

**NORME PROFESSIONNELLE  
OPÉRATRICE OU OPÉRATEUR  
D'ÉQUIPEMENTS  
DE FINITION-RELIURE**

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

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



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

Responsable du projet

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

Coordination du projet

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

Recherche et rédaction

Normand Sawyer  
Consultant  
Les Conseillers en gestion Socosis inc.

Collaboration

Marie-Alfred Aribo  
Monique Deschênes  
Conseillères  
Direction du développement des  
compétences en milieu de travail  
Emploi-Québec

Marie Daigneault  
Conseillère à l'intervention sectorielle  
Direction générale adjointe à  
l'intervention sectorielle  
Emploi-Québec



## TABLE DES MATIÈRES

Remerciements.....	1
Liste des membres des différents comités .....	3
Exposé de la situation du développement du métier dans le secteur .....	5
La raison d'être de la norme .....	5
Le nombre de travailleurs qui exercent ce métier.....	6
Le nombre d'entreprises du secteur .....	6
Le taux de syndicalisation .....	7
Les principales régions concernées .....	7
Les tendances sur le plan de l'évolution et du développement du métier .....	7
Élaboration de la norme professionnelle .....	8
Démonstration du consensus du secteur.....	10
Présentation de la norme professionnelle .....	17
Description du contexte général d'exercice du métier .....	17
Liste des profils de compétence à acquérir .....	19
Description détaillée des profils de compétence .....	21

## REMERCIEMENTS

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

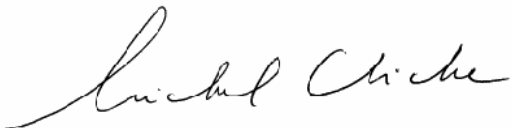
Conséquemment, le Programme d'apprentissage en milieu de travail vise à reconnaître cette culture de formation et à structurer celle-ci afin qu'elle soit adaptée à leurs besoins et à leur réalité.

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

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

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

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

A handwritten signature in black ink, reading "Michel Cliche". The signature is fluid and cursive, with the first name "Michel" and the last name "Cliche" clearly distinguishable.

Michel B. Cliche, CAE  
Directeur général



## MEMBRES DES COMITÉS

---

### Équipe de développement

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

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

Normand Sawyer  
Consultant  
Les Conseillers en gestion Socosis

Pierre Rioux  
Conseiller spécial  
Quebecor World Montréal

### Comité d'orientation

#### *Représentants d'employeurs :*

François Leboeuf  
Responsable des ressources humaines  
Reliure Montréal et Reliure Sélecte

Pierre Rioux  
Conseiller  
Quebecor World Montréal

Luc Robert  
Conseiller en ressources humaines  
Imprimerie Interweb Transcontinental

#### *Représentants de syndicats :*

Stéphane Daigneault  
Délégué en chef  
Syndicat canadien des communications, de  
l'énergie et du papier (SCEP),  
local 145 FTQ

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

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

#### *Représentants d'Emploi-Québec :*

Marie-Alfred Aribo  
Monique Deschênes  
Conseillères  
Direction du développement des  
compétences en milieu de travail (DDCMT)

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

#### *Représentants du milieu de l'éducation :*

Yves Riopel  
Professeur, Collège Ahunatic  
Consultant, Yves Riopel Consultants inc.

Brigitte Beaudry  
Directrice  
Imprime-Emploi

## **Experts du métier**

Edgar Comunale  
Opérateur de machine à thermoreliure  
Imprimerie Interweb Transcontinental

Bernard Desrochers  
Opérateur de massicot  
Reliure Montréal

François Jordan  
Chef d'équipe département finition-reliure  
Integria

Mario Miclette  
Conducteur d'encarteuse-piqueuse  
Transcontinental Litho Acmé

Jean-Jacques Monette  
Conducteur d'encarteuse-piqueuse  
Quebecor World Montréal

Dominic Pelchat  
Opérateur de machine à thermoreliure  
Quebecor World Montréal

Sylvain Quesnel  
Conducteur de plieuse  
Imprimerie Goliath

## **Personnes-ressources**

Yves Audet  
Président  
Les Impressions Au Point inc.

Ghislain Larochelle  
Surintendant finition-reliure  
Quebecor World Montréal

François Lespérance  
Vice-président  
Reliure Montréal

Pierre Rioux  
Conseiller  
Quebecor World Montréal

Alain Roberge  
Directeur général  
Quebecor World Lebonfon

Céline Soulier  
Responsable des ressources humaines  
Édicible

## **Ressources externes**

Hélène Trépanier  
Coordonnatrice aux ressources humaines  
Imprimerie Gagné – Transcontinental

Nancy Grondin  
Conseillère aux ressources humaines  
Imprimerie Interglobe – Transcontinental

Micheline Cyr  
Coordonnatrice aux ressources humaines  
Transcontinental Direct

# EXPOSÉ DE LA SITUATION DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR

## La raison d'être de la norme

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

Dans le cas de la finition-reliure, le domaine n'a plus de formation initiale. Jusqu'à la fin des années 80, le Collège Ahunatic offrait une formation de niveau collégial en finition et reliure, laquelle est disparue depuis. Au fil des ans, les offres de formation collégiale se sont dirigées vers le secteur des presses et du pré-presse pour privilégier les techniques d'impression, l'infographie et la gestion de l'imprimerie.

Au secondaire, le même phénomène s'est produit avec le remplacement du DEP en impression-finition par le DEP en imprimerie. Ce programme effectue un survol rapide des opérations de finition et reliure, et il permet à l'élève de reconnaître le métier. Cependant, il s'avère bien insuffisant pour lui permettre d'acquérir les compétences nécessaires à l'exercice du métier.

L'abolition de la formation initiale du réseau public se traduit par une relève absente ne pouvant assurer le remplacement d'une main-d'œuvre vieillissante. Cette situation influence d'ores et déjà l'industrie, notamment au poste d'entrée d'aide-opératrice ou aide-opérateur dans un contexte où il y a introduction des contrôles numériques, d'équipements automatisés.

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

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

La complexité liée à la mise en place de telles formations à l'interne vient aussi du fait que le métier d'opératrice ou opérateur d'équipements en finition-reliure ne se limite pas à l'exécution du travail sur un seul type d'équipement. On reconnaît qu'il existe principalement quatre types d'opérations effectuées sur des équipements complètement différents. Par ordre d'importance, on retrouve le massicot, la plieuse, l'encarteuse-

piqueuse et la machine à thermoreliure. Selon la taille et la spécialisation de l'entreprise, il peut arriver qu'un employé soit appelé à maîtriser le fonctionnement d'un seul ou de plusieurs de ces équipements.

