

The background of the cover is a collage of industrial images. At the top, there's a faded image of a large industrial structure. Below it, a welder in a protective suit and mask is working. To the right, a worker in safety glasses is focused on a task. Below that, a close-up of a yellow industrial component is shown. At the bottom, there's a faded image of a vehicle's interior or a similar industrial structure.

SOMMAIRE DU DIAGNOSTIC SECTORIEL
de la fabrication métallique
industrielle au Québec
2014-2016

ÉDITEUR

PERFORM, le Comité sectoriel de la main-d'œuvre
dans la fabrication métallique industrielle

Élaboration et réalisation

Raymond Langevin, chargé de projet et analyste du marché du travail, PERFORM
Chantal Leblanc, chercheure, SYNTHÈSE PLUS RL & CL

Coordination

Raymond Langevin, chargé de projet et analyste du marché du travail, PERFORM

Design graphique et mise en page

facteur G communication | www.facteurg.com

Remerciements

PERFORM remercie de leur précieuse collaboration les entreprises
et les organismes qui ont contribué à la réalisation de ce diagnostic.

5245, boul. Cousineau, bureau 3300 (Québec) J3Y 6J8

Téléphone : 450 812-0300 | Télécopieur : 450 443-9496 | info@comiteperform.ca | www.comiteperform.ca

Cette publication a été réalisée grâce à l'aide financière
de la Commission des partenaires du marché du travail.

**Commission
des partenaires
du marché du travail**

Québec 

ISBN 978-2-922946-15-4

Dépôt légal – Bibliothèque et Archives nationales du Québec, 2014

Dépôt légal – Bibliothèque et Archives Canada, 2014

Table des matières

LA FABRICATION MÉTALLIQUE INDUSTRIELLE
AU QUÉBEC

08

LE PORTRAIT DE LA MAIN-D'OEUVRE
DE LA FABRICATION MÉTALLIQUE INDUSTRIELLE

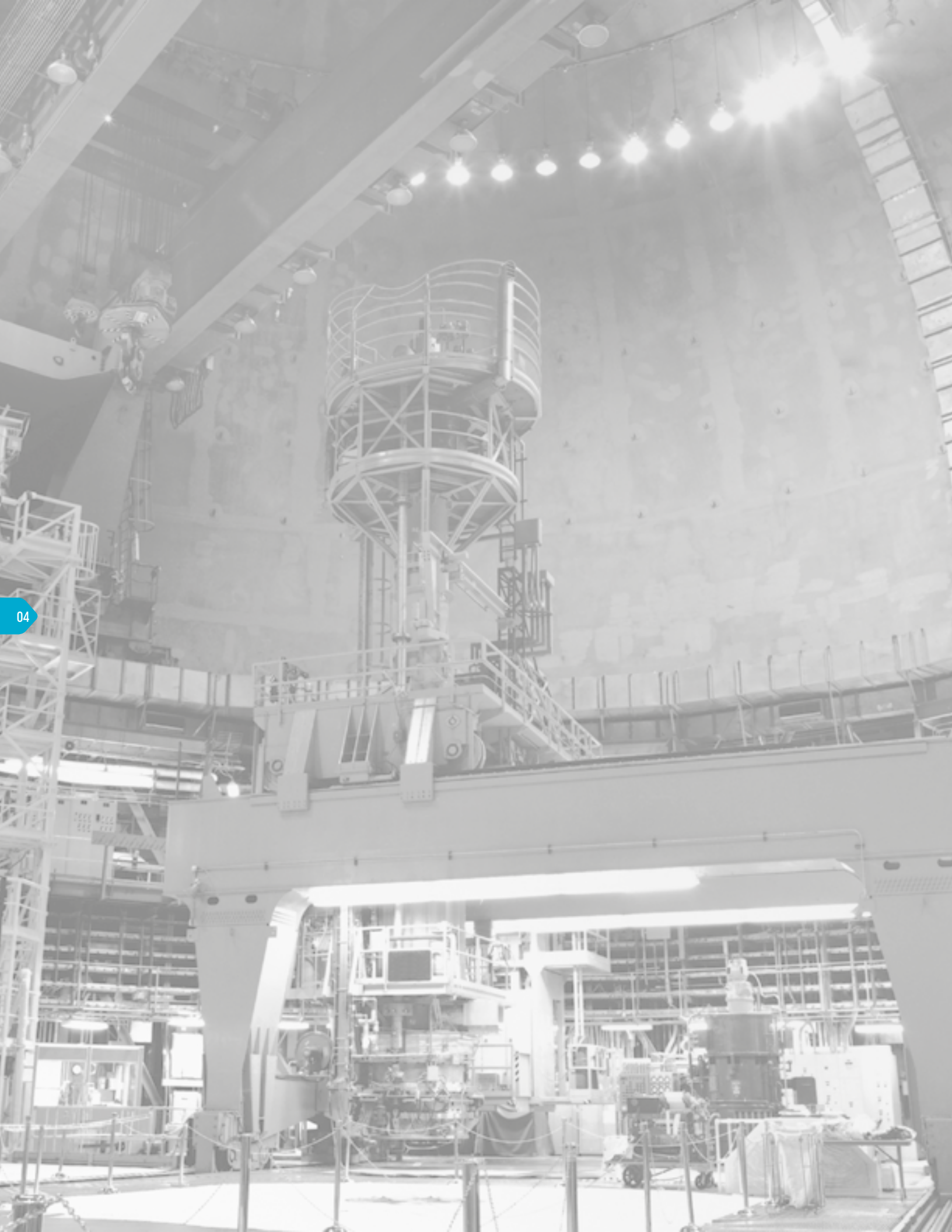
18

LES DÉFIS À RELEVER PAR LES ENTREPRISES
DE LA FABRICATION MÉTALLIQUE INDUSTRIELLE

28

LES ATTENTES DES ENTREPRISES
À L'ENDROIT DU COMITÉ PERFORM

34



AVANT-PROPOS

Soutenus par la Commission des partenaires du marché du travail, les comités sectoriels de main-d'œuvre ont pour principaux mandats :

- de définir les besoins de main-d'œuvre propre à leur secteur (recrutement) ;
- de proposer des mesures pour stabiliser l'emploi et réduire le chômage (rétention) ;
- de développer la formation continue et la qualification (formation).

Afin de mieux répondre aux besoins de l'industrie et de proposer des actions concrètes, PERFORM se doit de disposer d'un diagnostic actualisé sur la situation de l'industrie québécoise de la fabrication de produits métalliques, de machines et de matériel de transport, tant au niveau de la main-d'œuvre que des grands enjeux auxquels devront faire face les entreprises manufacturières dans les prochaines années.

Ce diagnostic est le résultat d'une étroite collaboration avec de nombreuses personnes, et ce, aux différentes étapes du processus. Quelles soient petites, moyennes ou grandes, nombreuses ont été les entreprises ayant participé à notre enquête sur les perspectives de recrutement et les besoins de formation. Pensons également aux divers partenaires institutionnels qui ont contribué à leur manière par la diffusion de statistiques.

Nous savons que derrière chacune des réponses obtenues, une réflexion et une recherche parfois fastidieuse ont été nécessaires.



INTRODUCTION

Le Comité sectoriel de la main-d'œuvre dans la fabrication métallique industrielle (autrefois connu sous le sigle CSMOFMI mais maintenant sous le nom de PERFORM) existe depuis 1993. Le comité est un organisme paritaire à but non lucratif dont le Conseil d'administration est composé uniquement de représentants de l'industrie (patronal et syndical). La Commission des partenaires du marché du travail (CPMT) contribue au financement du comité. La mission du comité consiste à favoriser et consolider la concertation entre les différents acteurs de l'industrie de la fabrication métallique en vue d'un objectif commun : la formation et le développement de la main-d'œuvre.

À ses débuts, PERFORM représentait uniquement l'industrie de la tôle forte et de la charpente métallique. Par la suite, il étend progressivement son champ d'action à toutes les industries de la seconde transformation du métal, soit les secteurs de la fabrication des produits métalliques, de la fabrication de machines et de la fabrication de matériel de transport. PERFORM regroupe donc des industries aux activités très diversifiées. De plus, soulignons que ces industries sont composées pour l'essentiel de PME, soit des entreprises où il est traditionnellement peu aisé de réaliser la concertation.

Le diagnostic sectoriel

Le dernier bilan sectoriel réalisé par PERFORM remonte déjà à près de six ans. Depuis ce temps, comme de nombreux autres secteurs d'activité économique, le secteur de la fabrication métallique industrielle a connu plusieurs périodes de turbulences. Le présent diagnostic vise trois grands objectifs :

- dresser le portrait de la situation dans le secteur de la fabrication métallique industrielle, plus particulièrement celui des principaux sous-secteurs et de la main-d'œuvre qui le compose, en se référant aux principales données historiques pour mieux comprendre l'évolution de ce secteur au cours de la dernière décennie ;
- cerner les tendances d'évolution et les défis à relever ;
- dégager une vision stratégique et des pistes d'action pour assurer la pérennité du secteur.

La méthodologie

Pour réaliser le diagnostic sectoriel, nous avons utilisé les sources d'information suivantes :

- données de l'Enquête nationale auprès des ménages de 2011 et du Recensement 2006 de Statistique Canada ;
- données secondaires de Statistique Canada (Banque de données du registre des entreprises, Enquête sur la population active, Enquête mensuelle sur l'emploi, la rémunération et les heures de travail, Produit intérieur brut, Enquête annuelle des manufactures, etc.) ;
- données de l'Institut de la statistique du Québec (investissements), d'Industrie Canada (valeur des exportations et des importations, balance commerciale), du Centre de recherche industrielle du Québec (CRIQ), etc. ;
- résultats de l'enquête sur les perspectives de recrutement et les besoins de formation auprès de 935 entreprises appartenant aux différents sous-secteurs de la fabrication métallique industrielle.





