

13

**COMMUNICATION ET
DOCUMENTATION**

**CONDUITE DE PRESSE
À IMPRIMER**

*ÉTUDE
PRÉLIMINAIRE*

COMMUNICATION ET DOCUMENTATION

CONDUITE DE PRESSE À IMPRIMER

*ÉTUDE
PRÉLIMINAIRE*

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 1996 – 96-0422

ISBN : 2-550-30457-8

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 1996

ÉQUIPE DE PRODUCTION

L'étude préliminaire de la fonction de travail du conducteur et de la conductrice de presse à imprimer a été produite par les personnes suivantes :

Recherche et rédaction

Monic Delorme

Mise en forme du document

Jocelyne Lavoie

Coordination de l'étude

France Bergeron

Téléphone : (514) 765-7589

Télécopieur : (514) 765-7557

Saisie de texte

Ginette Lalonde

Céline Goulet

Denise Lasnier

Révision linguistique

Hélène Larue

Responsabilité du projet

Jean-Pierre Fons

Téléphone : (514) 873-2934

Télécopieur : (514) 864-1612

TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION	1
MÉTHODOLOGIE	2
Collecte des données	3
A) REVUE DE LITTÉRATURE	3
B) ENQUÊTE	3
Profil des personnes-ressources	4
Portrait des entreprises consultées	6
RÉGIONS	6
TAILLE	7
1. DESCRIPTION DU SECTEUR	9
1.1. Profil général	9
1.2. Taille des entreprises	11
1.3. Livraisons manufacturières	12
1.4. Échanges commerciaux	13
1.5. Compétitivité et choix technologiques	15
2. PROFIL DE LA MAIN-D'ŒUVRE	17
2.1. Main-d'œuvre de l'industrie de l'imprimerie	17
CLASSIFICATION DES PRINCIPALES PROFESSIONS	17
CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES	18
2.2. Conducteur de presse	18
CLASSIFICATION	18
CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES	19
FONCTION DE TRAVAIL	20
ÉVOLUTION DE LA FONCTION DE TRAVAIL	31
CONDITIONS DE TRAVAIL	33
NIVEAU DE SUPERVISION OU D'ENCADREMENT	36
SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL	36
SITUATION DE L'EMPLOI	39

3. PROFIL DE LA FORMATION	42
3.1. Historique de la formation offerte dans les établissements d'enseignement	42
3.2. Programmes offerts au secondaire	45
DIPLOME D'ÉTUDES PROFESSIONNELLES (DEP)	45
3.3. Programmes offerts au collégial	46
DIPLOME D'ÉTUDES COLLÉGIALES (DEC)	46
ATTESTATION D'ÉTUDES COLLÉGIALES (AEC)	48
3.4. Lieux de formation	49
3.5. Évolution de l'effectif scolaire	49
3.6. Placement des diplômés	50
FORMATION TECHNIQUE	50
FORMATION PROFESSIONNELLE	50
3.7. Perfectionnement ou formation continue	50
AUTRES FORMATIONS	51
ÉVALUATION DES APPRENTIS-CONDUCTEURS DE PRESSE À IMPRIMER	52
3.8. Formation exigée au moment de l'embauche	53
3.9. Formation souhaitée par les entreprises	54
4. TENDANCES DU MÉTIER	55
PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENTS	55
CONNAISSANCES REQUISES	55
FONCTION DE TRAVAIL	55
VOIES D'AVENIR	56
RESTRUCTURATION DES FONCTIONS	57
FORMATION ADAPTÉE AUX BESOINS	57
ANALYSE PROSPECTIVE	58
CONCLUSION	59

LISTE DES GRAPHIQUES

Graphique 1 - Profil des personnes-ressources	4
Graphique 2 - Tailles des imprimeries consultées	7
Graphique 3 - Répartition des entreprises selon le nombre de salariés	11
Graphique 4 - Répartition des livraisons manufacturières par sous-groupes	12
Graphique 5 - Répartition des livraisons manufacturières selon la taille des entreprises.	13
Graphique 6 - Commerce international en imprimerie	14
Graphique 7 - Principaux concurrents	15
Graphique 8 - Productivité et coûts de main-d'œuvre, 1981-1993	16
Graphique 9 - Présence des syndicats	37
Graphique 10 - Nombre de salariés	39
Graphique 11 - Perfectionnement ou formation continue	51
Graphique 12 - Évaluation (d'apprenti-pressier à conducteur de presse à imprimer)	52
Graphique 13 - Formation des apprentis et des conducteurs de presse à imprimer	54
Graphique 14 - Voies d'avenir	56

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 - Fonctions des personnes-ressources	5
Tableau 2 - Taux de participation des entreprises	7
Tableau 3 - Nombre d'entreprises selon la taille	11
Tableau 4 - Livraisons manufacturières (en millions de dollars) par sous-groupes	12
Tableau 5 - Livraisons manufacturières (en millions de dollars) selon la taille	13
Tableau 6 - Commerce international en imprimerie (en milliers de dollars	14
Tableau 7 - Productivité et coûts unitaires de main-d'œuvre	16
Tableau 8 - Profil des conducteurs de presse à imprimer	19
Tableau 9 - Étapes de production et principales tâches du pressier	21
Tableau 10 - Statut des conducteurs et des apprentis-conducteurs de presse spécialisée	35
Tableau 11 - Nombre de salariés	39
Tableau 12 - Taux de chômage estimé en 1990	40
Tableau 13 - Perspectives professionnelles pour les conducteurs de presse à imprimer	41

LISTE DES ANNEXES

Annexe A

Portrait des entreprises consultées par questionnaire

Annexe B

Liste des personnes-ressources

Annexe C

Questionnaire

Annexe D

Schéma d'entrevue

Annexe E

Nomenclature des activités économiques du groupe Imprimerie - Édition
et industries connexes