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

Conséquemment, doter les opératrices ou opérateurs d'équipements de finition-reliure d'une norme professionnelle constitue une réponse adaptée à leurs besoins et à leur réalité.

### **Le nombre de travailleurs qui exercent ce métier**

La clientèle visée par l'appellation « Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure » est constituée des aides généraux, des opératrices ou opérateurs de massicot, des conductrices ou conducteurs de plieuse, des conductrices ou conducteurs d'encarteuse-piqueuse et des conductrices ou conducteurs de machine à thermoreliure.

Les opératrices et opérateurs d'équipements de finition-reliure sont au nombre de 3 190, soit au plus 8,3 % de la main-d'œuvre du secteur des communications graphiques, compte tenu du fait que les opératrices ou opérateurs d'équipements de finition-reliure sont inclus dans le groupe de conductrices/conducteurs de machines à relier et de finition, inscrits sous le code CNP 9473.

Les autres manœuvres des services de transformation, de fabrication et d'utilité publique, dont le code de la CNP est 9619, sont au nombre de 2 565, soit 6,6 % de la main-d'œuvre de l'ensemble du secteur des communications graphiques. La direction des normes de Statistique Canada a indiqué que, dans le secteur, la principale appellation citée pour les personnes enregistrées sous le code CNP 9619 est « journalier » dans des services ou des entreprises de finition et de reliure industrielles.

Selon les données du Diagnostic sectoriel de main-d'œuvre et de développement industriel – secteur imprimerie et activités connexes, réalisé en décembre 2000, le métier d'opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure occupe le deuxième rang en ce qui a trait à la proportion de la main-d'œuvre du secteur.

### **Le nombre d'entreprises du secteur**

Selon l'étude visant à déterminer les tendances à venir dans le domaine des procédés complémentaires, de la finition et de la reliure réalisée par la firme Écho Sondage en février 2002, il a été déterminé que les imprimeries comportant une division finition et reliure ainsi que les entreprises spécialisées en finition et reliure sont au nombre de 194, et ce, en fonction du diagnostic sectoriel réalisé en 2001 ainsi que du guide annuel de la production imprimée GRAFIKA 2002. La marge d'erreur maximale pour le nombre

d'entreprises se situe à plus ou moins 7,1 %, à un seuil de confiance de 95 %. Cependant, ce ne sont pas toutes les entreprises qui sont répertoriées dans ce guide, ce qui implique un nombre encore plus grand.

### **Le taux de syndicalisation**

Le taux de pénétration syndicale des entreprises du secteur des communications graphiques et des activités connexes est de 38,6 %. Le taux de syndicalisation varie selon la taille des entreprises (deux tiers des entreprises de 50 employés ou plus de production sont syndiquées) et les produits imprimés (il est plus fort dans les entreprises imprimant des journaux, revues, livres et magazines).

Cependant, on remarque un faible taux de syndicalisation pour les opératrices ou opérateurs d'équipements de procédés complémentaires et ceux de finition-reliure. Seulement 12 % des employés en procédés complémentaires et en finition-reliure sont syndiqués.

### **Les principales régions concernées**

Tout comme l'industrie des communications graphiques, l'industrie de la finition et reliure est fortement associée à l'activité industrielle et économique. Ainsi, une grande partie des établissements, soit 41 %, sont installés dans le Grand Montréal (Montréal, Laval, Montérégie) et 16 %, dans la région de Québec.

On dénote également que 32 % de ces établissements sont situés dans les régions du Centre-du-Québec, de Chaudière-Appalaches, des Cantons-de-l'Est, des Laurentides, de Lanaudière, de la Mauricie ou de l'Outaouais. Enfin, 11 % le sont en Abitibi, au Bas-Saint-Laurent, sur la Côte-Nord, en Gaspésie, dans le Nord-du-Québec ou au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Il est à noter que 97 % des établissements ont leur siège social au Québec.

### **Les tendances sur l'évolution et le développement du métier**

On retrouve trois groupes d'entreprises effectuant des travaux en finition et reliure. En premier lieu, il y a les très grandes imprimeries qui intègrent les opérations de finition et reliure à l'intérieur de leur flux de production d'imprimés. Ces entreprises disposent d'équipements de nouvelle génération informatisés leur permettant d'améliorer la rapidité et la qualité des opérations de finition et reliure pour leurs produits de haut volume.

Deuxièmement, on retrouve les moyennes entreprises qui sont constituées majoritairement d'ateliers spécialisés dans la finition et la reliure. Certaines de ces dernières utilisent aussi des équipements modernes automatisés, tout en maintenant des équipements de la génération précédente à contrôle mécanique manuel.

Troisièmement, on retrouve les petites imprimeries qui utilisent surtout des massicots, des plieuses et des encarteuses-piqueuses afin d'offrir à leurs clients qui ont de petits volumes tous les services sous un même toit. Ces ateliers disposent d'équipements mécaniques non informatisés et rares sont ceux qui sont équipés de machine à thermoreliure.

La principale évolution du secteur a été l'avènement des systèmes de mise en train et de contrôle de qualité informatisés sur les équipements. Les opératrices ou opérateurs affectés à ces équipements doivent maintenant effectuer les mises en train et les ajustements à l'aide d'unités informatisées programmables en plus de continuer à effectuer les ajustements mécaniques manuels. Pour le travailleur, il s'agit de continuer à effectuer les mises en train et les ajustements de façon mécanique, à l'aide d'outils manuels, tout en intégrant les capacités informatiques des unités automatisées.

## **ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE**

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

- Les analyses sectorielles et le dépouillement de divers documents nous ont permis de colliger l'information nécessaire pour nous conforter dans notre choix de critères (tâches obligatoires, niveaux de performance visés, etc.).
- Une analyse de métier rigoureuse, incluant des visites en milieu de travail, nous a ensuite permis de définir avec précision le métier.
- L'analyse du métier d'opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure a été complétée et validée par un comité d'experts. La détermination du profil de compétences, le contexte et les critères de performance ont été établis doublement puisque, d'une part, il y a eu une première validation par l'équipe de production de ce document, puis une confirmation de cette validation par le comité de validation.

