

NORME PROFESSIONNELLE

**PRESSIER OU PRESSIÈRE
SUR PRESSE SÉRIGRAPHIQUE**

**Cette norme professionnelle a été approuvée
par le Ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale
le 3 avril 2008**

La présente norme professionnelle a été élaborée 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.



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

Équipe de développement

M. Michel Cliche

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

M. Michel Lemay

Consultant – Responsable du projet
GTL Formation

M. Frédéric Sirois

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

M^{me} Sylvie Tousignant

Consultante – Recherche et rédaction
GTL Formation

M^{me} Marie Daigneault

Conseillère
Direction du développement des
compétences et de l'intervention sectorielle
Emploi-Québec

M. Michel Apothéloz

Consultant – Spécialiste de contenu
GTL/ Formation

M^{me} Monique Deschênes

Conseillère
Direction du développement des
compétences et de l'intervention sectorielle
Emploi-Québec

TABLE DES MATIÈRES

REMERCIEMENTS.....	1
LISTE DES EXPERTES ET DES EXPERTS CONSULTÉS ET DES MEMBRES DES DIFFÉRENTS COMITÉS	2
EXPOSÉ DE LA SITUATION	3
PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE POUR LE MÉTIER DE PRESSIER OU DE PRESSIÈRE SUR PRESSE SÉRIGRAPHIQUE	9
Méthode utilisée pour analyser le métier.....	9
Élaboration du profil de compétences	9
Validation du profil de compétences	10
Démonstration du consensus sectoriel.....	10
Les critères de représentativité	10
L'obtention d'un consensus.....	12
PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	13
Description du contexte général d'exercice du métier	13
Liste des compétences et remarques préliminaires	14
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES.....	15

REMERCIEMENTS

L'établissement d'un système permettant à la fois la reconnaissance et la qualification des travailleuses et des travailleurs 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, le guide du compagnon d'apprentissage et l'élaboration d'outils de formation professionnelle à l'intention des compagnons d'apprentissage ainsi que des pressières et pressiers expérimentés, outils menant à une certification officielle.

Nous sommes fiers d'inscrire aujourd'hui la norme professionnelle de pressier ou pressière sur presse sérigraphique 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

NOUS TENONS À REMERCIER D'UNE FAÇON PARTICULIÈRE LES PERSONNES QUI ONT PARTICIPÉ À L'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE.

LE COMITÉ DE VALIDATION DU PROFIL DE COMPÉTENCES

Michel Cliche
Directeur général
CSMOCGQ

Frédéric Sirois
Chargé de projets
CSMOCGQ

Monique Deschênes
Conseillère
Direction du développement des compétences
et de l'intervention sectorielle

Marie Daigneault
Conseillère
Direction du développement des compétences
et de l'intervention sectorielle

Daniel Ménard
FTPF – CSN
Représentant syndical

Alain Derome
SICG, local 555 – FTQ
Représentant syndical

Jean-Guy Ladouceur
Enseignant en sérigraphie
Centre Calixa-Lavallée

Michel Apothéloz
Pressier en sérigraphie
Minimédia International inc.

Michel Bernier
Pressier en sérigraphie
Sérigraphie Argile

Richard Lefebvre
Pressier en sérigraphie

Yves Maltais
Propriétaire et pressier en sérigraphie
Impression Hy-tech

Yves Pelletier
Représentant
Platic-Alto

Denis Turgeon
Pressier en sérigraphie
Busrell

EXPOSÉ DE LA SITUATION

La raison d'être de la norme

Plusieurs facteurs ont influencé la décision d'élaborer la norme professionnelle et les outils de qualification concernant les pressiers et pressières sur presse sérigraphique :

- Le compagnonnage étant une approche traditionnelle de transmission des compétences dans le milieu de l'imprimerie, le Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) s'inscrit dans la continuité. Il répond à un besoin de l'industrie tout en permettant de structurer l'apprentissage et de délivrer une certification formelle et reconnue.
- Pour le métier de pressier ou pressière sur presse sérigraphique, un carnet d'apprentissage et un guide du compagnon ont été élaborés en janvier 2001 et mis à jour en octobre 2003. Cependant, aucune norme professionnelle n'a été élaborée en amont de ces outils. La dernière analyse de travail disponible pour l'élaboration des guides datait de 1997.
- Plusieurs changements récents¹ dans la profession de pressier ou pressière sur presse sérigraphique et qui ont un impact sur les compétences de la main-d'oeuvre justifiaient la mise à jour de l'analyse du métier. Celle-ci fut réalisée et déposée à l'automne 2006.
- Par ailleurs, depuis 2002, selon la méthodologie du Cadre général de développement et de reconnaissance des compétences, une norme professionnelle doit être élaborée pour tous les métiers. Le but de cette méthodologie est de fixer l'ensemble des paramètres qui permettent de baliser le développement des compétences en milieu de travail et la reconnaissance des compétences acquises par la main-d'oeuvre dans un métier, une fonction de travail ou une profession. Les outils actuels ont été élaborés selon l'ancien régime de qualification professionnelle.
- Mentionnons également que l'offre de formation initiale propre aux presses sérigraphiques est pratiquement inexistante. Le programme sanctionné par un diplôme d'enseignement professionnel (DEP) est général au secteur de l'imprimerie, il donne des connaissances de base; les diplômées et diplômés doivent continuer à développer leurs compétences sur les presses sérigraphiques.
- Par ailleurs, l'offre de formation continue est également faible, la grande majorité des entreprises qui organisent des activités de formation pour leurs employés le faisant en entreprise, ce qui témoigne d'une culture et d'une nette préférence pour la formation à l'interne.

1. Les changements récents sont présentés plus loin dans cette section et en détail dans l'analyse du métier de pressière ou pressier sur presse sérigraphique. Ils concernent principalement l'automatisation des opérations, l'évolution des marchés et les nouvelles technologies.