LA FABRICATION MÉTALLIQUE INDUSTRIELLE AU QUÉBEC

Le diagnostic sectoriel

La fabrication métallique industrielle (présentée tout au long du document sous l'acronyme FMI) se compose de trois grands sous-secteurs d'activité, soit la fabrication de produits métalliques (SCIAN 332), la fabrication de machines (SCIAN 333) et la fabrication de matériel de transport (SCIAN 336) dont nous excluons la fabrication de produits aérospatiaux et leurs pièces.

En décembre 2012, on y dénombrait un total de 3 311 établissements, soit 13 % de moins qu'en décembre 2005, dernière année compilée lors du précédent diagnostic sectoriel. Le sous-secteur de la fabrication de produits métalliques, avec ses 1 893 établissements représentait plus de la moitié (57,2 %) des établissements de la fabrication métallique industrielle. Le sous-secteur de la fabrication de machines comptait pour sa part 1 040 établissements et représentait 31,4 % de l'ensemble ses établissements de la FMI.

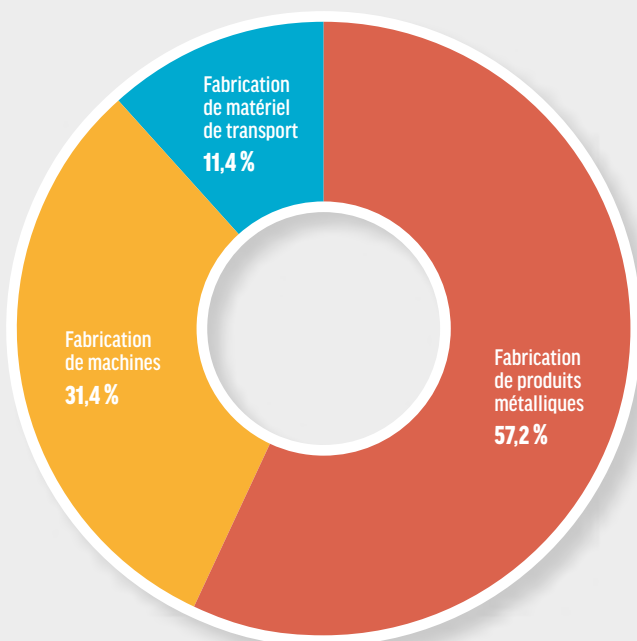
Le sous-secteur de la fabrication de matériel de transport avait 378 établissements et détenait 11,4 % des établissements de la FMI.

Il s'agit surtout d'établissements de petite taille puisque 87 % d'entre eux comptent moins de 50 employés, dont 50 % en ont moins de dix. À l'autre extrémité, il y a à peine 0,4 % des établissements qui en ont 500 et plus.

En ce qui concerne la répartition régionale, deux régions administratives ressortent du lot, soit la Montérégie, avec 21,5 % de l'ensemble des établissements du secteur au Québec, et Montréal, avec environ 21,2 %. La région de la Chaudière-Appalaches se classe au troisième rang avec un peu plus de 9 % de l'ensemble des établissements. Les régions du Centre-du-Québec et de la Capitale-Nationale suivent avec environ 7 %.

GRAPHIQUE 1

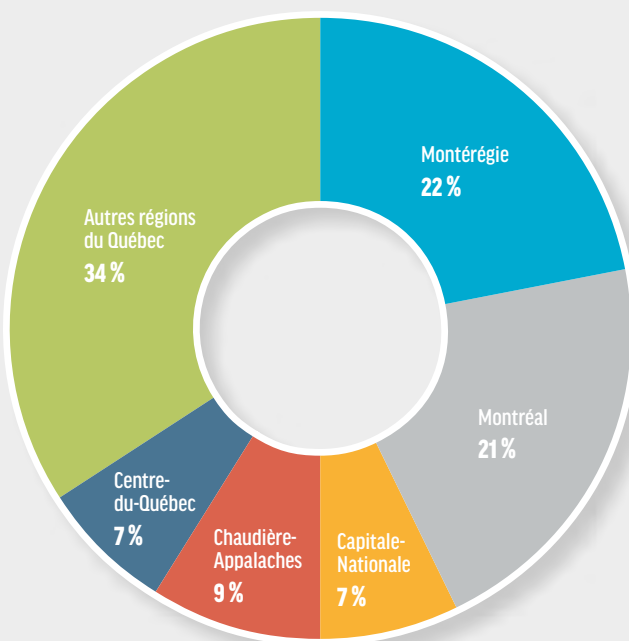
La répartition des établissements selon les sous-secteurs de la FMI



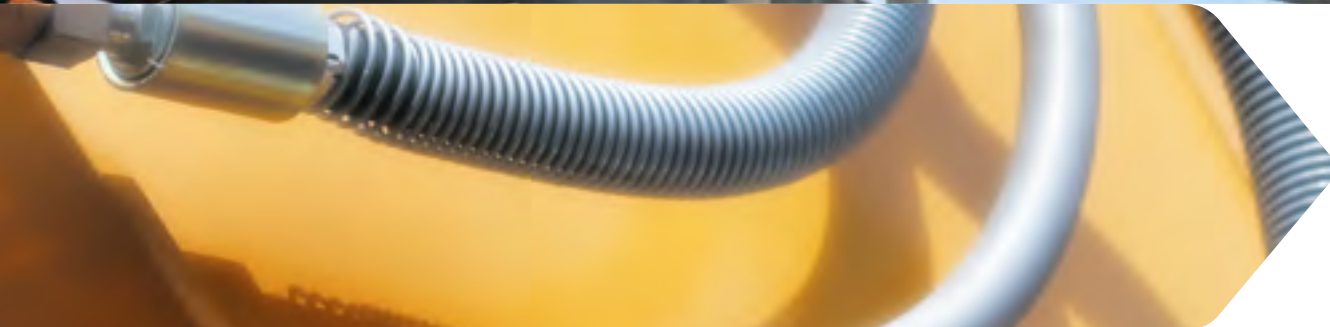
Source : STATISTIQUE CANADA, Enquête nationale auprès des ménages, reproduit et diffusé « tel quel » avec la permission de Statistique Canada, 2011.

GRAPHIQUE 2

La répartition des établissements selon les régions administratives



Source : STATISTIQUE CANADA, Enquête nationale auprès des ménages, 2011.



Le sous-secteur de la fabrication de produits métalliques

Neuf groupes industriels y sont associés dont les plus importants sont la fabrication de produits d'architecture et d'éléments de charpentes métalliques (SCIAN 3323), les ateliers d'usinage (SCIAN 3327) et la fabrication des autres produits métalliques (SCIAN 3329). La région de Montréal était celle qui comptait le plus d'établissements (433; 23 %), suivies de la Montérégie (399; 21 %) et de la Chaudière-Appalaches (167; 8,8 %).

Le sous-secteur de la fabrication de machines

Sept groupes industriels y sont associés dont les plus importants sont la fabrication d'autres machines d'usage général (SCIAN 3339), la fabrication de machines industrielles (SCIAN 3332) et la fabrication de machines-outils pour le travail du métal (SCIAN 3335). La région de la Montérégie était celle qui comptait le plus d'établissements (229; 23 %), suivies de Montréal (211; 20 %) et de la Chaudière-Appalaches (98; 9,4 %).

Le sous-secteur de la fabrication de matériel de transport

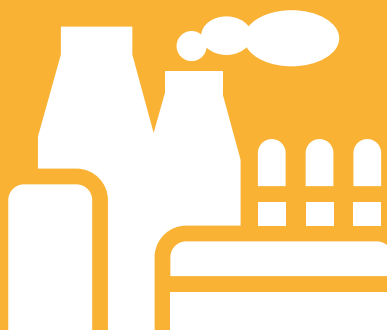
Six groupes industriels y sont associés dont les plus importants sont la fabrication de carrosseries et de remorques de véhicules automobiles (SCIAN 3362) et la fabrication de pièces pour véhicules automobiles (SCIAN 3363). La région de la Montérégie était celle qui comptait le plus d'établissements (84; 22 %), suivies de Montréal (57; 15 %) et de la Chaudière-Appalaches (37; 9,8 %).

Les principaux employeurs

Voici quelques-uns des principaux employeurs de la FMI :

Bombardier Produits Récréatifs
Prévost Div. de Groupe Volvo Canada inc.
General Dynamics Produits de Défense et Systèmes Tactiques-Canada inc.
Premier Tech Ltée.
Marmen inc.
Groupe Canam inc.
Nova Bus Div. de Groupe Volvo Canada inc.
Bombardier Transport Canada inc.
Paccar Ste-Thérèse Div. de Paccar du Canada Ltée.
Industries Spectra Premium inc.
Manac inc.
Infasco Div. d'ifastgroupe 2004 L.P.

Alstom Énergie & Transport Canada inc.
Canimex inc.
Groupe Environnemental Labrie inc.
CBR Laser inc.
CMP Solutions Mécaniques Avancées Ltée.
Supermétal Structures inc.