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

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

- l'observation d'opératrices et opérateurs d'équipements de finition-reliure au travail, jumelée à des entrevues, en tant que méthode d'analyse de la situation de travail;

- l'analyse de documents décrivant la fonction de travail et les tâches afférentes;
- la présentation des fiches descriptives, suivie de discussions, à différents groupes de personnes (opératrice ou opérateur, personnes chargées de la supervision, personnes ayant déjà exercé le métier, membres des comités consultatifs ayant la capacité de les critiquer et de les valider).

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

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

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

Une fois le profil de compétences établi, des experts du métier<sup>1</sup> ont été invités à le valider. La norme professionnelle telle que définie a également fait l'objet d'une approbation consensuelle des principaux partenaires de l'industrie ayant recours aux procédés de finition-reliure.

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

Voici les cinq regroupements de compétences établis :

1. Planification et réalisation des projets au moyen d'équipements de finition-reliure;
2. Planification et réalisation des projets en collaboration avec les membres de l'équipe de travail;

---

<sup>1</sup> La liste des experts du métier est située à la page 11 de ce document.

3. Réalisation de la mise en train, du tirage et de l'entretien d'un équipement de finition-reliure (machine à thermoreliure, encarteuse-piqueuse, massicot, plieuse et leurs périphériques);
4. Contrôle de la qualité;
5. Intégration et respect des règles de santé et de sécurité au travail et de protection de l'environnement.

Les compétences reliées aux fonctions 1, 2, 4 et 5 sont requises pour l'ensemble des équipements de finition-reliure, soit : machine à thermoreliure, encarteuse-piqueuse, massicot et plieuse. Tandis que les compétences de la fonction 3 sont réparties selon des spécificités de chacun de ces quatre équipements de finition-reliure, et ce, de façon précise.

Chacune des compétences est présentée avec les renseignements suivants :

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

## **DÉMONSTRATION DU CONSENSUS DU SECTEUR**

Une fois formulée, la norme professionnelle a été soumise aux principaux partenaires de l'industrie pour l'obtention d'un consensus.

L'équipe d'élaboration du programme d'apprentissage en milieu de travail pour le métier d'opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure a déterminé l'échantillon nécessaire pour l'obtention de la norme professionnelle et l'obtention d'un consensus sectoriel.

Dans les pages suivantes, nous allons faire la démonstration que ce consensus répond à des critères tels que :

1. la représentativité de l'échantillon en fonction du nombre d'entreprises;
2. la représentativité de l'échantillon en fonction de la taille de l'entreprise;
3. la représentativité de l'échantillon en fonction de la région;
4. la représentativité de l'échantillon en fonction du syndicat.

Le comité a ainsi tenu trois rencontres regroupant des opératrices ou opérateurs des quatre types d'équipements de finition-reliure ainsi que des superviseurs reconnus dans leur milieu d'origine. Près d'une vingtaine de personnes ont participé activement à l'élaboration et à l'établissement du consensus de la norme professionnelle.

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

Les entreprises ayant participé à l'établissement du consensus sur la norme professionnelle sont :

- |                             |                                |
|-----------------------------|--------------------------------|
| 1. Imprimerie Goliath       | 6. Reliure Montréal            |
| 2. Integria                 | 7. Reliure Sélecte             |
| 3. Les Impressions au Point | 8. Transcontinental Interweb   |
| 4. Quebecor World Montréal  | 9. Transcontinental Litho Acmé |
| 5. Quebecor World Lebonfon  |                                |

Ainsi que celles visitées par l'équipe de développement :

10. Édicible
11. Transcontinental Direct
12. Transcontinental Gagné
13. Transcontinental Interglobe

Les experts du métier ayant fait consensus sur la norme sont :

1. Edgar Comunale  
Opérateur de machine à thermoreliure  
Imprimerie Interweb Transcontinental
2. Bernard Desrochers  
Opérateur de massicot  
Reliure Montréal
3. François Jordan  
Chef d'équipe département finition-reliure  
Integria
4. Mario Miclette  
Conducteur d'encarteuse-piqueuse  
Transcontinental Litho Acmé
5. Jean-Jacques Monette  
Conducteur d'encarteuse-piqueuse  
Quebecor World Montréal
6. Dominic Pelchat  
Opérateur de machine à thermoreliure  
Quebecor World Montréal
7. Sylvain Quesnel  
Conducteur de plieuse  
Imprimerie Goliath

En plus de ces experts du métier, les personnes suivantes ont également confirmé le contenu de la norme :

- 1) Yves Audet  
Président  
Les impressions au Point
- 2) Brigitte Beaudry  
Directrice  
Imprime-Emploi
- 3) Stéphane Daigneault  
Délégué en chef  
Syndicat canadien des communications, de l'énergie et du papier  
SCEP, local 145 FTQ
- 4) François Leboeuf  
Responsable des ressources humaines  
Reliure Montréal et Reliure Sélecte
- 5) Serge Lalonde  
Vice-président archiviste  
Syndicat international des communications graphiques (SICG),  
local 555 FTQ
- 6) Stéphane Pimparé  
Directeur secteur transformation  
Fédération des travailleurs du papier et de la forêt, FTPF/CSN
- 7) Pierre Rioux  
Conseiller  
Quebecor World Montréal
- 8) Yves Riopel  
Professeur et consultant, Collège Ahunatic  
Consultant, Yves Riopel Consultants
- 9) Alain Roberge  
Directeur général  
Quebecor World Lebonfon
- 10) Luc Robert  
Conseiller en ressources humaines  
Imprimerie Interweb Transcontinental

En résumé, on dénombre treize entreprises qui ont participé à l'établissement du consensus sur la norme professionnelle. Souligner que deux grandes entreprises, Quebecor et Transcontinental, représentent plus d'une vingtaine d'entreprises dont les activités de finition-reliure constituent une partie importante de leurs activités.

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

Comme il a été expliqué précédemment, les entreprises du secteur des communications graphiques effectuant des travaux en finition-reliure sont divisées en trois groupes, soit la grande entreprise, la moyenne entreprise et la petite entreprise.

Ces trois groupes ont participé à l'établissement du consensus de la norme professionnelle.

### **2.1) La grande entreprise**

Il est important de souligner que deux grands acteurs représentent l'ensemble des grandes entreprises du secteur, soit Quebecor et Transcontinental. Ces deux multinationales avaient des représentants au sein du comité de validation.