- Enfin, il y a lieu de mentionner également que la décision en 2005 du conseil d'administration du Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec (CSMOCG) d'entériner la demande de financement pour l'élaboration d'une norme et des outils qui en découlent fut le reflet du souhait du plus grand nombre de représentants de l'industrie (syndicaux, du milieu de l'enseignement, des employeurs). Tous ont confirmé la nécessité de revoir les outils actuels liés à la qualification des pressiers et pressières sur presse sérigraphique.

La présente norme professionnelle et les outils de qualification qui en découlent visent donc à tenir compte des changements récents du secteur, de l'évolution des compétences du métier et du plus grand nombre de réalités d'entreprises qui offrent des services en sérigraphie, selon la méthodologie du Cadre général de développement et de reconnaissance des compétences.

Le nombre d'entreprises du secteur

En 2005, l'ensemble du secteur de l'impression compte au Québec 2 142 établissements selon les données obtenues de la base de données sur la *Structure des industries canadiennes* ainsi que de l'Enquête annuelle des manufactures (EAM) de Statistique Canada². Le code de la classification SCIAN relatif au secteur de la sérigraphie est « 323113 - Sérigraphie commerciale ». Cette classe canadienne comprend les établissements dont l'activité principale consiste à faire de l'impression commerciale en se servant de trames de soie. Les établissements de cette classe canadienne sont habituellement équipés pour effectuer les tâches préalables à l'impression, par exemple pour couper les stencils. Généralement, ces établissements impriment sur des tissus; ou ils produisent des documents sur papier à caractère graphique, comme les images et les lettres d'enseigne grand format.

Les données obtenues de la base de données sur la *Structure des industries canadiennes* ainsi que de l'Enquête annuelle des manufactures (EAM) de Statistique Canada indiquent **qu'en 2005, au Québec, 191 établissements faisaient partie de cette catégorie d'activité, soit 9 % des établissements du secteur de l'imprimerie. De ce nombre, 121 avaient des employés à leur service**³.

Les données compilées par le Centre de recherche industrielle du Québec (CRIQ) fournissent un chiffre semblable, soit **194 entreprises**.

Le nombre de travailleuses et de travailleurs de la fonction

Deux codes de la classification nationale des professions (CNP) se rattachent au métier de pressier ou pressière sur presse sérigraphique : CNP 9471 Opérateurs/opératrices de machines à imprimer et CNP 7381 Opératrices/opérateurs de presses à imprimer. Cette classification n'est cependant pas propre aux pressiers ou pressières sur presse

2. http://strategis.ic.gc.ca/canadian_industry_statistics/cis.nsf/IDF/cis3231estf.html.

3. http://strategis.ic.gc.ca/canadian_industry_statistics/cis.nsf/IDF/cis323113estf.html.

sérigraphique; il nous est donc difficile de l'utiliser pour déterminer le nombre de travailleurs et de travailleuses de la fonction.

Toutefois, la fonction 9471 (Opérateurs/opératrices de machines à imprimer) regroupe probablement la presque totalité des pressiers et des pressières sur presse sérigraphique, puisque la définition de cette activité est :

« Les opérateurs de machines à imprimer font fonctionner des machines à imprimer au laser, des copieurs couleur automatisés à haute vitesse et d'autres machines à imprimer pour imprimer des textes, des illustrations et des motifs sur une gamme de matériaux tels que le papier, le plastique, le verre, le cuir et le métal. Ils travaillent dans des établissements de service d'imprimerie rapide, des sociétés d'imprimerie commerciale, des industries de fabrication et d'autres établissements qui possèdent leur propre service d'imprimerie. »

De plus, les appellations auxquelles cette définition renvoie sont :

- imprimeur/imprimeuse de papiers peints;
- opérateur/opératrice de composeuse électronique d'affiches;
- opérateur/opératrice de copieur couleur;
- opérateur/opératrice de presse à impression-minute;
- **opérateur/opératrice de presse à sérigraphie;**
- opérateur/opératrice d'imprimante au laser⁴.

Pour la période 2003-2005 au Québec, Statistique Canada³ évalue l'emploi moyen pour cette fonction 9471 à 2 300 travailleurs. De ce nombre 60 %, soit 1 380 personnes, occupent un emploi dans le secteur de l'impression et des activités de soutien connexes. À partir de cette donnée, nous ne pouvons rien conclure de plus précis que le fait que moins de 1 000 personnes travaillent comme pressier ou pressière sur presse sérigraphique étant donné que la fonction 9471 regroupe de nombreuses autres appellations d'occupation liées à d'autres procédés d'impression.

Une autre manière de préciser le nombre de pressiers et de pressières sur presse sérigraphique est d'extrapoler à partir des données sur les entreprises elles-mêmes.

Selon les données de Statistique Canada⁵, les 121 entreprises du secteur avec employés se répartissent ainsi :

Nombre d'employés	Nbre d'entreprises	%
Entre 1 et 4	80	66,1
Entre 5 et 99	39	32,2
Entre 100 et 499	2	1,7

4. <http://www150.hrdc-drhc.gc.ca/asp/emploi/emploi.asp?page=listeprofessions.asp&>

5. http://strategis.ic.gc.ca/canadian_industry_statistics/cis.nsf/IDF/cis323113estf.html

Toujours selon ces données, 70 % du personnel est affecté à la production. Malheureusement avec un écart du type « entre 5 et 99 employés », il est difficile d'extrapoler avec précision le nombre de personnes travaillant dans le secteur.

Par ailleurs, une enquête menée en 1999 par le CSMOCCGQ⁶ a révélé que, dans le secteur de la sérigraphie, les entreprises se répartissaient ainsi selon le nombre d'employés :

Nbre d'employés	% d'entreprises
Entre 1 et 10 employés	88
Entre 11 et 20 employés	6,3
Entre 21 et 30 employés	2,5
Entre 31 et 70 employés	2,5
70 et plus	0,3
Total	100,0

La même enquête indique que la proportion du personnel en impression est de l'ordre de 35 % de tous les employés et employées de l'entreprise.