La situation économique de la fabrication métallique industrielle

En 2013, le chiffre d'affaires manufacturier pour les trois sous-secteurs (en excluant la fabrication de produits aérospatiaux et leurs pièces) se chiffrait à 18,6 milliards \$ pour l'ensemble du Québec, soit un peu plus de 13,5 % de l'ensemble du chiffre d'affaires enregistré par tout le secteur de la fabrication. Par rapport à l'année précédente, il s'agit d'une baisse de 1,9 %. Pour la fabrication de produits métalliques, la valeur des livraisons s'est établie à 7,3 milliards \$, la fabrication de machines à 6,2 milliards \$ et la fabrication de matériel de transport à un peu moins de 5,1 milliards \$.

Comme l'illustre le graphique 3, les fabricants de matériel de transport ont connu une hausse continue du chiffre d'affaires depuis 2010 dont une hausse de 7 points de pourcentage au cours de la dernière année. Du côté de la fabrication de produits métalliques, la situation a été

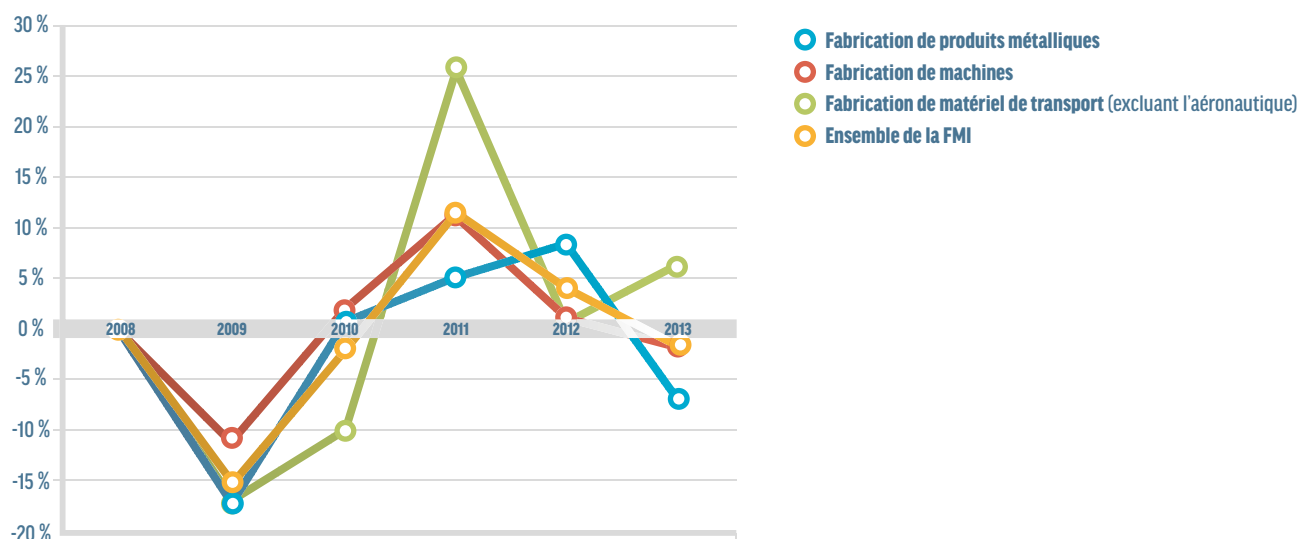
moins reluisante avec une baisse d'environ 8 points de pourcentage du chiffre d'affaires entre 2012 et 2013, comparativement à une diminution d'à peu près 1,2 point de pourcentage pour les fabricants de machines.

Cela dit, le taux de croissance annuel moyen observé pendant l'ensemble de la période a été négatif, se situant à -0,5 %. À titre de comparaison, le secteur manufacturier enregistrerait au cours de la même période un taux négatif de 1 %.

En comparaison, l'enquête menée en 2012 par PERFORM auprès des entreprises de la FMI a révélé que 47 % d'entre elles anticipaient une hausse de leurs ventes en 2013-2014 contre 46 % qui prévoyaient que ces dernières demeureraient stables et 7 % qui anticipaient une baisse.

GRAPHIQUE 3

Évolution du chiffre d'affaires manufacturier de la fabrication métallique industrielle, ensemble de la FMI et sous-secteurs, Québec, 2008 à 2013



Source : STATISTIQUE CANADA,
Ventes pour les industries manufacturières,
Tableau CANSIM 304-0015, 13 février 2014.

La perception des entreprises quant aux problèmes vécus au cours de la période 2010 à 2012

Le graphique 4 met en perspective les autres éléments de problématique cités par les entreprises, selon leur ordre d'importance.

Nombreuses sont les entreprises ayant mentionné lors de cette enquête que le ralentissement économique de 2009 et 2010 a constitué le principal élément de problématique vécu au cours de cette période.

On peut en déduire qu'elles ont travaillé extrêmement fort pour parvenir à augmenter leur chiffre d'affaires lors de ces deux années.

La difficulté de recrutement de main-d'œuvre spécialisée est arrivée au second rang des éléments de probléma-

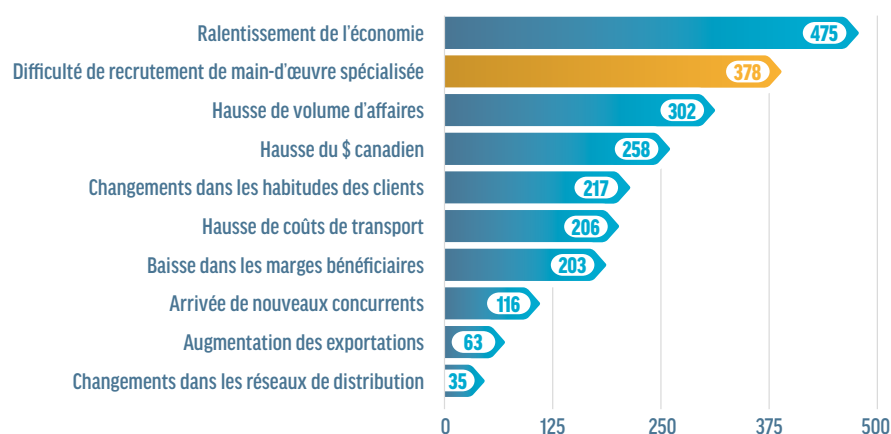
tique observés. Le faible nombre de personnes diplômées, conséquence directe de la baisse d'inscriptions dans de nombreux programmes scolaires desservant la FMI, n'est pas étranger à ce problème.

La hausse du volume d'affaires s'est classée au troisième rang des problèmes soulevés.

Enfin, les changements dans les habitudes des clients, la hausse du dollar canadien et des coûts de transport comptent parmi les principaux éléments de problématique des trois sous-secteurs.

GRAPHIQUE 4

Les principaux problèmes cités par les entreprises de la FMI lors de l'enquête sur les perspectives de recrutement et les besoins de formation, automne 2012



Source : PERFORM, Enquête sur le recrutement et les besoins de formation dans le secteur de la fabrication métallique industrielle, 2013.



Le commerce extérieur

Le fait le plus significatif à signaler en matière de commerce extérieur au cours de la période 2008 à 2013 est que la valeur des importations dépasse désormais la valeur des exportations; un déficit commercial de plus de 1 milliard \$ étant enregistré pour une troisième année consécutive. Le graphique 5 trace un portrait de cette période.

En ce qui concerne les tendances, on peut observer une évolution en deux temps. De 2008 à 2010, la valeur des exportations diminue d'environ 2,7 milliards \$ avant d'augmenter au cours des trois dernières années et finalement s'établir à plus de 9,3 milliards \$. Du côté de la valeur des importations, celle-ci suit la même évolution: diminution entre 2008 et 2010 et augmentation notable d'un peu moins de 2,3 milliards \$, portant la valeur des importations à plus de 10,4 milliards \$ en 2013.

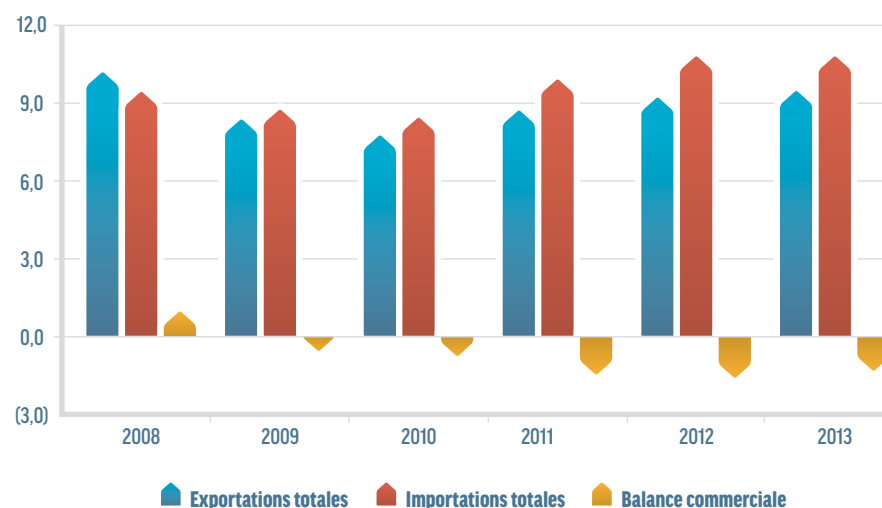
Le Québec exporte principalement ses produits vers les États-Unis. De fait, au cours de la période d'observation, en moyenne 70 % des exportations y sont destinées.

Quant aux importations, il ressort que la part provenant des États-Unis a diminué de 6 points de pourcentage, tandis que celle de la Chine a augmenté de 6,5 points, la première chutant de 40 à 34 % alors que la seconde croît de 6,5 % à 13 %.