En ce sens, on peut affirmer que, pour notre comité, Quebecor World Montréal ainsi que Quebecor World Lebonfon représentent l'ensemble des filiales de Quebecor reliées au secteur des communications graphiques, et Transcontinental Interweb ainsi que Transcontinental Litho Acmé représentent l'ensemble des filiales de Transcontinental reliées au secteur des communications graphiques.

D'ailleurs, lors de nos différentes visites, nous avons pu constater la conformité en matière de méthode de travail à l'intérieur d'un même groupe. Nous avons de plus visité les ateliers de finition-reliure de Transcontinental Gagné (Louiseville), Transcontinental Interglobe (Beauceville) et Transcontinental Interglobe (Saint-Léonard) qui sont représentatifs de plus d'une dizaine d'entreprises au Québec.

### **2.2) La moyenne entreprise**

La moyenne entreprise est constituée majoritairement d'ateliers spécialisés dans la finition-reliure. En ce sens, nous avons sélectionné des entreprises qui représentent bien cette catégorie.

Une partie importante des activités de ces ateliers spécialisés dans la finition-reliure est liée aux activités que les grandes et moyennes imprimeries donnent en sous-traitance. D'ailleurs, selon l'étude visant à déterminer les tendances à venir dans le domaine des procédés complémentaires et de la finition et reliure, 69 % des entreprises ayant participé au sondage sous-traitent une partie ou la totalité des activités de finition et

reliure, notamment pour la finition au couteau (22 %), le trouage (17 %), le collage (17 %) et le pliage (12 %).

Deux entreprises de cette catégorie ont participé activement à l'établissement du consensus sur la norme, soit Reliure Montréal (Saint-Laurent) et Reliure Sélecte (Québec). Nous avons également eu l'occasion de visiter d'autres entreprises dont Édicile, qui est située à Saint-Laurent.

Ces démarches nous ont permis de constater que les méthodes de travail et les types d'équipements utilisés dans la moyenne entreprise sont comparables et que, contrairement à la grande entreprise, la proportion d'équipements modernes et automatisés est moins élevée, alors que les équipements de la génération précédente à contrôle mécanique manuel sont plus nombreux.

### 2.3) La petite entreprise

La catégorie « petite entreprise » est constituée principalement de petites imprimeries ayant des activités de finition-reliure comprenant les massicots, les plieuses et les encarteuses-piqueuses. Il s'agit pour la plupart du type d'entreprises offrant à leur clientèle la production complète de produits à un volume moins élevé.

La majorité des ateliers de finition-reliure de ces petites entreprises dispose d'équipements mécaniques non informatisés de base, ce qui exclut les machines à thermoreliure.

Les entreprises de cette catégorie ayant participé à la validation de la norme sont Integria (Saint-Laurent), Imprimerie Goliath (Montréal) et Les impressions au Point (Saint-Léonard).

## 3) Représentativité de l'échantillon selon les régions

Les régions représentées par les entreprises ayant participé activement à la validation de la présente norme sont :

### 1) Grand Montréal (Montréal, Laval, Montérégie) :

- Imprimerie Goliath (Montréal)
- Integria (Saint-Laurent)
- Les Impressions au Point (Saint-Léonard)
- Quebecor World Montréal (Montréal)
- Reliure Montréal (Saint-Laurent)
- Transcontinental Interweb (Boucherville)
- Transcontinental Litho Acme (Montréal)
- Édicile (Saint-Laurent)
- Transcontinental Direct (Saint-Léonard)

- 2) Québec :
  - Reliure Sélecte (Québec)
- 3) Lanaudière :
  - Transcontinental Gagné (Louiseville)
- 4) Beauce-Appalaches :
  - Transcontinental Interglobe (Beauceville-Est)
- 5) Abitibi-Témiscamingue :
  - Quebecor Lebonfon (Val-d'Or)

La présence au sein de notre comité de représentants des deux grandes entreprises du secteur implique que nous couvrons indirectement l'ensemble des régions du Québec, compte tenu du nombre élevé d'usines que ces deux groupes représentent ainsi que de leur répartition sur le territoire québécois.

De façon détaillée, en plus de la grande région montréalaise, les régions ainsi couvertes comprennent entre autres : Chaudières-Appalaches (Saint-Romuald), Abitibi-Témiscamingue (Val-d'Or), Estrie (Magog), Montérégie (Saint-Jean-sur-Richelieu, Boucherville), Outaouais (Hull), Québec (Québec, Sainte-Foy), Mauricie (Trois-Rivières) Beauce-Appalaches (Beauceville), Lanaudière (Louiseville) et Estrie (Sherbrooke).

#### **4) Représentativité de l'échantillon selon la syndicalisation**

Selon le diagnostic sectoriel de main-d'œuvre du CSMO-CGQ, édition 2000, 38,6 % des entreprises du secteur de l'imprimerie sont syndiquées.

Le pourcentage des entreprises syndiquées ayant participé activement à la validation de la norme professionnelle pour le métier d'opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure est de 44,4 %.

#### **5) Obtention du consensus**

Comme le démontrent les critères de représentativité présentés précédemment, nous pouvons affirmer sans aucun doute que les membres du comité de validation de la norme sont représentatifs du secteur de l'imprimerie, 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 des consultations 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'opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure.

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

Les personnes consultées, quant au contenu de la norme professionnelle, confirment le consensus obtenu à l'unanimité, lors d'une réunion régulière du conseil d'administration tenue le 19 novembre 2003.

## **PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE**

Le métier d'opérateur d'équipements de finition-reliure tel que présenté à travers la norme professionnelle fait référence à la conduite des équipements habituellement présents au sein d'un service de finition-reliure du secteur de l'imprimerie. Il exige la maîtrise de différents éléments des profils de compétence propres à quatre types d'équipements. La norme professionnelle couvre la totalité des compétences requises pour être en mesure de conduire efficacement une machine à thermoreliure, un massicot, une plieuse et une encarteuse-brocheuse.

Bien qu'il y ait des différences entre chaque entreprise et leur méthode de production, le contenu de la norme a été élaboré de façon à être adapté facilement à tous les types de services de finition-reliure.

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

Dans l'établissement de la norme, nous avons aussi pris soin de regrouper l'ensemble des types de travaux imprimés à réaliser, peu importe la matière première utilisée. Nous avons de plus orienté les compétences autour de la notion de travail d'équipe de plus en plus répandue dans l'industrie. Ainsi, nous présentons l'opératrice ou l'opérateur comme étant le « chef d'équipe » dont les compétences doivent permettre d'assurer la saine réalisation du travail au sein de l'équipe. Cette notion est celle qui prévaut dans les entreprises visitées.