En combinant les deux dernières sources d'information, nous pouvons procéder à une extrapolation raisonnable :

	% entreprises selon Statistique Canada (2005)	% entreprises selon le CSMOCCGQ (1999)	Nbre d'entreprises	Nbre de pressières et pressiers (estimation)⁷
0 employé			70	70
Entre 1 et 4 employés	66,1		80	80
Entre 5 et 10 employés	32,2	22,2	27	71
Entre 11 et 20 employés		6,1	7	39
Entre 21 et 30 employés		2,1	3	22
Entre 31 et 99 employés		1,8	2	50
Entre 100 et 499 employés	1,7		2	105
Total			191	436

Nous pouvons affirmer que le nombre de pressiers ou de pressières sur presse sérigraphique au Québec est d'au moins 450 personnes. Il est probablement un peu plus élevé, car il existe un certain nombre d'entreprises qui n'ont pas été classées sous le code SCIAN 323113 « Sérigraphie commerciale », mais plutôt sous le code 323119 désigné par « Autres activités d'impression », tout en exerçant une partie de leurs

6. CSMOCCGQ, *SÉRIGRAPHIE, Diagnostic de main-d'œuvre et de développement industriel au Québec*, 1999, p. 19.

7. Nous avons utilisé le nombre médian de la tranche du nombre d'employés pour établir nos projections, sauf pour la deuxième tranche où nous avons inscrit un pressier par entreprise et la dernière tranche où nous avons utilisé 150 comme nombre moyen des deux entreprises de cette tranche.

activités d'impression en sérigraphie. Un nombre se situant entre 500 et 600 personnes serait sûrement proche de la réalité.

Le niveau de syndicalisation

Les pressiers ou pressières sur presse sérigraphique peuvent être syndiqués ou non. Sans être connu, le taux de syndicalisation dans les entreprises de sérigraphie paraît relativement bas. Selon la dernière analyse du métier, après communication avec trois des principaux syndicats présents dans le secteur de l'imprimerie, les Teamsters/Conférence des communications graphiques, section locale 555M, le SCEP local 145 FTQ, de même que le FTPF/CSN, il a été constaté qu'aucun d'entre eux ne représentait d'entreprises de sérigraphie⁸.

Les principales régions visées

Les deux tiers des entreprises en sérigraphie se trouvent dans quatre régions administratives du Québec :

- Montréal (30,9 %);
- Montérégie (16,4 %);
- Capitale-Nationale (11,5 %);
- Chaudière-Appalaches (9,1 %).

Les tendances dans l'évolution et le développement de la profession

Les changements qui affectent le secteur des entreprises spécialisées en sérigraphie ne sont pas différents de ceux qui touchent le secteur de l'impression en général. La numérisation des procédés permet aux entreprises de diversifier leur offre et de réaliser une plus grande partie des étapes de la chaîne graphique.

Par ailleurs, l'utilisation croissante des imprimantes à jet d'encre pour les grands formats imprimés traditionnellement sur presse sérigraphique explique également la pression vers la diversification des services offerts par les entreprises et la recherche de nouveaux marchés pour l'impression sérigraphique.

Plus particulièrement, les tendances suivantes peuvent avoir une influence sur l'exercice du métier⁹ :

- On utilise maintenant des fibres synthétiques (polyester, nylon) et même des fils de métal en acier inoxydable pour la fabrication des tissus sérigraphiques.

8. CSMOCGQ, Document produit par Éduconseil, *Analyse du métier de pressière ou pressier sur presse sérigraphique*, novembre 2006, p. 18.

9. CSMOCGQ, Document produit par Éduconseil, *Analyse du métier de pressière ou pressier sur presse sérigraphique*, novembre 2006, p. 21 et suiv.

- On a mis au point différents types d'émulsion liquide qui ont remplacé en partie les films capillaires¹⁰, de même que des encres à séchage à l'aide de rayonnements UV, désignées sous l'appellation encres UV.
- Les années 1990 ont été celles de la mise en marché des presses multicolours en ligne qui sont utilisées pour l'impression en quadrichromie¹¹. De plus, ce type de presses comporte généralement des systèmes de contrôle numérique¹² des unités d'impression ou unités de couleur et des unités de séchage, de même que des systèmes d'alimentation et de sortie automatisés.
- Les presses à une unité de couleur ont également été automatisées et certaines sont munies d'un système de contrôle numérique. C'est donc dire qu'au fil des années les presses entièrement automatisées ou semi-automatiques ont progressivement remplacé une partie du parc des presses sérigraphiques, lequel comportait une proportion significative de presses entièrement manuelles.
- La technique numérique a conduit à la mise au point d'un procédé de préparation des formes d'impression dit direct à l'écran, appellation dérivée de la forme anglaise *direct to screen*. Toutefois, selon les renseignements recueillis à ce propos, ce procédé n'est pas encore utilisé au Québec.
- La technique dite de la gestion des couleurs a été introduite dans la chaîne de la production des imprimés en sérigraphie de certaines entreprises au cours des dernières années.
- On observe enfin une tendance à la fragmentation de tirages plus ou moins grands en segments dont le contenu du message est personnalisé selon le lieu de destination de l'imprimé.

10. Notons que le film capillaire est toujours utilisé pour certains types d'imprimés.

11. Selon les renseignements recueillis à ce sujet, il y a relativement peu de presses multicolours en ligne au Québec.

12. Un tel système peut être assimilé à un ordinateur spécialisé qui permet de gérer le fonctionnement et l'ajustement des différents mécanismes d'une presse.

PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE POUR LE MÉTIER DE PRESSIER OU DE PRESSIÈRE SUR PRESSE SÉRIGRAPHIQUE

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 pour 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 consiste à mettre au point un programme d'apprentissage en milieu de travail pour le métier de pressière ou pressier sur presse sérigraphique. Le Programme d'apprentissage en milieu de travail comprend la norme professionnelle, un carnet d'apprentissage et un guide du compagnon.

Méthode utilisée pour analyser le métier

L'analyse du métier a été réalisée par la firme Éduconseil, en étroite collaboration avec le CSMOCCGQ et selon les principes de la méthode d'analyse de métier et de profession mise au point par la Société québécoise de développement de la main-d'œuvre (SQDM) au début des années 1990¹³. La démarche fut également conforme aux techniques et méthodes utilisées en sciences sociales; les activités d'enquête, ainsi que celles de traitement et d'analyse de données, ont fait preuve de la rigueur nécessaire sur le plan méthodologique. Enfin, en conformité avec le mandat qui lui a été confié, l'équipe d'Éduconseil a conduit les travaux au cours des mois de juin à novembre 2006.

Élaboration du profil de compétences

Le profil de compétences a été élaboré par la firme GTL Formation en janvier 2007 dans le respect de la méthodologie et du format contenus 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 du métier s'appuient sur l'analyse des tâches élaborée préalablement et sur l'analyse de la documentation relative aux tâches du métier, au secteur de la sérigraphie et à son évolution. Des activités d'observation en entreprise et des entrevues avec des experts ont complété et validé les données.

Le profil de compétences a été élaboré en tenant compte de l'ensemble des réalités du secteur, de l'équipement utilisé, des différents modes d'organisation du travail et de l'évolution technologique en cours.

13. SOCIÉTÉ QUÉBÉCOISE DE DÉVELOPPEMENT DE LA MAIN-D'ŒUVRE, *Guide de production d'une analyse de métier ou de profession*, Québec, gouvernement du Québec, 1993.

Validation du profil de compétences

Le profil de compétences du pressier sur presse sérigraphique a fait l'objet d'une validation à laquelle les différents intervenants du secteur ont participé. Le comité de validation du profil de compétences était constitué de représentants syndicaux, de représentants d'Emploi-Québec, d'un représentant du milieu scolaire et d'une majorité de pressiers sur presse sérigraphique.

Démonstration du consensus sectoriel

Afin d'obtenir un consensus sectoriel le plus large possible, nous nous sommes adressés à un grand nombre d'entreprises utilisant ce procédé d'impression pour leur soumettre la norme professionnelle liée au métier de pressier ou pressière sur presse sérigraphique.

Les entreprises consultées ont eu l'occasion de se prononcer sur les cinq éléments qui constituent la norme professionnelle, soit :

- 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.

La norme pour le métier de pressier ou de pressière sur presse sérigraphique a été validée par 23 entreprises, 24 pressiers et un enseignant en sérigraphie. L'ensemble de ces individus nous ont répondu que « la norme représentait bien le métier de pressières ou pressier sur presse sérigraphique » et que selon eux celle-ci devrait constituer la base de la certification.

Les critères de représentativité

Voici les critères de représentativité que nous avons utilisés afin de démontrer que la norme professionnelle a fait l'objet d'un consensus sectoriel. Les quatre critères sont :

1. Représentativité de l'échantillon en fonction du facteur « nombre d'entreprises »;
2. Représentativité de l'échantillon en fonction du facteur « taille de l'entreprise »;
3. Représentativité de l'échantillon en fonction du facteur « région »;
4. Représentativité de l'échantillon en fonction du facteur « syndicat ».

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

Il nous est difficile d'évaluer, de façon précise, le nombre d'entreprises qui sont concernées par la norme pour le métier de pressier ou de pressière sur presse sérigraphique.

Cependant, nous croyons que le nombre d'entreprises ayant participé à la validation est suffisamment significatif pour obtenir une représentativité de l'échantillon au regard du nombre d'entreprises. Deux principaux facteurs nous amènent à penser que ce nombre est représentatif. Le premier, avec les 23 entreprises qui ont validé le document, on retrouve l'ensemble des produits qui peuvent être produits en sérigraphie. Le second est que ces entreprises représentent un peu plus de 700 employés.

Donc, avec ces deux éléments, nous croyons que l'échantillon selon le critère « nombre d'entreprises » est représentatif.

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

Au moment de la validation, un de nos objectifs était de rejoindre des entreprises de différentes tailles afin de s'assurer qu'elles reflètent bien l'ensemble des industries québécoises. La répartition selon la taille des entreprises qui ont validé la norme pour le métier de pressier ou pressière sur presse sérigraphique que nous avons obtenue est la suivante :

- 16,7 % ont de 1 à 4 employés;
- 70,8 % ont 5 à 99 employés;
- 12,5 % ont 100 employés et plus.

Nous croyons qu'avec une telle répartition de notre échantillon nous respectons le critère de représentativité « taille de l'entreprise ».

3. Représentativité de l'échantillon selon les régions

L'industrie de la sérigraphie, tout comme celle de l'imprimerie, est fortement associée à l'activité industrielle et économique des régions.

Par conséquent, c'est dans les régions de Montréal et de la Montérégie que l'on retrouve près de la moitié des répondants, soit 48,8 %. Ces régions sont suivies de la région de la Capitale-Nationale avec 25 % des répondants et de la région de Chaudière-Appalaches avec 12,5 %.

Les autres entreprises qui ont participé à la validation de la norme se trouvaient dans les régions suivantes : la Mauricie (8,2 %), l'Estrie (4,2 %) et l'Outaouais (4,2 %).

Avec la présence de ces régions au sein de notre échantillon pour la validation de la norme de pressier ou pressière sur presse sérigraphique, nous croyons que nous avons une représentativité selon les régions.

4. Représentativité de l'échantillon selon la syndicalisation

Dans l'analyse du métier de pressier ou pressière sur presse sérigraphique, nous avons déterminé que le taux de syndicalisation était faible, sans préciser ce pourcentage.