Notons que la Chine a fait de prodigieux gains dans plusieurs groupes industriels, accaparant 53 % des importations de la fabrication d'articles de coutellerie et d'articles à main, 40 % de la fabrication de métaux ouvrés, 36 % de la fabrication d'articles de quincaillerie et 35 % de la fabrication de ressorts et de produits de fil métallique.

GRAPHIQUE 5

L'évolution des exportations, des importations et de la balance commerciale, ensemble de la FMI, Québec, 2008 à 2013 (en milliards \$)



Source : STATISTIQUE CANADA, Commerce par industrie du Canada, Importations, exportations, balance commerciale et livraisons manufacturières par industrie SCIAN [en ligne] [consulté en février 2014] www.strategis.ic.gc.ca.

Les dépenses en immobilisation de 2009 à 2013

Les dépenses consacrées aux immobilisations au sein des trois sous-secteurs (incluant la fabrication des produits aérospatiaux et leurs pièces) n'ont cessé de croître entre 2009 et 2013, passant de 470,9 millions \$ à plus de 800 millions \$.

La majeure partie des dépenses en immobilisations sont consacrées bon an mal an à l'achat de machines et équipement, accaparant entre 82 % et 90 % des sommes dépensées annuellement, alors que la balance des sommes va pour l'achat et la construction d'immeubles.

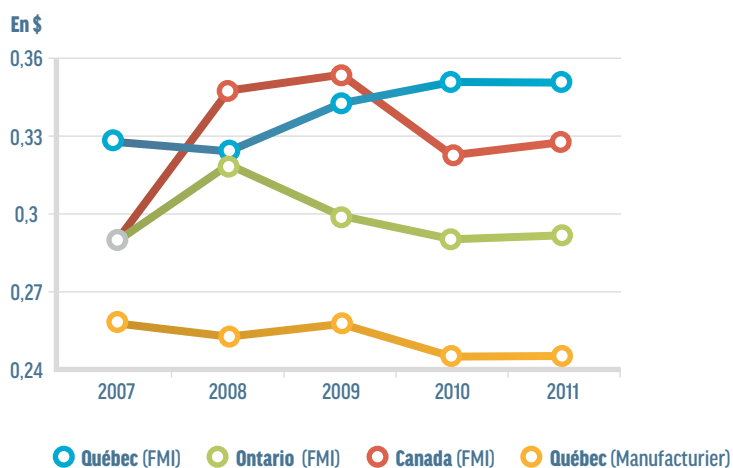
Les coûts unitaires de main-d'œuvre de 2007 à 2011

Les coûts unitaires de la main-d'œuvre permettent de mesurer la compétitivité d'une industrie. Ceux-ci s'obtiennent en divisant les salaires à la production par la valeur ajoutée manufacturière. En somme, cet indicateur permet de répondre à la question suivante : combien dépense-t-on en salaire pour chaque dollar de production nette.

Les coûts unitaires de la main-d'œuvre sont directement reliés à la productivité horaire et au salaire horaire moyen. Pour la période 2008-2011, on observe qu'au Québec le coût unitaire augmente d'année en année passant de 0,322 \$ à 0,347 \$ pendant qu'en Ontario celui-ci diminue de 0,317 \$ à 0,290 \$. L'industrie québécoise perd de la compétitivité par rapport à celle de l'Ontario.

GRAPHIQUE 6

Les coûts unitaires de main-d'œuvre, ensemble de la FMI et secteur manufacturier, Québec, Ontario et Canada, 2007 à 2011



Source : STATISTIQUE CANADA,
Statistiques principales pour les industries manufacturières,
Enquête annuelle 2004-2011, Tableau CANSIM 301-0006,
25 juin 2013.

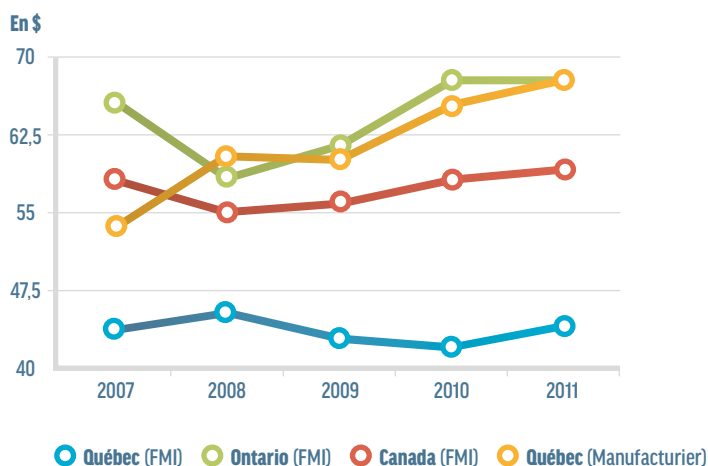
La productivité au travail de 2007 à 2011

La productivité est évaluée comme le rapport de la valeur ajoutée réelle aux heures travaillées.

On peut observer que la productivité horaire est largement supérieure du côté de l'ensemble du secteur manufacturier que du côté de la fabrication métallique industrielle, soit en moyenne près de 16,00 \$ de plus de l'heure. Les écarts se sont même accentués au cours des deux dernières années.

GRAPHIQUE 7

La productivité au travail, ensemble de la FMI et secteur manufacturier, Québec, Ontario et Canada, 2007 à 2011



Source : STATISTIQUE CANADA, Statistiques principales pour les industries manufacturières, Enquête annuelle 2004-2011, Tableau CANSIM 301-0006, 25 juin 2013 ; STATISTIQUE CANADA, Heures hebdomadaires moyennes des salariés rémunérés à l'heure (EERH), estimations non désaisonnalisées, pour une sélection d'industries, Tableau CANSIM 281-0032, 24 juillet 2013.

Lorsqu'on analyse la productivité horaire de la fabrication métallique industrielle au Québec, on observe que celle-ci a chuté pour la période 2008-2010; elle a connu un redressement en 2011. Par rapport à l'Ontario et le Canada, on observe que la productivité est nettement inférieure au Québec, soit approximativement 19,60 \$ de moins que l'Ontario (écart qui n'a cessé de croître depuis 2008) et 13,00 \$ de moins qu'au Canada. Nous émettons l'hypothèse que la très grande automatisation du processus de production de l'industrie de la fabrication de véhicules automobiles en Ontario contribue largement à cet écart.





LE PORTRAIT DE LA MAIN-D'ŒUVRE DE LA FABRICATION MÉTALLIQUE INDUSTRIELLE



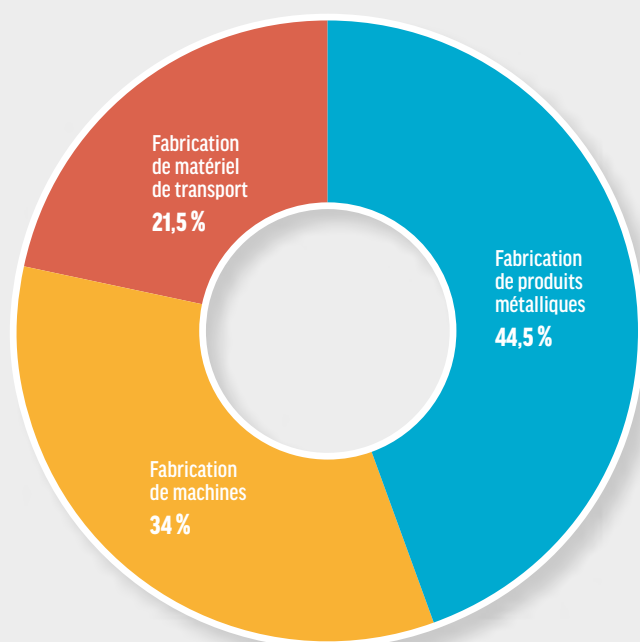
Selon les données de l'Enquête nationale auprès des ménages de 2011 (anciennement connu sous le vocable de recensement), les trois sous-secteurs comptaient plus de 90 400 travailleurs dont 85 570 personnes occupées à l'échelle du Québec. Les 90 400 travailleurs se répartissaient comme suit : 44,5 % dans le sous-secteur de la fabrication de produits métalliques, 34 % pour le sous-secteur de la fabrication de machines et 21,5 % pour celui de la fabrication de matériel de transport.

Il est intéressant de souligner ici que le sous-secteur de la fabrication de matériel de transport, bien que ne comptant que 11,4 % de l'ensemble des établissements de la FMI, en recueille plus du cinquième de la main-d'œuvre.

La main-d'œuvre se retrouve répartie majoritairement dans les régions administratives suivantes : Montérégie (22 %), Montréal (15,4 %), Chaudière-Appalaches (11,3 %) et Centre-du-Québec (8,3 %).

GRAPHIQUE 8

La répartition de la population active
selon les sous-secteurs de la FMI



Source : STATISTIQUE CANADA,
Enquête nationale auprès des ménages, 2011.