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

### **Description du contexte général d'exercice du métier**

Définition de la profession :

Les opérateurs de finition-reliure effectuent des travaux manuels de finition ou règlent et font fonctionner une ou plusieurs machines servant à exécuter des travaux de finition (assembler, coller, découper, plier, perforer, brocher, relier, etc.).

Principales tâches :

- Faire les réglages sur les machines (certaines étant programmables, le nombre d'opérations de réglage a été réduit)
- Alimenter les machines en produits imprimés (assembleuse automatique, massicot, thermoreliure, plieuse, etc.)

- Intervenir en cas d'incident
- Récupérer les produits à la sortie de la machine
- Vérifier la qualité des produits (par un contrôle visuel et rapide) et signaler les problèmes au contremaître
- Transmettre les produits à l'étape suivante en joignant le dossier de production ou les emballer pour l'expédition (à la dernière étape de finition)
- Nettoyer les machines

Dans les petits ateliers de finition, les opérateurs sont polyvalents alors que dans les plus grandes entreprises, ils effectuent une seule opération de finition ou de reliure.

Les tâches varient selon le degré d'automatisation des processus de production. Dans certains ateliers, la plupart des tâches sont encore manuelles, l'effort physique à fournir est alors supérieur.

La finition comporte moins de processus automatisés que la presse et nécessite, pour un même volume de produits imprimés, plus de personnel (dans certaines entreprises, il y a deux fois plus de personnel au service de la finition et de la reliure qu'au service des presses).

Les opérateurs d'équipements de finition-reliure peuvent travailler de jour, de soir et de nuit et sont appelés à effectuer de nombreuses heures supplémentaires tout au long de l'année. Conséquemment, les opérateurs d'équipements de finition-reliure doivent avoir une bonne disponibilité pour ce type d'horaire.

## Liste des compétences à acquérir

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

- Compétence 1 :* Être capable de planifier et d'assurer la réalisation des projets au moyen d'équipements de finition-reliure;
- Compétence 2 :* Être capable de planifier et d'assurer la réalisation des projets en collaboration avec les membres de l'équipe;
- Compétence 3 :* Être capable d'effectuer le tirage, la mise en train d'un équipement de finition-reliure;
- Compétence 3.1 :* Faire fonctionner une machine à thermoreliure et ses périphériques;
- Compétence 3.2 :* Faire fonctionner une encarteuse-piqueuse et ses périphériques;
- Compétence 3.3 :* Faire fonctionner un massicot et ses périphériques;
- Compétence 3.4 :* Faire fonctionner une plieuse et ses périphériques;
- Compétence 4 :* Être capable d'assurer le niveau qualité;
- Compétence 5 :* Être capable d'intégrer et de respecter les règles de santé et de sécurité au travail, et de protection de l'environnement.



## Description détaillée des compétences

<b>MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure</b>		<b>Code CNP 9473</b>
<b>Compétence 1 : Être capable de planifier et d'assurer la réalisation des projets au moyen d'équipements de finition-reliure</b>		
<i>Contexte de réalisation</i>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Selon les données présentes au devis de production;</li> <li>▪ Selon les propriétés des matériaux et produits consommables nécessaires à la réalisation des travaux (papiers, imprimés, couvertures, fils de fer, colle, etc.);</li> <li>▪ Selon les procédures de travail établies dans l'entreprise;</li> <li>▪ Selon les spécifications techniques, les critères de qualité et les attentes des clients;</li> <li>▪ Selon les normes des équipements actuels et des nouvelles technologies.</li> </ul>		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
<p><b>Être en mesure de :</b></p> <p><b>1.1 Planifier le travail :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Interpréter les spécifications du devis technique;</li> <li>▪ Déterminer le matériel, les outils et les appareils périphériques nécessaires à la réalisation du projet;</li> <li>▪ S'assurer de disposer tout le matériel nécessaire pour la réalisation du projet;</li> <li>▪ Déterminer tous les détails de production (version, codification, langage, etc.);</li> <li>▪ Gérer les surplus et les non-conformités (désassemblage et désencartage);</li> <li>▪ Transmettre à la direction toute situation non conforme ou incomprise.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Justesse de la compréhension et de l'interprétation des devis;</li> <li>▪ Adéquation de la sélection des éléments nécessaires à la réalisation du projet;</li> <li>▪ Justesse de l'évaluation du degré de complexité du projet;</li> <li>▪ Détermination des priorités pour la planification des séquences d'opérations des équipements de finition-reliure;</li> <li>▪ Exactitude dans l'analyse et les actions prises en fonction de tous les détails de production;</li> <li>▪ Justesse dans l'évaluation de la qualité des intrants;</li> <li>▪ Conformité avec les méthodes de travail de l'entreprise;</li> <li>▪ Clarté et précision des renseignements transmis.</li> </ul>	

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure****Code CNP 9473****Compétence 1 : Être capable de planifier et d'assurer la réalisation des projets au moyen d'équipements de finition-reliure**

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<b>1.2 Tenir compte des différentes catégories de matériaux et de produits et de leurs propriétés distinctes dans la réalisation des projets.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse dans l'évaluation des matières papiers et matières hors-texte;</li><li>▪ Adéquation du choix par rapport aux propriétés indiquées.</li></ul>
<b>1.3 Prévoir différents moyens d'économiser les matières premières.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Efficacité des méthodes de travail utilisées;</li><li>▪ Diversité des moyens utilisés.</li></ul>
<b>1.4 Reconnaître les marques de repère et d'identification telles que les indices de collationnement, les marques de pliage, les marques de coupe, les signatures, etc..</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse de l'interprétation des impositions;</li><li>▪ Conformité aux normes établies.</li></ul>
<b>1.5 Appliquer les bonnes techniques d'entreposage :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Identifier et sécuriser le produit;</li><li>▪ Manipuler de façon sécuritaire le produit.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Exactitude de l'identification;</li><li>▪ Respect des méthodes de manipulation et d'entreposage.</li></ul>
<b>1.6 Utiliser les méthodes de travail les plus productives.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Efficacité des méthodes de travail utilisées;</li><li>▪ Optimisation du rendement souhaité;</li><li>▪ Respect des mesures ergonomiques.</li></ul>

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure**

**Code CNP 9473**

**Compétence 2 : Planification et réalisation des projets en collaboration avec les membres de l'équipe de travail**

*Contexte de réalisation*

- Selon les procédures de travail établies dans l'entreprise;
- Selon les habitudes de communication en vigueur dans l'entreprise;
- Selon le résultat attendu des transferts des informations de travail.