En ce qui concerne l'échantillon des entreprises qui ont participé à la validation de la norme de pressier ou pressière sur presse sérigraphique, il est composé à 12,5 % d'entreprises syndiquées.

Nous croyons que l'échantillon est représentatif au regard de la syndicalisation, car 13 % des entreprises de l'échantillon sont syndiquées, ce qui correspond à un faible taux ainsi qu'il est mentionné dans l'analyse de métier.

L'obtention d'un consensus

Nous avons démontré que les cinq critères de représentativités suggérées par Emploi-Québec ont été respectés.

L'ensemble des entreprises qui ont participé à la validation nous ont affirmé que les compétences qui composent la norme sont les compétences essentielles à l'exercice de ce métier.

Par conséquent, nous pouvons affirmer que la norme pour le métier de pressier ou de pressière sur presse sérigraphique représente bien la réalité du métier tel qu'il est pratiqué dans les entreprises québécoises.

L'ensemble des acteurs de cette industrie sont donc d'avis que cette norme professionnelle doit constituer la base de la qualification professionnelle.

PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

La norme professionnelle est un document de référence qui est à la base de l'organisation du cadre de reconnaissance des compétences en milieu de travail et elle est un standard en ce qui a trait à l'exercice du métier. Elle fait l'objet d'un consensus sectoriel. Elle précise les compétences requises pour l'exercice d'un métier, établit les critères de performance liés à l'exécution des tâches dans un contexte de travail particulier.

Description du contexte général d'exercice du métier¹⁴

Le contexte d'exercice du métier présente l'environnement habituel de travail. Il précise l'étendue et les limites des compétences en matière d'outils, de types d'imprimés et d'autres éléments qui peuvent faire varier l'exercice des tâches du métier. Chaque compétence présente un contexte de réalisation particulier, la présente section décrivant le contexte général du métier.

Bien que les réalités dans chacune des entreprises où des activités de sérigraphie ont lieu varient d'un endroit à l'autre, la norme professionnelle doit tenir compte de l'ensemble des réalités et vise tous les contextes d'exercice du métier. Les éléments du contexte de travail sont différents d'une entreprise à l'autre, mais les éléments suivants relèvent du contexte général d'exercice du métier :

- À partir de dossier de production
- À l'intérieur d'une salle de presse qui constitue un milieu de travail bruyant et à forte odeur d'encre et de vernis
- À l'intérieur de chambre noire qui constitue un milieu humide
- Sur des presses de type manuel, semi-automatique et automatique
- À l'aide de diverses sources d'énergie, y compris les rayonnements UV
- Avec des matériaux et des supports de tous types
- Sous supervision
- De manière autonome généralement
- En collaboration avec les autres métiers de la chaîne graphique ou les clients
- En respectant les règles de santé et de sécurité

Conditions particulières d'exercice

L'élaboration de la norme professionnelle tient également compte des conditions d'exercice, variables d'une entreprise à l'autre. Les éléments suivants ont été pris en compte dans l'élaboration de la norme.

- Le type de presse sérigraphique utilisé peut varier selon les éléments suivants :

14. CSMOCGQ, Document produit par Éduconseil, Analyse du métier de pressière ou pressier sur presse sérigraphique, novembre 2006, p. 15 et suiv.

- Le format d'impression
 - Le nombre d'unités couleur
 - Le degré d'automatisation
 - Le type d'unité de séchage
- Les différents supports d'impression peuvent varier selon leur composition et leur format :
 - Supports d'impression plats
 - papier, carton
 - plastique
 - métaux
 - bois
 - etc.
 - Supports d'impression de forme irrégulière
- L'intégration des nouvelles tendances – *direct to screen*, rayon UV, etc. – peut varier d'une entreprise à l'autre.
- Les niveaux de supervision peuvent varier d'un contexte à l'autre, en fonction des facteurs relatifs à l'organisation du travail qui est plus ou moins découpée, selon la taille de l'entreprise et le nombre de pressiers ou de pressières.

Liste des compétences et remarques préliminaires

Les compétences suivantes sont requises pour l'exercice du métier :

- Préparer une presse sérigraphique.
- Réaliser un tirage sur une presse sérigraphique.
- Participer à l'entretien d'une presse sérigraphique.

La description détaillée des compétences comporte les éléments suivants :

- L'énoncé des compétences.
- Le contexte de réalisation.
- Les éléments de compétence.
- Les critères de performance.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse sérigraphique

Code CNP : 9471

Compétence 1 : Être capable de préparer une presse sérigraphique.

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - du dossier de production et des directives de travail;
 - de la documentation appropriée concernant la presse, l'équipement, le matériel et les outils.
- À l'aide :
 - d'une presse sérigraphique (automatique, semi-automatique et manuelle) et d'une unité de séchage (conventionnelle, à rayons UV ou à l'air libre);
 - du matériel approprié : écran, émulsion (liquide ou film capillaire), encre (conventionnelle ou UV), film, solvant, support d'impression, vernis, etc.;
 - des appareils de mesure : balance, colorimètre, densitomètre, linéomètre, spectrophotomètre, tensiomètre, viscosimètre;
 - d'un chariot de manutention de type élévateur ou de type gerbeur;
 - des outils de pressier ou pressière : raclette, massicot, châssis vacuum, etc.;
 - de l'équipement de protection individuelle approprié : chaussures de sécurité, gants, lunettes, protecteur auditif, masque au carbone ou autre, etc.
- En collaboration avec les membres de l'équipe de travail et du personnel de l'entreprise.
- Selon l'ordre de priorité des dossiers de production établi par l'entreprise.
- En respectant :
 - les spécifications techniques et le temps de mise en train de la presse;
 - les méthodes de travail et les standards de qualité en vigueur dans l'entreprise et ceux de l'entreprise cliente;
 - les règles de santé et sécurité au travail.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

1.1 Planifier le travail de production d'un imprimé

- Justesse et précision de l'interprétation du dossier de production.
- Conformité du matériel requis au dossier de production.
- Vérification du fonctionnement des gardes de sécurité de la presse.
- Adaptation de la séquence de travail de façon logique et ordonnée.
- Clarté de la communication avec les membres de l'équipe.
- Propreté de l'aire de travail dégagée.