La répartition de la main-d'œuvre selon les niveaux de compétence

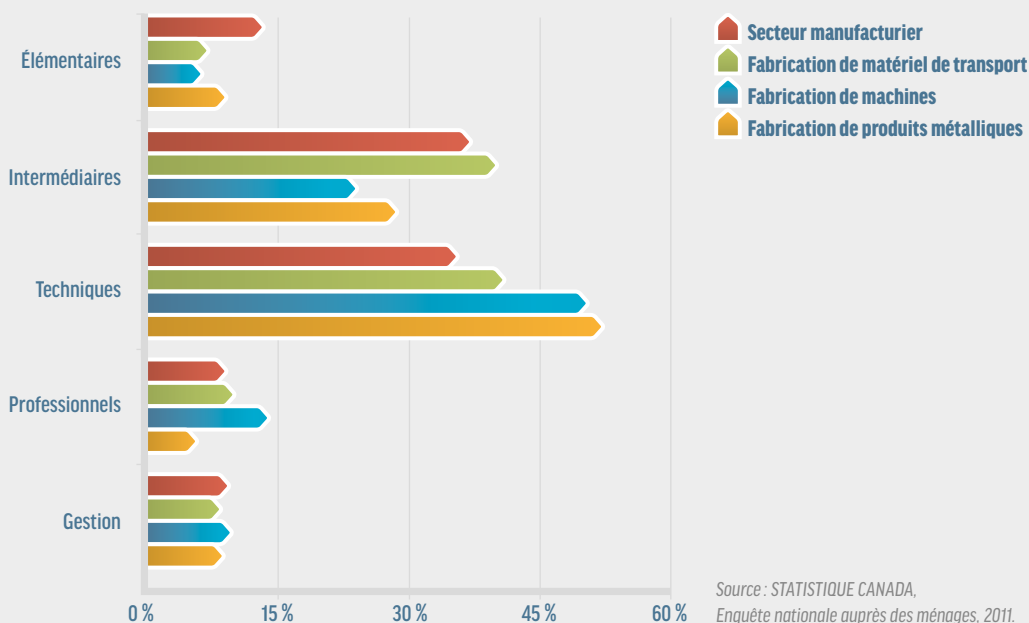
Ce sont les emplois de niveau de compétence *Techniques* qui prédominent dans les trois sous-secteurs de la FMI, avec des taux variant entre 40,4 % et 51 %. Les emplois de niveau de compétence *Intermédiaires* arrivent en second lieu. C'est dans le sous-secteur de la fabrication de matériel de transport qu'on y observe le plus haut pourcentage (38,9 %).

Le pourcentage des emplois de niveau de compétence *Gestion* est quasi similaire d'un sous-secteur à l'autre. Du côté des emplois de niveau de compétence *Professionnels*, c'est chez les fabricants de machines qu'on y retrouve le plus haut pourcentage (13,7 %). Enfin, en ce qui a trait aux emplois de niveaux de compétence *Élémentaires*, la plus haute proportion se retrouve chez les fabricants de produits métalliques (7,3 %).



GRAPHIQUE 9

Les niveaux de compétence, sous-secteurs de la FMI et secteur manufacturier



Source : STATISTIQUE CANADA,
Enquête nationale auprès des ménages, 2011.

La répartition de la main-d'œuvre selon le sexe

Il s'agit d'un univers majoritairement masculin, avec 82,7 % d'hommes contre 17,3 % de femmes. Cela constitue un léger recul en ce qui concerne la présence des femmes par rapport au recensement de 2006, puisque ces dernières représentaient alors 18,8 % de l'ensemble des effectifs de la FMI.

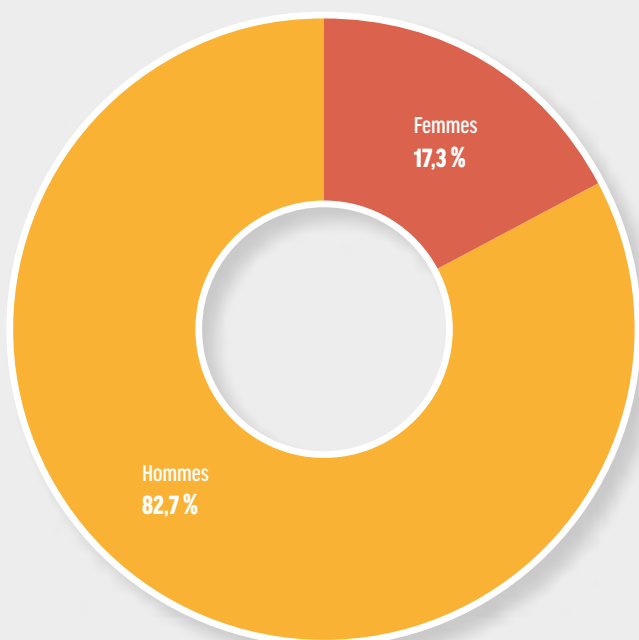
La répartition de la main-d'œuvre selon les groupes d'âge

Signe d'une main-d'œuvre vieillissante, le groupe d'âge le plus important en termes de pourcentage est celui des personnes âgées de 45 à 54 ans, composant 27,5 % de l'ensemble de la main-d'œuvre de la fabrication métallique industrielle. Le second groupe d'âge en importance est celui des personnes âgées de 35 à 44 ans, avec 23,8 % de l'ensemble. Le groupe d'âge des personnes de 15 ans à 24 ans ferme la marche, recueillant seulement 8,3 % de l'ensemble des effectifs.



GRAPHIQUE 10

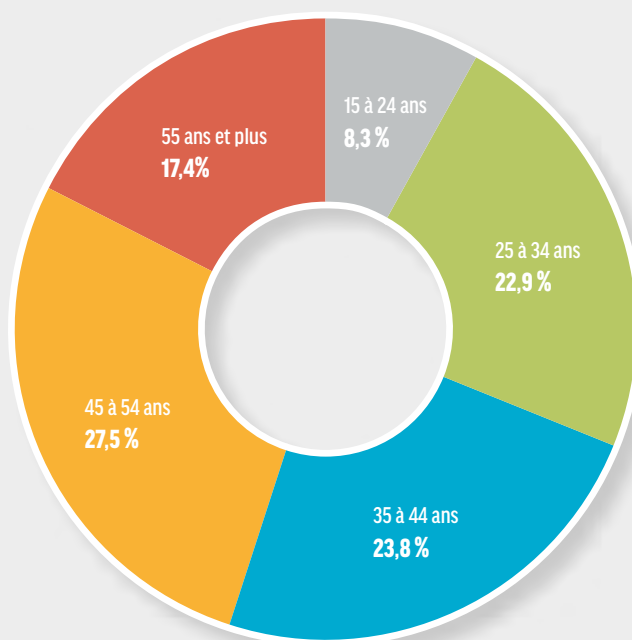
La répartition de la population active selon le sexe



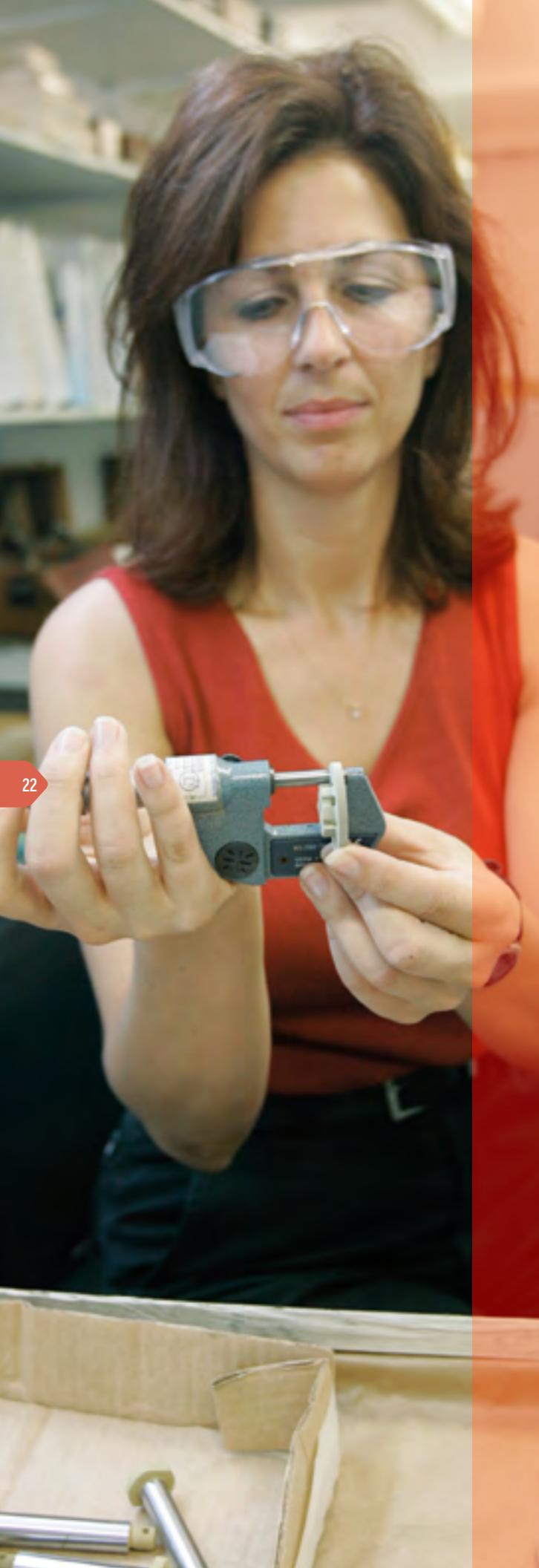
Source : STATISTIQUE CANADA, Enquête nationale auprès des ménages, 2011.

GRAPHIQUE 11

La répartition de la population active selon les groupes d'âge



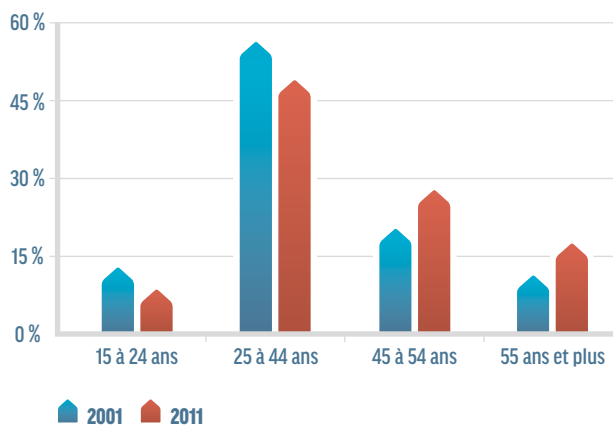
Source : STATISTIQUE CANADA, Enquête nationale auprès des ménages, 2011.