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<b>Être en mesure de :</b> <b>2.1 Répartir le travail et communiquer l'information au sein de l'équipe.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Clarté de la transmission des informations;</li><li>▪ Communication adéquate aux membres de l'équipe;</li><li>▪ Répartition équitable du volume de travail;</li><li>▪ Adéquation de la répartition du travail selon les compétences des équipiers.</li></ul>
<b>2.2 Coordonner le travail à effectuer avec les autres membres de l'équipe.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Conformité avec le service d'ordonnancement;</li><li>▪ Conformité avec les règles de fonctionnement du travail d'équipe dans l'entreprise.</li></ul>
<b>2.3 Communiquer à la direction tout problème de production à la réalisation du projet.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse d'évaluation des problèmes de production;</li><li>▪ Exactitude des faits.</li></ul>

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure****Code CNP 9473****Compétence 2 : Coordination du travail d'équipe**

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<b>2.4 Apporter sa contribution au travail d'équipe :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Encourager;</li><li>▪ Conseiller;</li><li>▪ Motiver;</li><li>▪ Entraîner;</li><li>▪ Former les équipiers.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse dans la détermination des moyens d'encouragement et de motivation de l'équipe (qualitativement et quantitativement);</li><li>▪ Réception positive des commentaires et des suggestions des équipiers;</li><li>▪ Justesse d'évaluation du travail des équipiers;</li><li>▪ Communication encourageante aux équipiers.</li></ul>
<b>2.5 Prendre les décisions appropriées concernant le déroulement du projet, en communication constante avec les membres de l'équipe.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Explications détaillées et claires des informations de travail;</li><li>▪ Pertinence des décisions prises.</li></ul>
<b>2.6 Assurer le suivi avec l'équipe.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Présence soutenue auprès de l'équipe;</li><li>▪ Conformité avec les exigences du projet.</li></ul>
<b>2.7 Communiquer avec les opératrices ou les opérateurs des étapes de production précédentes ou suivant la finition-reliure.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Clarté de la communication;</li><li>▪ Explications appropriées des autres étapes de production et mises en garde, s'il y a lieu;</li></ul>
<b>2.8 Gérer les situations d'urgence ou les imprévus au sein de l'équipe.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Bon jugement;</li><li>▪ Justesse des décisions.</li></ul>

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure**

**Code CNP 9473**

**Compétence 3 : Être capable d'effectuer la mise en train, le tirage et l'entretien d'un équipement de finition-reliure**

*Contexte de réalisation*

- Travail effectué sur un équipement de finition-reliure;
- À partir des procédures de travail établies dans l'entreprise;
- À l'aide des manuels d'opération et d'entretien du fabricant, au besoin;
- En fonction des spécifications détaillées dans le devis de production.

*Éléments de compétence*

*Critères de performance*

**Être en mesure de :**

**3.1 Effectuer la mise en train de l'équipement.**

- Précision des ajustements synchronisés des éléments principaux de l'équipement;
- Rapidité d'exécution en conformité avec l'estimation;
- Minimisation du gaspillage, des rejets et des pertes;
- Conformité avec les normes du fabricant;
- Conformité avec les spécifications du devis technique;
- Débrouillardise et ingéniosité;
- Maîtrise du système informatique de l'équipement, s'il y a lieu.

**3.2 Installer le ou les équipements périphériques optionnels.**

- Exactitude des ajustements en fonction du rythme de la production;
- Conformité avec les normes des fabricants;
- Conformité avec les spécifications du devis technique.

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure****Code CNP 9473****Compétence 3: Être capable d'effectuer la mise en train, le tirage et l'entretien d'un équipement de finition-reliure**

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<b>3.3 Valider la quantité produite ainsi que la qualité et gérer les surplus.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Exactitude de la collecte de données;</li><li>▪ Respect des spécifications du devis technique.</li></ul>
<b>3.4 Assurer une bonne utilisation et l'entretien des différentes parties de l'équipement et des périphériques.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Conformité de l'utilisation et de l'entretien des équipements en fonction des normes de l'entreprise et du fabricant;</li><li>▪ Respect des principes de base des ajustages mécaniques, de la pneumatique, de l'électricité, de l'électronique, de l'informatique et des logiciels, s'il y a lieu;</li><li>▪ Productivité;</li><li>▪ Minimisation du gaspillage.</li></ul>
<b>3.5 Sélectionner, utiliser et entretenir les outils d'ajustements nécessaires à la production.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Justesse de la sélection des outils</li><li>• Utilisation adéquate des outils.</li></ul>
<b>3.6 Effectuer l'entretien préventif et le nettoyage des équipements et du matériel périphérique incluant la lubrification.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Maintien des équipements dans une condition optimale.</li></ul>
<b>3.7 Effectuer des réparations mineures sur l'équipement et les périphériques.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Choix et remplacement approprié des pièces usées ou défectueuses.</li></ul>

<b>MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure</b>		<b>Code CNP 9473</b>
<b>Compétence 3.1 : Être capable d'effectuer la mise en train, le tirage et l'entretien d'une machine à thermoreliure et de ses périphériques</b>		
<i>Contexte de réalisation</i>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Travail effectué sur un équipement de finition (machine à thermoreliure et périphériques);</li> <li>▪ À partir des procédures de travail établies dans l'entreprise;</li> <li>▪ À l'aide des manuels d'opération et d'entretien du fabricant, au besoin;</li> <li>▪ En fonction des spécifications détaillées dans le devis de production</li> </ul>		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
<p><b>Être en mesure de :</b></p> <p><b>3.1.1 Conduire l'équipement de thermoreliure :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Effectuer les ajustements et les correctifs en cours de production en fonction des variables des intrants;</li> <li>▪ Communiquer à la direction toute situation de non-conformité en ce qui a trait au fonctionnement de l'équipement et à la qualité des intrants.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rigueur de la vérification de l'efficacité de fonctionnement de l'équipement et des périphériques;</li> <li>▪ Conformité des paramètres de fonctionnement de l'équipement en fonction des spécificités du devis technique;</li> <li>▪ Exactitude dans la détermination des non-conformités des intrants, de l'équipement et des périphériques;</li> <li>▪ Utilisation adéquate des techniques de conduite des équipements et des périphériques;</li> <li>▪ Précision des ajustements et des correctifs des différents éléments de l'équipement en cours de tirage, de façon manuelle ou à l'aide du système informatique, s'il y a lieu;</li> <li>▪ Pertinence des solutions apportées aux problèmes en cours de tirage;</li> <li>▪ Minimisation du gaspillage;</li> <li>▪ Conformité en fonction des limites de l'équipement et des périphériques sans excès de force inutile.</li> </ul>	