Compétence 1 : Être capable de préparer une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
1.2 Préparer les encres	<ul style="list-style-type: none">▪ Choix des types d'encres adaptés aux supports d'impression.▪ Respect des couleurs spécifiées au dossier de production.▪ Justesse des calculs et des volumes des différents types d'encres.▪ Justesse des calculs de poids des ingrédients.▪ Respect de la procédure de préparation des encres (mélange).▪ Pertinence des renseignements consignés sur la recette des encres.▪ Clarté de l'étiquetage sur les contenants d'encre.▪ Justesse des tests manuels effectués pour chacune des encres.
1.3 Préparer les supports d'impression	<ul style="list-style-type: none">▪ Respect de la quantité de support précisée au dossier de production.▪ Utilisation sécuritaire et adéquate du chariot de manutention.▪ Utilisation sécuritaire et adéquate du massicot (couteau, guillotine).▪ Respect des dimensions précisées au dossier de production.▪ Empilement adéquat des supports à l'endroit approprié.

Compétence 1 : Être capable de préparer une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
1.4a Préparer l'écran par procédé direct ou par contact	<ul style="list-style-type: none">▪ Choix des tissus de l'écran adapté à la linéature de trame, au support d'impression et au type d'encre utilisé.▪ Uniformité de la tension des écrans pour l'impression.▪ Application et ajustement adéquat de l'émulsion (encre, linéature de trame, numéro de tissu [nombre de mailles], type d'exposition).▪ Utilisation adéquate de la raclette d'enduction (pression, vitesse).▪ Justesse du nombre de couches d'émulsion adapté à la situation.▪ Uniformité des couches d'émulsion.▪ Adéquation du temps de séchage de l'émulsion.▪ Nettoyage et rangement adéquat de la raclette d'enduction une fois l'utilisation terminée.▪ Utilisation adéquate du densitomètre à transmission et du tensiomètre (justesse de l'interprétation).▪ Position adéquate du film sur l'écran sérigraphique.▪ Fixation adéquate du film sur l'écran (ne bouge pas, ne décolle pas).▪ Position adéquate de l'écran dans le châssis vacuum.▪ Absence de poussière sur le tissu, sur le film et sur la vitre de l'unité d'exposition.▪ Adéquation de l'ajustement du porte-cadre en fonction du temps d'insolation.▪ Succion adéquate du châssis vacuum (absence de bulles d'air).▪ Adaptation du temps d'insolation aux divers paramètres (épaisseur, UV, distance).▪ Utilisation adéquate de la dépouilleuse automatique (du jet d'eau) (pression, vitesse).▪ Rinçage adéquat de l'écran (exempt d'émulsion non insolée).▪ Opacité appropriée de l'image.▪ Repérage et correction adéquats des défauts sur l'écran.▪ Utilisation adéquate du bouche-pores ou du liquide de remplissage.

Compétence 1 : Être capable de préparer une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
1.4b Préparer l'écran par procédé de gravure directe	<ul style="list-style-type: none">▪ Choix des tissus de l'écran adapté à la linéature de trame, au support d'impression et au type d'encre utilisé.▪ Uniformité de la tension des écrans pour l'impression.▪ Application et ajustement adéquat de l'émulsion (encre, linéature de trame, numéro de tissu [nombre de mailles], type d'exposition).▪ Utilisation adéquate de l'enducteur automatique (pression, vitesse).▪ Justesse du nombre de couches d'émulsion adapté à la situation.▪ Uniformité des couches d'émulsion.▪ Adéquation du temps de séchage de l'émulsion.▪ Nettoyage et rangement adéquat de l'enducteur automatique une fois l'utilisation terminée.▪ Utilisation adéquate du densitomètre à transmission et du tensiomètre (interprétation juste).▪ Position adéquate du film sur le masque de projection.▪ Fixation adéquate du masque de projection sur le projecteur.▪ Absence de poussière sur la lentille du projecteur.▪ Position adéquate de l'écran dans le porte-cadre.▪ Adéquation de l'ajustement du porte-cadre (temps d'insolation, agrandissement).▪ Succion adéquate du châssis vacuum (absence de bulles d'air).▪ Adaptation du temps d'insolation aux divers paramètres (épaisseur, UV, distance).▪ Utilisation adéquate de la dépouilleuse automatique (jet d'eau) (pression, vitesse).▪ Rinçage adéquat de l'écran (exempt d'émulsion non insolée).▪ Opacité appropriée de l'image.▪ Repérage et correction adéquats des défauts sur l'écran.▪ Utilisation adéquate du bouche-pores ou du liquide de remplissage.
1.5 Vérifier l'écran	<ul style="list-style-type: none">▪ Précision de la vérification des bris éventuels ou imperfections de l'écran.▪ Précision de la vérification de la qualité des retouches.▪ Précision de la vérification du développement (absence d'émulsion non insolée).▪ Efficacité de la comparaison entre l'image sur l'écran et le film.▪ Conformité de l'écran avec le dossier de production.