Le vieillissement de la main-d'œuvre s'accélère d'ailleurs à un rythme alarmant. La part des personnes âgées de 15 à 24 ans est passée de 13,3 % à 8,3 % au sein de la FMI alors que dans l'ensemble des industries la diminution n'est que de 0,5 %. La proportion de personnes âgées de 55 ans et plus est passée de 10,2 % à 17,4 %, soit une augmentation de plus de 7 points de pourcentage entre les recensements de 2001 et 2011, ce qui est comparable à ce qui se produit à l'échelle de l'ensemble des industries du Québec chez ce groupe d'âge.

GRAPHIQUE 12

La répartition de la population active selon les groupes d'âge œuvrant au sein de la FMI, 2001 et 2011



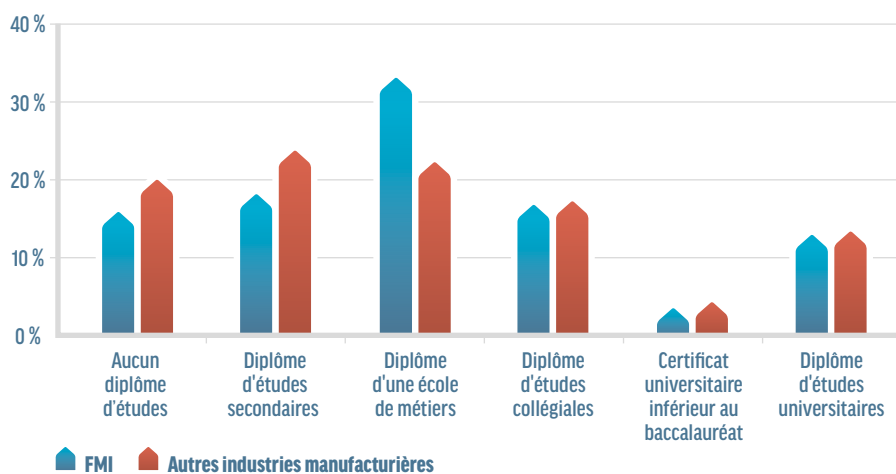
Source : STATISTIQUE CANADA, Enquête nationale auprès des ménages, 2011.

La répartition de la main-d'œuvre selon le niveau de scolarité

Le niveau de scolarité des personnes œuvrant au sein de la FMI diffère passablement des personnes travaillant au sein des autres industries manufacturières. En fait, le tiers des personnes y détiennent un diplôme de métiers, comparativement à 22 %. Du reste, bien que le pourcentage de personnes détenant un diplôme d'études secondaires et exerçant leur métier au sein des autres industries manufacturières est un peu plus élevé qu'au sein de la FMI (23 % contre 18 %), le pourcentage de personnes ne détenant aucun diplôme y est aussi beaucoup plus élevé (20 % contre 15 %). En ce qui concerne les autres niveaux de scolarité, cela se ressemble à quelques pourcentages près.

GRAPHIQUE 13

La répartition de la population active selon le niveau de scolarité, ensemble de la FMI et autres industries manufacturières



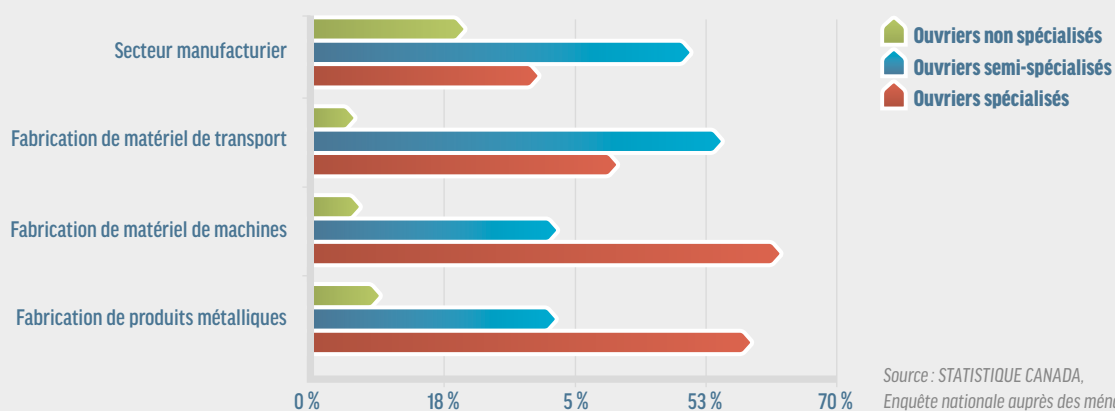
Source : STATISTIQUE CANADA, Enquête nationale auprès des ménages, 2011.

La FMI : un univers d'ouvriers spécialisés

Contrairement au reste du secteur manufacturier, où les emplois semi et non spécialisés dominent largement, la fabrication métallique industrielle est majoritairement composée de métiers spécialisés. En fait, la FMI compte près de deux fois plus d'ouvriers spécialisés que les autres industries manufacturières, soit 55,4 % comparativement à 29,2 %.

GRAPHIQUE 14

Les niveaux de spécialisation de l'effectif ouvrier, ensemble de la FMI et secteur manufacturier



Source : STATISTIQUE CANADA, Enquête nationale auprès des ménages, 2011.



À l'intérieur de la FMI, on enregistre toutefois quelques différences notables entre les sous-secteurs. Ainsi, l'industrie de la fabrication de machines est celle qui détient le plus haut pourcentage d'ouvriers spécialisés (62,2 %), suivie de l'industrie de la fabrication de produits métalliques (58,1 %), alors que l'industrie de la fabrication de matériel de transport n'en compte que 40,5 %. À l'autre extrémité, c'est l'industrie de la fabrication de produits métalliques qui possède le plus haut pourcentage d'ouvriers non spécialisés, soit 9,9 %; ce qui est tout de même inférieur à la moyenne observée à l'échelle des autres industries manufacturières, en l'occurrence 20,4 %.

Les principales professions de la fabrication métallique industrielle

Sur les 500 professions que l'on retrouve dans la Classification nationale des professions, on en dénombre 209 dans la fabrication métallique industrielle et 80 % de la main-d'œuvre est concentrée dans 60 professions.

Voici une courte liste des dix principales professions de la FMI en termes de nombre absolu :

- Soudeurs (9 585 personnes);
- Machinistes (6 790 personnes);
- Directeurs de la fabrication (2 430 personnes);
- Assembleurs et vérificateurs de véhicules automobiles (2 315 personnes);
- Techniciens en dessin (1 830 personnes);
- Opérateurs de machines à travailler les métaux lourds et légers (1 780 personnes);
- Ingénieurs mécaniciens (1 770 personnes);
- Mécaniciens industriels (1 740 personnes);
- Peintres et opérateurs en traitement de surface (1 700 personnes);
- Manœuvres en métallurgie (1 445 personnes).





Les perspectives de recrutement selon les résultats de l'enquête PERFORM de 2012

Selon l'enquête du comité, les entreprises ayant répondu au questionnaire envisageaient l'embauche de plus de 4 370 travailleurs pour l'année 2013. Considérant que seulement 38,7 % des entreprises sollicitées ont répondu à l'enquête, on peut extrapoler que les entreprises non participantes auront aussi des postes à combler, ce qui fait que les besoins en main-d'œuvre des trois sous-secteurs se situeraient probablement à près de 6 000 postes.

L'embauche de plus de 1 450 soudeurs et assembleurs-soudeurs et de 170 assembleurs de charpentes métalliques est prévue. Près de 650 machinistes dont plus de 60 % œuvrant sur des machines-outils à commande numérique devraient être requis, ainsi que plus de 300 opérateurs de presses-plieuses, de poinçonneuses et de machines à découper au laser et autour de 200 peintres.

Environ 200 mécaniciens industriels et électromécaniciens et au-delà de 415 assembleurs en montage mécanique seront requis. Plus de 370 postes de techniciens en dessin et de techniciens en génie mécanique seront aussi à pourvoir.

Le développement des compétences selon les résultats de l'enquête PERFORM de 2012

Selon l'enquête du comité, la très grande majorité des entreprises (98 %) privilégient la filière du compagnonnage pour former leurs employés. Il y a tout de même près de la moitié des entreprises qui disent recourir aussi à des formateurs externes. Il y en a 42 % qui affirment recourir aux fabricants d'équipement. Enfin, les centres de formation professionnelle sont utilisés par près du tiers des entreprises.

Près des deux tiers des entreprises sondées affirment avoir de la difficulté à développer les compétences de leur main-d'œuvre. Nombreuses sont celles qui soulignent à titre de difficulté le manque de temps et de personnel pour organiser les activités de perfectionnement (64 %) ainsi que le remplacement de la main-d'œuvre sans ralentir la production (62 %).

L'enquête révèle que plus de la moitié des entreprises sondées mentionnent connaître le Programme d'apprentissage en milieu de travail et que 62 % d'entre elles ont signé des ententes avec Emploi-Québec.

Les besoins de formation selon les résultats de l'enquête PERFORM de 2012

Outre l'expérience pratique du métier exprimée par de nombreuses entreprises, on retrouve dans l'ordre les besoins suivants : la lecture de plans et dessins, les symboles de soudure, le réglage des équipements, la programmation, les tolérances géométriques et la métrologie.