<b>MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure</b>		<b>Code CNP 9473</b>
<b>Compétence 3.2 : Être capable d'effectuer la mise en train, le tirage et l'entretien d'une encarteuse-piqueuse et de ses périphériques</b>		
<i>Contexte de réalisation</i>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Travail effectué sur un équipement de finition (encarteuse-piqueuse et périphériques);</li> <li>▪ À partir des procédures de travail établies dans l'entreprise;</li> <li>▪ À l'aide des manuels d'opération et d'entretien du fabricant, au besoin;</li> <li>▪ En fonction des spécifications détaillées dans le devis de production.</li> </ul>		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
<p><b>Être en mesure de :</b></p> <p><b>3.2.1 Conduire l'équipement d'encartage-piquage :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Effectuer les ajustements et les correctifs en cours de production en fonction des variables des intrants;</li> <li>▪ Communiquer à la direction toute situation de non-conformité en ce qui a trait au fonctionnement de l'équipement et à la qualité des intrants.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rigueur de la vérification de l'efficacité de fonctionnement de l'équipement et des périphériques;</li> <li>▪ Conformité des paramètres de fonctionnement de l'équipement en fonction des spécificités du devis technique;</li> <li>▪ Exactitude dans la détermination des non-conformités des intrants, de l'équipement et des périphériques;</li> <li>▪ Utilisation adéquate des techniques de conduite des équipements et des périphériques;</li> <li>▪ Précision des ajustements et des correctifs des différents éléments de l'équipement en cours de tirage, de façon manuelle ou à l'aide du système informatique, s'il y a lieu;</li> <li>▪ Pertinence des solutions apportées aux problèmes en cours de tirage;</li> <li>▪ Minimisation du gaspillage;</li> <li>▪ Conformité en fonction des limites de l'équipement et des périphériques sans excès de force inutile.</li> </ul>	

<b>MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure</b>		<b>Code CNP 9473</b>
<b>Compétence 3.3 : Être capable d'effectuer la mise en train, le tirage et l'entretien d'un massicot et de ses périphériques</b>		
<i>Contexte de réalisation</i>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Travail effectué sur un équipement de finition (massicot et périphériques);</li> <li>▪ À partir des procédures de travail établies dans l'entreprise;</li> <li>▪ À l'aide des manuels d'opération et d'entretien du fabricant, au besoin;</li> <li>▪ En fonction des spécifications détaillées dans le devis de production.</li> </ul>		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
<b>Être en mesure de :</b>  <b>3.3.1 Enregistrer les paramètres ou la programmation au système informatique de l'équipement, s'il y a lieu.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Exactitude de la programmation ou de l'entrée des données.</li> </ul>	

**Compétence 3.3 : Être capable d'effectuer la mise en train, le tirage et l'entretien d'un massicot et de ses périphériques**

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<b>3.3.2 Faire fonctionner le massicot :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Effectuer les ajustements et les correctifs en fonction des variables des intrants;</li><li>▪ Communiquer à la direction toute situation de non-conformité en ce qui a trait au fonctionnement de l'équipement et à la qualité des intrants.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Rigueur de la vérification de l'efficacité de fonctionnement de l'équipement et des périphériques;</li><li>▪ Conformité des paramètres de fonctionnement de l'équipement en fonction des spécificités du devis technique;</li><li>▪ Exactitude dans la détermination des non-conformités des intrants, de l'équipement et des périphériques;</li><li>▪ Utilisation adéquate des techniques de conduite des équipements et des périphériques;</li><li>▪ Précision des ajustements et des correctifs des différents éléments de l'équipement en cours de tirage, de façon manuelle ou à l'aide du système informatique, s'il y a lieu;</li><li>▪ Pertinence des solutions apportées aux problèmes en cours de tirage;</li><li>▪ Minimisation du gaspillage;</li><li>▪ Conformité en fonction des limites de l'équipement et des périphériques sans excès de force inutile.</li></ul>
<b>3.3.3 Effectuer le changement des lames conformément aux normes de l'entreprise :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Détruire les lames usées de façon sécuritaire.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Adéquation de détermination du niveau d'usure d'une lame;</li><li>▪ Conformité avec les normes de l'entreprise et du fabricant;</li><li>▪ Destruction des lames usées de façon sécuritaire.</li></ul>

<b>MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure</b>		<b>Code CNP 9473</b>
<b>Compétence 3.4 : Être capable d'effectuer la mise en train, le tirage et l'entretien d'une plieuse et de ses périphériques</b>		
<i>Contexte de réalisation</i>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Travail effectué sur un équipement de finition (plieuse et périphériques);</li> <li>▪ À partir des procédures de travail établies dans l'entreprise;</li> <li>▪ À l'aide des manuels d'opération et d'entretien du fabricant, au besoin;</li> <li>▪ En fonction des spécifications détaillées dans le devis de production.</li> </ul>		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
<p><b>Être en mesure de :</b></p> <p><b>3.4.1 Conduire l'équipement de pliage :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Effectuer les ajustements et les correctifs en cours de production en fonction des variables des intrants;</li> <li>▪ Communiquer à la direction toute situation de non-conformité en ce qui a trait au fonctionnement de l'équipement et à la qualité des intrants.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rigueur de la vérification de l'efficacité de fonctionnement de l'équipement et des périphériques;</li> <li>▪ Conformité des paramètres de fonctionnement de l'équipement en fonction des spécificités du devis technique;</li> <li>▪ Exactitude dans la détermination des non-conformités des intrants, de l'équipement et des périphériques;</li> <li>▪ Utilisation adéquate des techniques de conduite des équipements et des périphériques;</li> <li>▪ Précision des ajustements et des correctifs des différents éléments de l'équipement en cours de tirage, de façon manuelle ou à l'aide du système informatique, s'il y a lieu;</li> <li>▪ Pertinence des solutions apportées aux problèmes en cours de tirage;</li> <li>▪ Minimisation du gaspillage.</li> </ul>	

<b>MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure</b>		<b>Code CNP 9473</b>
<b>Compétence 3.4 : Être capable d'effectuer la mise en train, le tirage et l'entretien d'une plieuse et de ses périphériques</b>		
<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>	
<b>3.4.2 Comprendre les principes de base des ajustages mécaniques, de la pneumatique, de l'électricité, de l'électronique, de l'informatique et des logiciels, s'il y a lieu.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Adéquation du bon fonctionnement des équipements;</li> <li>▪ Productivité;</li> <li>▪ Minimisation du gaspillage.</li> </ul>	

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure**

**Code CNP 9473**

**Compétence 4 : Être capable d'assurer le niveau de qualité**

*Contexte de réalisation*

- Selon les procédures de travail établies dans l'entreprise;
- Selon les règles de qualité préétablies et reconnues dans l'industrie;
- Selon les spécifications du service des ventes et des clients.

