommables et des plaques pour le prochain tirage.
3.3 Enregistrer l'ensemble des informations liées à la consommation des divers matériaux du projet d'impression et fermer le dossier.	▪ Pertinence des informations inscrites dans le dossier de production ou le logiciel dédié. ▪ Justesse des informations transmises à l'alimenteur suivant.
3.4 Maintenir l'aire de travail propre et sécuritaire.	▪ Justesse de l'identification des risques associés à la sécurité de l'équipe de presse. ▪ Utilisation adéquate des outils de travail et des consommables. ▪ Disposition sécuritaire des matériaux usés et des matières dangereuses selon les normes de l'entreprise.

MÉTIER : ALIMENTEUR EN IMPRIMERIE

Code CNP : 9619

Compétence 4 : Être capable de contribuer à la résolution de problèmes de conformité et de fonctionnement d'une presse offset

Contexte de réalisation

- À partir du dossier de production.
- À l'aide d'une presse offset. à feuilles ou rotative
- À l'aide de la documentation appropriée du fabricant.
- À l'aide de la documentation appropriée des fournisseurs de matières premières.
- À l'aide des appareils de mesure.
- En consultation avec l'équipe de presse et le pressier responsable de production.
- En respectant les méthodes d'analyse logique de résolution de problèmes.
- En consultant le registre de bord de la presse offset.
- En respectant les normes de santé-sécurité en vigueur dans l'entreprise.

Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de	
4.1 Repérer et cerner un problème	▪ Aptitudes à identifier des anomalies ou des non-conformités. ▪ Recherche méthodique de l'ensemble des indices et des faits liés aux problèmes identifiés.
4.2 Poser un diagnostic avec le pressier.	▪ Pertinence de l'analyse critique des causes possibles des anomalies ou des non conformités. ▪ Identification juste des causes les plus probables des anomalies ou des non conformités.
4.3 Proposer une ou des solutions possibles faces aux problèmes rencontrés	▪ Pertinence des solutions proposées pour la résolution des anomalies ou des non conformités. ▪ Choix des priorités d'approche en rapport avec les solutions envisagées.
4.4 Appliquer la ou les solutions retenues avec le pressier.	▪ Mise en œuvre appropriée de la solution retenue. ▪ Conformité de l'enregistrement des données dans le livre de bord.

MÉTIER : ALIMENTEUR EN IMPRIMERIE

Code CNP : 9619

Compétence 5 : Être capable de contribuer à l'entretien et à la réparation d'une presse offset

Contexte de réalisation

- À l'aide de la documentation appropriée.
- À l'aide d'une presse offset. à feuilles ou rotative
- À l'aide des produits de nettoyage appropriés.
- À l'aide des lubrifiants appropriés.
- À l'aide du matériel approprié (outils, chiffons, et autres).
- À l'aide des appareils de mesure appropriés (duromètre, et autres).
- En collaboration avec le personnel du service d'entretien de l'entreprise ou d'un service externe de réparation.
- En se référant aux directives du pressier responsable.
- En respectant le programme d'entretien du fabricant de la presse.
- En respectant les standards de l'entreprise en matière d'entretien des presses offset.
- En respectant les spécifications techniques de la presse.
- En respectant les normes de santé-sécurité en vigueur dans l'entreprise.

Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de	
5.1 Participer, sous la supervision du pressier, à la planification et aux travaux d'entretien et de réparation de la presse.	▪ Justesse de l'interprétation de l'information du livret d'entretien. ▪ Efficacité de la communication avec les membres du service d'entretien.
5.2 Effectuer les travaux d'ajustements et de réparations mineures.	▪ Conformité de l'installation des composantes de la presse. ▪ Efficacité des réparations et des ajustements des composantes de la presse. ▪ Remplacement approprié des composantes de la presse.
5.3 Effectuer les travaux de nettoyage de la presse, de ses accessoires ainsi que de l'environnement de travail.	▪ Organisation efficace du nettoyage en fonction de la planification. ▪ Nettoyage sécuritaire de la presse, de ses accessoires ainsi que de l'environnement de travail.
5.4 Vérifier et effectuer la lubrification et le graissage.	▪ Attention portée à la disponibilité du matériel et des outils nécessaires à l'entretien de la presse. ▪ Respect de la procédure de travail relative à la lubrification de la presse et des autres composantes de la presse. ▪ Conformité dans l'application des spécifications du fabricant de la presse en matière de lubrification.
5.5 Recueillir l'information liée à l'entretien, aux ajustements et aux réparations mineures de la presse et enregistrer les données.	▪ Pertinence dans l'inscription de toute pièce présentant une usure anormale et devant être remplacée. ▪ Enregistrement des informations appropriées dans la base de données.