**LES DÉFIS À RELEVER PAR
LES ENTREPRISES DE LA FABRICATION
MÉTALLIQUE INDUSTRIELLE**

Avant d'entrer dans le vif du sujet, il est intéressant de souligner la convergence des commentaires recueillis au fil des mois. Tout d'abord, rappelons l'envoi du questionnaire portant sur les perspectives de recrutement et les besoins de formation qui a été adressé à l'automne 2012 à 2 500 entreprises et auquel 935 ont répondu. Ensuite, il y a eu des rencontres ici et là sur le terrain avec des partenaires institutionnels et économiques qui ont permis de tâter le pouls de l'industrie. À cela s'est ajoutée une mini-consultation sur les enjeux à prioriser lors de l'assemblée générale de novembre 2013 et enfin soulignons la consultation de planification stratégique qui s'est tenue en février 2014 et qui visait entre autres à identifier les enjeux de l'industrie, à définir les besoins et à prioriser les actions du comité au cours des années à venir.

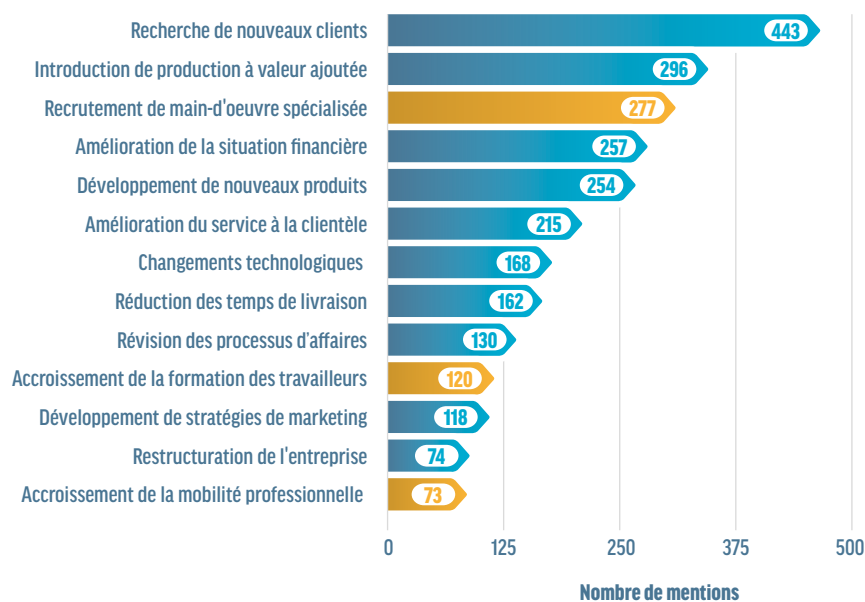
Cela dit, d'après l'enquête du comité, la principale priorité pour les années à venir pour les entreprises des trois sous-secteurs s'est révélée celle de la recherche de

nouveaux clients. L'introduction de méthodes de production à valeur ajoutée s'est classée au second rang des priorités. Le recrutement de main-d'œuvre spécialisée, en l'occurrence des soudeurs et des machinistes, est arrivé au troisième rang des priorités. Comme on peut observer, la formation des travailleurs et l'accroissement de leur mobilité professionnelle sont arrivés très loin sur l'échelle des priorités des entreprises lors de l'enquête.

Si la recherche de nouveaux clients fait l'unanimité comme priorité numéro un pour les entreprises, et ce, peu importe leur région administrative où elles sont établies, la priorité relative au recrutement de main-d'œuvre spécialisée varie définitivement en fonction des régions. Les entreprises situées dans une des cinq régions du Grand Montréal tendent à placer cette priorité entre la cinquième place et la septième place, alors que les entreprises situées dans les régions plus éloignées campent cette priorité en deuxième place ou en troisième place.

GRAPHIQUE 15

Les priorités des entreprises pour les années 2013 et 2014



Source : PERFORM, Enquête sur le recrutement et les besoins de formation dans le secteur de la fabrication métallique industrielle, 2013.

ENJEU NO. 1

Le recrutement

de main-d'œuvre spécialisée et la valorisation des métiers de la FMI

Le recrutement d'ouvriers spécialisés et expérimentés demeurera un des grands défis que devra relever l'industrie au cours des cinq prochaines années. Certains groupes industriels verront inévitablement leur croissance affectée s'ils ne parviennent pas à embaucher des tôliers, des soudeurs, des assembleurs, des machinistes, des opérateurs de presses, des mécaniciens industriels, des peintres ou des opérateurs en traitement de surface. On sait déjà que certaines entreprises ont dû refuser des contrats par le passé parce qu'elles étaient en manque de main-d'œuvre. Pour l'industrie, le problème est doublement amplifié.

Premièrement, pour les deux principaux bassins d'emploi que sont respectivement le métier de soudeur et celui de machiniste, le nombre de diplômés dans les programmes scolaires n'a pratiquement jamais cessé de décroître. Deuxièmement, les travailleurs ne possédant pas de diplôme d'études professionnelles stagnent dans leur développement professionnel au sein de l'entreprise ; très peu d'entre eux atteignent le statut d'expert. Qu'arrivera-t-il au moment du départ à la retraite des travailleurs expérimentés sur lesquels l'entreprise s'appuie, sachant qu'il faut souvent une dizaine d'années à un travailleur diplômé pour atteindre l'expertise du métier ? Le vieillissement de la main-d'œuvre est bien réel...

Comme la main-d'œuvre spécialisée n'abonde pas sur le marché du travail, les entreprises devront offrir des conditions de travail attrayantes pour attirer les meilleurs de la profession en leur sein. Cette stratégie ne résoudra malheureusement pas le problème de raréfaction de la main-d'œuvre qualifiée puisqu'elle s'apparente au jeu de la chaise musicale.

Selon certains dirigeants, il faudra trouver également des moyens pour mettre un frein à l'exode des travailleurs qui se tournent vers les plus grandes entreprises une fois qu'ils ont été formés. De plus, comme il y a désaffection des jeunes à l'endroit de la formation conduisant à l'exercice des métiers de la fabrication de produits métalliques, il faudra aussi s'interroger sur les solutions à envisager pour enrayer le manque de main-d'œuvre qualifiée. Évidemment, il y aura lieu de continuer à faire la promotion de ces métiers auprès des jeunes afin que ceux-ci s'inscrivent dans les programmes de formation conduisant à l'exercice de ces métiers, sauf que cela ne règlera pas à court terme le problème de recrutement de main-d'œuvre spécialisée.

Mentionnons finalement que, même si ça demeure marginal, plusieurs entreprises se tournent vers le recrutement de travailleurs étrangers provenant principalement du Costa Rica, des Philippines, des pays magrébins et de la France.

ENJEU NO. 2

La formation et le développement de la main-d'œuvre

À défaut de pouvoir recruter de la main-d'œuvre spécialisée, certains entrepreneurs estiment qu'il sera impératif de former la main-d'œuvre non spécialisée déjà en poste. Le recours au Programme d'apprentissage en milieu de travail apparaît comme une voie à privilégier pour permettre à cette main-d'œuvre d'acquérir une formation pertinente et de grande qualité tout en mettant à profit l'expérience des employés les plus expérimentés. Cependant, dans le cas des métiers spécialisés, cela ne pourra se faire qu'en aménageant de nouveaux modes d'acquisition des savoirs associés au métier. Il serait en effet utopique de croire que le PAMT seul pourra suffire à former des ouvriers spécialisés, l'apprentissage en milieu de travail étant peu propice à l'acquisition des connaissances techniques et théoriques. Il existe aussi des programmes gouvernementaux qui subventionnent en partie des programmes de formation et de perfectionnement de la main-d'œuvre en emploi pour des regroupements d'entreprises ; ces programmes sont malheureusement peu connus et peu utilisés. PERFORM agit à titre de promoteur collectif pour les entreprises.

Cependant, la formation structurée est à toute fin pratique inexistante dans les PME, à l'exception de celles (plus de 350 au fil des ans) utilisant le programme d'apprentissage en milieu de travail. Selon nos enquêtes, seule la grande entreprise multinationale a mis sur pied un service digne de ce nom. La PME n'a souvent pas la masse critique pour élaborer elle-même des programmes de formation à l'interne. Elle peut faire appel au réseau scolaire, mais en région cette disponibilité n'est souvent pas accessible.

Selon certains dirigeants, l'accroissement de la mobilité de la main-d'œuvre est un autre défi à relever. En fait, en maximisant le développement des compétences de la main-d'œuvre, on augmenterait la polyvalence de cette dernière de manière qu'elle puisse occuper d'autres fonctions pendant les périodes creuses ou lorsqu'il y a des goulots d'étranglement sur la chaîne de production.



ENJEU NO. 3

La recherche de nouveaux marchés et de nouveaux clients

La recherche de nouveaux marchés, voire de nouveaux créneaux, est un autre défi à relever. Le danger de dépendre d'un seul client pour les sous-traitants est bien réel. Il est important de faire de la prospection auprès de clients potentiels afin de réduire le risque de dépendance s'il y en a un ou deux qui font faux bond. Il ne faut plus uniquement se fier à sa réputation pour décrocher des contrats ni à la proximité des donneurs d'ordres. Par le même fait, il y a probablement lieu de revoir la structure organisationnelle afin d'accorder une plus grande place à la fonction « vente ».