*Éléments de compétence*

*Critères de performance*

**Être en mesure de :**

**4.1 Contrôler la qualité des produits.**

- Justesse de l'interprétation des normes de qualité et des tolérances acceptables.

**4.2 Repérer les problèmes liés aux matières premières et aux consommables et y remédier.**

- Vérification méthodique des matières premières;
- Adéquation des corrections apportées.

**4.3 Remédier aux situations problématiques qui peuvent survenir en cours de production :**

- Les reconnaître;
- Les analyser;
- Les corriger.

- Justesse des diagnostics
- Analyse méthodique de la situation problématique;
- Pertinence des solutions proposées.

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure****Code CNP 9473****Compétence 4 : Être capable d'assurer le niveau de qualité**

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<b>4.4. Assurer la qualité du travail en conformité avec les attentes des clients:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Appliquer les normes relatives à la qualité du travail comme il est exigé par le service des ventes et le client;</li><li>▪ Prévoir la qualité du travail en fonction de différents paramètres et agir en conséquence.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Respect des normes et des paramètres de qualité;</li><li>▪ Recherche méthodique des causes des problèmes de qualité éprouvés;</li><li>▪ Pertinence des mesures correctives apportées.</li></ul>
<b>4.5. Gérer le système qualité :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Colliger les données nécessaires au contrôle de qualité (copies horodatées);</li><li>▪ Archiver les données techniques relatives à la production et au résultat atteint;</li><li>▪ Utiliser les méthodes et outils d'évaluation de la qualité propres aux opérations en cours.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse des données colligées;</li><li>▪ Vérification méthodique et justesse de la collecte de données techniques;</li><li>▪ Justesse d'enregistrement selon le système ISO ou autre;</li><li>▪ Utilisation appropriée des techniques de vérification en cours de production.</li></ul>
<b>4.6 Assurer l'application du système qualité :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Enregistrer les données selon le processus en place;</li><li>▪ Communiquer à la direction toute modification dérogeant de la méthode prévue.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse de l'interprétation du système qualité en relation avec chaque commande;</li><li>▪ Respect des modalités du devis technique et des méthodes établies dans l'entreprise;</li><li>▪ Transmission systématique des modifications.</li></ul>
<b>4.7 Contrôler la qualité des échantillons-client selon les modalités décrites dans le devis technique.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse de la vérification;</li><li>▪ Respect des modalités du devis technique et des méthodes établies dans l'entreprise.</li></ul>

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure**

**Code CNP 9473**

**Compétence 5 : Être capable d'intégrer et de respecter dans les activités de travail les règles de santé et de sécurité au travail, et de protection de l'environnement**

*Contexte de réalisation*

- Selon les procédures de travail établies dans l'entreprise;
- Selon les règles de santé et de sécurité en vigueur dans l'entreprise et les normes de la CSST;
- En conformité avec l'utilisation sécuritaire des équipements de protection sur les appareils de finition-reliure;
- En conformité avec le port sécuritaire des équipements de protection individuels;
- Selon les manuels d'opération et d'entretien du fabricant et ses mises en garde.

*Éléments de compétence*

*Critères de performance*

**Être en mesure de :**

**5.1 Maintenir l'aire de travail propre en tout temps.**

- Rangement méthodique des pièces, accessoires, outils de travail, matériel périphérique et matières premières non utilisés;
- Respect du système en place dans l'entreprise tel que 5-S ou autre.

**5.2 Voir au respect des droits et obligations en matière de santé et de sécurité au travail.**

- Justesse de l'évaluation des risques liés à la santé et à la sécurité au travail;
- Travail exécuté de façon sécuritaire.

**5.3 Utiliser de façon sécuritaire les équipements de finition-reliure et les matières dangereuses.**

- Respect des règles de santé et de sécurité de l'entreprise;
- Respect des normes de santé et de sécurité propres à l'équipement;
- Respect des normes de santé et de sécurité propres à l'utilisation, à la manutention et à la manipulation des matières dangereuses.

**MÉTIER : Opératrice ou opérateur d'équipements de finition-reliure****Code CNP 9473****Compétence 5 : Être capable d'intégrer et de respecter dans les activités de travail les règles de santé et de sécurité au travail, et de protection de l'environnement**

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<b>5.4 Interpréter les renseignements sur les étiquettes des produits chimiques utilisés en finition-reliure de même que ceux fournis sur les fiches signalétiques selon le SIMDUT.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse de l'interprétation des fiches signalétiques des produits utilisés.</li></ul>
<b>5.5 Employer des méthodes écologiques lors de l'utilisation et de la récupération des solvants, des agents de nettoyage et des autres produits utilisés pour le nettoyage des équipements de finition-reliure et des équipements périphériques.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Respect des lois environnementales;</li><li>▪ Respect des normes de l'entreprise.</li></ul>
<b>5.6 Utiliser les équipements de protection individuelle.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Conformité du port d'équipement de protection individuelle;</li><li>▪ Respect des normes de sécurité.</li></ul>
<b>5.7 Appliquer les moyens à prendre en cas d'urgence, selon la politique en vigueur.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse de la connaissance et de l'évaluation des mesures à prendre en cas d'urgence;</li><li>▪ Respect des politiques en vigueur.</li></ul>
<b>5.8 Reconnaître les situations qui présentent un risque pour la santé et la sécurité des personnes et intervenir.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Justesse dans la détermination des sources de danger;</li><li>▪ Pertinence des correctifs suggérés.</li></ul>
<b>5.9 S'assurer que les membres de l'équipe respectent les normes de sécurité.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Respect des normes de l'entreprise;</li><li>▪ Justesse de l'évaluation du degré de sécurité des équipements utilisés.</li></ul>