Compétence 1 : Être capable de préparer une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
1.6 Installer l'écran sur la presse	<ul style="list-style-type: none">▪ Pose adéquate du ruban-cache (ou autres rubans).▪ Pertinence de l'ajustement de l'écran sur la presse.▪ Précision de la position et de l'équerrage de l'image sur le support d'impression.▪ Ajustement correct du hors-contact selon l'épaisseur du support.▪ Ajustement adéquat des guides.▪ Justesse de l'équerrage du guide fait selon le support d'impression.▪ Adéquation du dégagement du cadre selon l'épaisseur du support et de l'image.▪ Pertinence du masquage de la table.▪ Support d'impression bien retenu sur toute la surface de la table.
1.7 Installer la ou les raclettes d'impression et de nappage	<ul style="list-style-type: none">▪ Choix des raclettes appropriées en fonction du support et de l'imprimé.▪ Respect de la procédure d'installation des raclettes.▪ Adéquation et précision du réglage des raclettes (angle, parallélisme, course sur l'écran, pression).
1.8 Préparer la table de marge	<ul style="list-style-type: none">▪ Disposition adéquate du support sur la table de marge (alignement des côtés).▪ Utilisation adéquate des techniques de nettoyage (linge de résine, pulvérisation d'air, barre antistatique).▪ Adéquation de la hauteur de la table de marge selon l'empilement du support.▪ Ajustement adéquat du mécanisme d'alimentation de la presse.▪ Ajustement adéquat des guides (latéral et frontal).▪ Vérification manuelle précise de la prise des pinces sur le support.

Compétence 1 : Être capable de préparer une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
1.9 Préparer l'unité de sortie	<ul style="list-style-type: none">▪ Adéquation de l'ajustement des guides (latéral et frontal) en fonction du support.▪ Précision et adéquation de l'ajustement de la table de réception en fonction du support.▪ Précision et adéquation de l'ajustement du mécanisme d'éjection en fonction du support.▪ Vérification adéquate du fonctionnement de l'alarme.▪ Adéquation de l'ajustement des guides (latéral et frontal) en fonction du support.▪ Précision et adéquation de l'ajustement de la table de réception en fonction du support.▪ Précision et adéquation de l'ajustement du mécanisme d'éjection en fonction du support.▪ Vérification adéquate du fonctionnement de l'alarme.
1.10 Préparer l'unité de séchage	<ul style="list-style-type: none">▪ Respect de la procédure d'allumage de l'unité.▪ Justesse de la température selon l'encre et le support.▪ Justesse de la vitesse de défilement du convoyeur (en fonction de l'encre et du support).▪ Vérification adéquate de l'ouverture de la bouche d'aération.▪ Respect du temps de séchage.▪ Disposition et ajustement adéquats des grilles de séchage.
1.11 Préparer l'empileur	<ul style="list-style-type: none">▪ Ajustement adéquat de la hauteur de l'empileur en fonction du support.▪ Ajustement adéquat des guides en fonction des dimensions du support.

Compétence 1 : Être capable de préparer une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
1.12 Tirer et vérifier une épreuve sérigraphique	<ul style="list-style-type: none">▪ Épaisseur adéquate de la couche d'encre.▪ Ajustement adéquat de la pression et de l'angle des raclettes.▪ Précision de la vérification du hors contact automatique.▪ Efficacité du réglage du repérage des couleurs et du registre.▪ Précision de l'ajustement de la vitesse des raclettes (engraissement du point).▪ Pertinence du pourcentage de point de trame.▪ Respect de la procédure de tirage d'une épreuve.▪ Vérification de la correspondance entre l'imprimé et le film.▪ Précision du test de la résistance à l'arrachement de l'encre.▪ Efficacité de la résolution de problème en cas de mauvaise adhésion de l'encre.▪ Précision de la comparaison de l'épreuve avec l'épreuve de référence.▪ Justesse du jugement quant à la qualité de l'épreuve à utiliser.▪ Respect des procédures d'obtention de l'autorisation d'effectuer le tirage (OK de presse).

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse sérigraphique

Code CNP : 9471

Compétence 2 : Être capable de réaliser un tirage sur une presse sérigraphique.

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - du dossier de production et des directives de travail;
 - de la documentation appropriée concernant la presse, l'équipement, le matériel et les outils.
- À l'aide :
 - d'une presse sérigraphique (automatique, semi-automatique et manuelle) et d'une unité de séchage (conventionnelle, à rayons UV ou à l'air libre);
 - du matériel approprié : chiffon, écran, émulsion (liquide ou film capillaire), encre (conventionnelle ou UV), film, solvant, support d'impression, vernis, etc.;
 - des appareils de mesure : balance, colorimètre, densitomètre, spectrophotomètre, viscosimètre;
 - des produits et outils de nettoyage appropriés;
 - d'un chariot de manutention de type élévateur ou de type gerbeur;
 - de l'équipement de protection individuelle approprié : chaussures de sécurité, gants, masque, lunettes, protecteur auditif, masque au carbone ou autre, etc.
- En collaboration avec les membres de l'équipe de travail et du personnel de l'entreprise.
- Selon l'ordre de priorité des dossiers de production établi par l'entreprise.
- En respectant :
 - les spécifications techniques et le temps de mise en train de la presse;
 - les méthodes de travail et les standards de qualité en vigueur dans l'entreprise et ceux de l'entreprise cliente;
 - les standards de l'entreprise en matière de rédaction de rapport : feuille de temps, rapport de production, rapport d'accident, etc.;
 - les règles de santé et de sécurité au travail.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

2.1 Imprimer sur le support d'impression

- Précision du dépôt du support entre les guides de marge sur la table.
- Rapidité et constance du geste visant à marger le support d'impression.
- Respect de la procédure de mise en marche de la table de marge.
- Respect de la procédure de mise en marche du compteur.
- Adéquation de la vitesse de la presse (rapidité du tirage vs qualité de l'imprimé).