Les entreprises qui offrent leurs propres produits ont intérêt à accentuer la recherche et le développement de nouveaux produits de manière à se démarquer des entreprises concurrentes. Cependant, trop souvent les entreprises se confinent à offrir de nouveaux produits et services dans le segment de marché qu'elles occupent plutôt que d'explorer de nouveaux territoires. Il importe d'être à l'affût des changements en favorisant la mise sur pied de veilles stratégiques.

Enfin, aux yeux de plusieurs équipementiers, il est impératif de se tourner vers les marchés d'exportation pour vendre ses machines parce que le marché intérieur tend à rétrécir. La recherche de bons agents commerciaux et la mise en place d'un réseau de distribution deviennent alors des conditions *sine qua non* pour conquérir de nouveaux marchés.





ENJEU NO. 4

L'introduction de méthodes de production à valeur ajoutée

Dans le cadre de l'enquête, nombreux sont les dirigeants interrogés qui ont mentionné la nécessité d'introduire, voire d'améliorer les méthodes de production existantes. Tous soulignent qu'il faut d'ores et déjà offrir des services et des produits à valeur ajoutée, en ne cherchant pas à concurrencer les fabricants chinois dans les domaines où ils sont puissants, c'est-à-dire dans la production de pièces ou produits à haut volume et utilisant un haut débit de main-d'œuvre.

Pour améliorer la productivité et réduire les coûts, certains dirigeants considèrent qu'il faut regrouper toutes les activités de production (découpage, cintrage, usinage, soudage, assemblage, peinture, etc.) sous un même toit, ce qui permet d'offrir un service à valeur ajoutée. Les entreprises qui continueront d'offrir un seul service risquent d'être éliminées du marché ou confinées à stagner. Pour d'autres, il s'agit de revoir toutes les méthodes de production, voire les méthodes d'assemblage, afin d'éliminer les opérations ou les manipulations dites non productives, et ce, en s'appuyant sur le principe des 5S, le SMED, le Kaizen, la PVA, la réingénierie des processus et les trois M (Muri Mura Muda).

Dans certains cas, on va même jusqu'à dire qu'il faudra revoir la conception des pièces, de manière à éliminer le superflu et à s'interroger sur des solutions moins coûteuses quant aux types de matériaux utilisés. Il faudra aussi revoir l'aménagement de l'usine de manière à éliminer les temps de déplacements inutiles et à réduire le temps de fabrication.

L'accroissement de la robotisation et l'automatisation des procédés devraient permettre aussi aux entreprises d'ici de concurrencer les entreprises chinoises ainsi que celles des autres pays émergents. Les indicateurs économiques nous démontrent malheureusement que l'industrie n'investit pas assez par rapport aux autres provinces canadiennes et par rapport à l'industrie américaine.

En parallèle avec l'accroissement de la productivité, la réduction du temps de cycle (délai de traitement d'une commande, design, mise en production, approvisionnement et temps de cycle de production) pour la livraison d'un produit au client est et sera un avantage indéniable par rapport à la compétition des marchés extérieurs émergents où les coûts de fabrication sont plus bas.

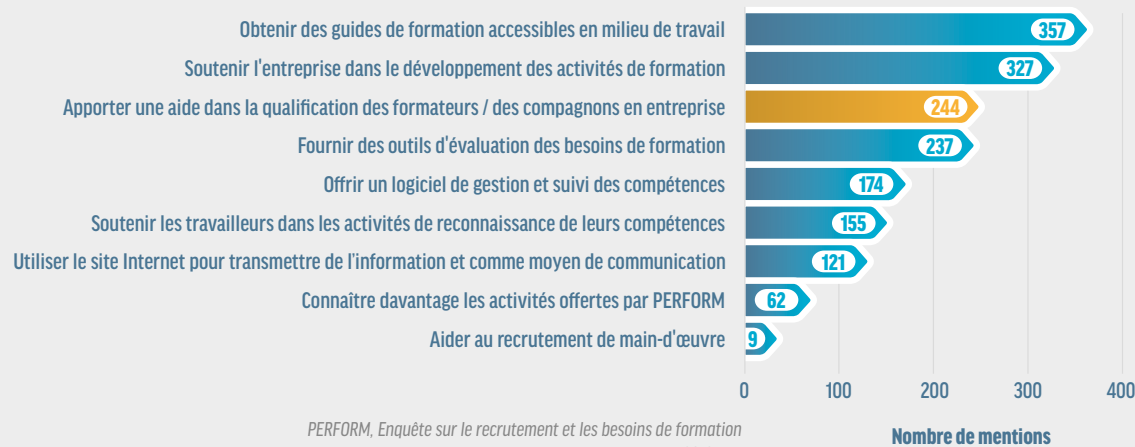
**LES ATTENTES
DES ENTREPRISES
À L'ENDROIT DU COMITÉ PERFORM**

Dans le cadre de l'enquête menée à l'automne 2012 auprès des entreprises que nous représentons, nous leur avons aussi demandé de se prononcer sur diverses attentes que celles-ci ont ou pourraient avoir envers le comité sectoriel. Le graphique 16 résume très bien ces dernières.

L'analyse du rôle joué par le comité démontre qu'il existe une correspondance certaine entre les défis soulevés par les entreprises et leurs attentes à notre endroit.

GRAPHIQUE 16

Les attentes des entreprises à l'endroit de PERFORM



L'accessibilité à des guides de formation

Outre les carnets d'apprentissage en milieu de travail et les guides du compagnon d'apprentissage que le comité sectoriel a développé au cours de la dernière décennie, soit une quinzaine et qui sont disponibles pour les entreprises, se sont ajoutés des outils de formation hors production (appelés aussi guides d'auto-apprentissage) pour quelques métiers, en l'occurrence les soudeurs, les machinistes, les opérateurs de presses-plieres, les opérateurs de presses-poinçonneuses et de découpe au laser, les peintres, les opérateurs en traitement de surface, les polis-seurs, et prochainement, les opérateurs en traitement thermique.

PERFORM met aussi à la disposition des entreprises un outil de formation multimédia en soudage (« Assistant en soudage »); un cédérom portant sur les symboles de soudage, des Guides de gestion portant sur l'application de la Loi sur l'équité salariale ainsi que sur la planification des ressources humaines dans un contexte de vieillissement de la main-d'œuvre; des Fiches traitant de la rémunération dans les différents secteurs d'activités; et des descriptions de postes de travail (« Profils de responsabilités ») qui peuvent être utilisées à des fins de planification, de recrutement, de supervision et d'évaluation de la main-d'œuvre dans les entreprises.



Le soutien dans le développement des activités de formation en entreprise

Le comité sectoriel offre aux entreprises ses services pour les aider dans le développement de leurs activités de formation. Dans quelques cas, le comité a bonifié les outils de formation existants pour les rendre compatibles et correspondre aux besoins de ces dernières.

L'aide dans la formation des formateurs et des compagnons

Le comité sectoriel offre aux entreprises depuis déjà quelques années un service d'accompagnement ou coaching de compagnons agissant dans le cadre du PAMT en vue de leur qualification professionnelle.

Un logiciel de gestion et de suivi des compétences

Le comité sectoriel explore la possibilité d'utiliser une plate-forme existante en matière de gestion et de suivi des compétences et offrir ce service aux entreprises que nous représentons.

Le soutien des travailleurs et des entreprises dans les activités de reconnaissance des compétences

Le comité sectoriel poursuit toujours ses interventions en matière de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre et a développé au cours des dernières années un processus d'évaluation pour les métiers visés par une norme professionnelle. Ce processus s'adresse aux travailleurs qui désirent faire reconnaître leur expérience par l'obtention du Certificat de qualification professionnelle pour le métier qu'ils exercent.

L'évaluation des compétences, qui se déroule dans un centre de formation professionnelle ou en entreprise, consiste essentiellement en un examen théorique jumelé à une épreuve pratique. Jusqu'à ce jour, il existe des outils d'évaluation pour les métiers suivants : soudeur, assembleur-soudeur, peintre en production industrielle, opérateur de presse-plieuse, opérateur de presse-poinçonneuse, opérateur de découpe au laser, polisseur, machiniste sur machine conventionnelle, machinistes sur machine-outil à commande numérique, opérateur en traitement thermique.

Le site Internet comme source d'information

Depuis janvier 2014, le comité sectoriel a déployé sa nouvelle plate-forme Internet. Celle-ci permet aux internautes de trouver de l'information sur à peu près tous les sujets qui se rapporte à l'industrie de la fabrication métallique. Des renseignements sur le marché du travail s'y retrouvent, tant sur les groupes industriels que sur les principales professions; une section concerne tout ce qui se rapporte au programme d'apprentissage en milieu de travail. On y retrouve également une section destinée aux entreprises, ainsi qu'une autre section donnant accès à l'ensemble des publications. Le comité se sert régulièrement du site pour transmettre des nouvelles aux gens de l'industrie.



Des orientations visant à guider les actions du Comité

Cela dit, pour soutenir les entreprises dans leur volonté de relever les grands défis auxquels l'industrie fait face, PERFORM doit prendre plusieurs enjeux en considération. Les acteurs industriels ont identifié les orientations qui guideront l'action du Comité au cours des prochaines années.

- Favoriser le partenariat et les échanges de bonnes pratiques entre les entreprises de l'industrie ;
- Poursuivre et intensifier les efforts de promotion et de valorisation des métiers et de l'emploi en fabrication métallique industrielle ;
- Promouvoir et faciliter la formation des travailleurs en emploi ;
- Initier la mise en place de moyens visant à faciliter le recrutement de la main-d'œuvre ;
- Encourager l'accroissement de la productivité par une plus grande utilisation des outils et le développement d'une culture d'amélioration continue ;
- Faciliter la réalisation d'activités de recherche et développement.