Compétence 2 : Être capable de réaliser un tirage sur une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
2.2 Maintenir la qualité de l'impression tout au long du tirage	<ul style="list-style-type: none">▪ Efficacité du repérage et de la correction des imperfections (couleurs, points de registre, etc.).▪ Précision de la vérification périodique de la qualité de l'imprimé.▪ Utilisation adéquate des appareils de mesure.▪ Efficacité de la comparaison entre l'imprimé et le film (distorsion, engraissement).▪ Rapidité et efficacité du repérage et de la correction des problèmes liés aux raclettes.▪ Rapidité et efficacité du repérage et de la correction des problèmes liés aux mailles des tissus.▪ Rapidité et efficacité du repérage et de la correction des problèmes liés à la viscosité de l'encre.▪ Utilisation adéquate du viscosimètre et du densitomètre.▪ Rapidité et efficacité du repérage et de la correction des changements liés aux registres.▪ Stabilité du pourcentage du point de trame en cours de tirage.
2.3 Préparer l'envoi des imprimés (finition ou expédition)	<ul style="list-style-type: none">▪ Efficacité du tri de la gâche séparée des imprimés à conserver.▪ Précision du comptage des imprimés et de la gâche.▪ Clarté de l'identification des marques de positionnement.▪ Utilisation sécuritaire et adéquate du chariot de manutention.
2.4 Transmettre les renseignements pertinents	<ul style="list-style-type: none">▪ Qualité et conformité des rapports avec les standards de l'entreprise.▪ Justesse des données inscrites sur les fiches techniques ou à l'ordinateur.▪ Précision et efficacité de la communication verbale des renseignements.

Compétence 2 : Être capable de réaliser un tirage sur une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
2.5 Nettoyer la presse sérigraphique	<ul style="list-style-type: none">▪ Respect de la procédure de démontage des raclettes.▪ Respect de la procédure de nettoyage des raclettes.▪ Utilisation sécuritaire des produits de nettoyage.▪ Rangement adéquat des raclettes.▪ Récupération optimale de l'encre résiduelle sur l'écran.▪ Fermeture adéquate des contenants d'encre.▪ Respect de la procédure de démontage de l'écran.▪ Manipulation sécuritaire et adéquate de l'écran.▪ Rangement adéquat de l'écran.▪ Rangement adéquat des guides.▪ Enlèvement adéquat du ruban de masquage.▪ Lavage adéquat des châssis de la presse.▪ Propreté de l'aire de travail dégagée de tout obstacle.
2.6 Récupérer l'écran sérigraphique	<ul style="list-style-type: none">▪ Utilisation adéquate des produits de nettoyage de l'encre et bouche-pores.▪ Utilisation adéquate du solvant à émulsion.▪ Utilisation sécuritaire du jet d'eau.▪ Efficacité de l'inspection visuelle de l'écran.▪ Précision de la vérification de la présence d'images fantômes.▪ Utilisation adéquate des produits de nettoyage d'images fantômes.▪ Utilisation adéquate des produits de dégraissage de l'écran.▪ Respect de la procédure de séchage de l'écran.▪ Manipulation et rangement sécuritaire et adéquat de l'écran.▪ Clarté et précision de la fiche technique de l'écran.

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse sérigraphique

Code CNP : 9471

Compétence 3 : Être capable de participer à l'entretien d'une presse sérigraphique.

Contexte de réalisation :

- À partir de la documentation appropriée concernant la presse, l'équipement, le matériel et les outils.
- À l'aide :
 - de l'équipement de protection individuel approprié : chaussures de sécurité, gants, masque, lunettes, protecteur auditif, etc.;
 - des produits de nettoyage et lubrifiants appropriés;
 - du matériel approprié : outils, spatules, couteaux, chiffons, etc.;
 - des appareils de mesure appropriés (par exemple : duromètre).
- En collaboration avec le personnel du service d'entretien de l'entreprise.
- Selon le programme d'entretien des presses.
- En respectant :
 - les standards de l'entreprise en matière d'entretien des presses sérigraphiques;
 - les spécifications techniques de la presse;
 - les procédures de cadenassage de la presse;
 - les méthodes de travail en vigueur dans l'entreprise;
 - les règles de santé et de sécurité au travail.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

3.1 Planifier le travail

- Justesse de l'interprétation des informations du livret d'entretien.
- Pertinence de la mise à jour du calendrier d'entretien.
- Efficacité de la communication avec les membres du service d'entretien.
- Préparation adéquate du matériel et des outils requis.

3.2 Effectuer l'entretien habituel de la presse et de l'unité de séchage

- Respect de la procédure de cadenassage.
- Respect des procédures (de travail, du fabricant, standard) de lubrification .
- Efficacité de la vérification du fonctionnement des parties mobiles.
- Efficacité de la vérification des vis de blocage.
- Efficacité de la vérification de l'état de fonctionnement de l'élément chauffant.
- Efficacité de la vérification de l'état des lampes UV.

Compétence 3 : Être capable de participer à l'entretien d'une presse sérigraphique.

Éléments de compétence	Critères de performance
3.3 Effectuer l'entretien des raclettes	<ul style="list-style-type: none">▪ Utilisation adéquate du duromètre (interprétation juste des données).▪ Respect de la procédure d'utilisation de l'outil d'affûtage des raclettes.▪ Choix approprié de la lame (dimensions, dureté).▪ Respect de la procédure de remplacement de la lame.▪ Précision de la vérification visuelle et tactile de la raclette.▪ Rangement approprié des raclettes.
3.4 Contribuer à l'entretien préventif de la presse et de l'unité de séchage	<ul style="list-style-type: none">▪ Efficacité du repérage des pièces présentant une usure anormale.▪ Efficacité du repérage des anomalies (écrous et boulons lâches, fissures).▪ Efficacité de la communication avec les personnes responsables.▪ Respect des procédures de remplacement des pièces.▪ Efficacité du suivi de l'entretien préventif.▪ Conformité et clarté du rapport de réparation.▪ Pertinence de la mise à jour du livret d'entretien (renseignements, délai).
3.5 Mettre de l'ordre dans le matériel, les outils et l'aire de travail	<ul style="list-style-type: none">▪ Efficacité du nettoyage des outils.▪ Rangement adéquat des outils et du matériel d'entretien.▪ Propreté de l'aire de travail maintenue dégagée.