Annexe F

Liste des documents consultés

INTRODUCTION

L'imprimerie canadienne existe depuis plus de deux siècles et l'on convient que la première entreprise de ce secteur a été créée en 1751. Probablement à cause de la tradition qui voulait que l'on devienne imprimeur de père en fils, ce métier a longtemps conservé un caractère artisanal. Cette époque est toutefois maintenant bien révolue. Depuis vingt ans, l'implantation de nouvelles technologies a entraîné une transformation majeure de la structure même de ce secteur en affectant non seulement le processus de production des imprimés, mais également les services traditionnellement offerts. Ces derniers «débordent» maintenant vers les communications graphiques, autant en amont qu'en aval de la chaîne de production. Dans un tel contexte, y a-t-il un avenir pour le métier de conducteur de presse à imprimer¹? Quelles seront les conséquences de l'utilisation des nouvelles technologies sur cette fonction de travail? Les pupitres de contrôle informatisé des presses à imprimer nécessiteront-ils des «opérateurs» plutôt que des «conducteurs»? Quel type de formation devrait-on offrir à ces opérateurs ou conducteurs pour répondre adéquatement aux besoins particuliers des entreprises en imprimerie? Cette fonction de travail en viendra-t-elle carrément à disparaître, comme celles de typographe et de pelliculeur?

Voilà quelques-unes des questions à la source de l'élaboration de la présente étude préliminaire. Pour tenter d'y répondre, nous chercherons à définir les compétences de base requises pour un conducteur de presse de même qu'à mieux cerner les conséquences de ces nouveaux enjeux technologiques et économiques. Nous ferons aussi le portrait du secteur et de la main-d'œuvre, ainsi que celui de la formation offerte dans les établissements d'enseignement et en entreprise.

Nous n'avons pas la prétention d'en arriver à établir un consensus en ce qui concerne l'avenir de la fonction de travail de conducteur de presse à imprimer. Personne, d'ailleurs, ne peut encore prédire avec certitude quelles seront les conséquences des bouleversements technologiques déjà amorcés. Notre portrait des entreprises d'aujourd'hui sera donc accompagné d'une esquisse de celles de demain.

Mais avant d'amorcer notre étude et de tracer quel que portrait que ce soit, nous décrirons succinctement la chaîne de production graphique et expliquerons quels facteurs ont contribué et contribueront sans doute encore à sa métamorphose. Ainsi, les néophytes du domaine pourront savoir où s'insère le conducteur de presse et comprendront mieux certaines des questions à la base la présente étude.

1. Dans le présent document, le terme *conducteur de presse* et le terme *pressier* sont synonymes. Nous utilisons le masculin quand nous désignons des titres de fonction, afin d'alléger la lecture du texte.

La chaîne de production graphique (ou processus global de production de l'imprimé) se décompose en trois segments : la préimpression (ou préparation à l'impression), l'impression et le façonnage. Chacun de ces segments de production de l'imprimé a connu une mini-révolution.

C'est la préimpression qui a été le segment le plus touché par l'introduction de systèmes informatiques (matériels et logiciels); ceux-ci ont progressivement remplacé la mise en page manuelle du texte et la séparation des couleurs, opérations faites respectivement jusque-là par le typographe et le photogaveur, deux métiers aujourd'hui pratiquement disparus.

Le changement technologique majeur dans le segment de l'impression a eu lieu dans les années 50-60. Le processus d'impression par typographie (avec matrice) a alors été remplacé par l'offset (impression au moyen du report sur caoutchouc). Le procédé offset (par presse rotative ou feuille à feuille) est le plus couramment utilisé, mais on a recours également aux procédés d'impression par héliogravure, sérigraphie et flexographie. Les presses requises pour ces procédés ont peu changé depuis les années 60, si ce n'est pour se complexifier (presse à plusieurs couleurs) et, dans certains cas, pour s'automatiser à la suite de la mise en place de systèmes informatisés de réglage et de commande. Toutefois, l'émergence rapide des procédés électroniques d'impression risque de modifier bientôt considérablement le paysage du monde de l'imprimé et, par là, les tâches du conducteur de presse.

MÉTHODOLOGIE

Pour élaborer cette étude préliminaire, nous avons choisi de faire une revue de littérature et de procéder à une enquête auprès des entreprises au moyen soit d'un questionnaire écrit, soit d'un entretien téléphonique, ou encore, à l'aide d'un entretien semi-directif ou d'un groupe de discussion.

Il convient de préciser qu'habituellement, pour une étude préliminaire, on procède à une enquête auprès de quinze entreprises. Pour la présente étude, nous avons jugé souhaitable d'augmenter de façon substantielle le nombre d'entreprises consultées afin, d'une part, de nous assurer d'une excellente représentation de chacune des régions du Québec et, d'autre part, de disposer d'une base très solide de témoignages.

De plus, nous désirions savoir s'il y aurait émergence à court ou à moyen terme d'une ou de plusieurs nouvelles fonctions de travail à la suite de l'introduction des nouvelles technologies ou des nouveaux équipements.

Ces préoccupations nous ont amenés à multiplier par le coefficient 4 le nombre habituel d'entreprises consultées. Nous avons donc rejoint plus de 60 entreprises.

Collecte des données

A) REVUE DE LITTÉRATURE

La collecte d'information dans les publications nous a permis de dresser un portrait global du secteur de l'impression, d'obtenir des données statistiques relativement récentes, de connaître l'opinion de spécialistes et de cerner certains changements technologiques qui affecteront prochainement l'industrie de l'imprimerie québécoise.

B) ENQUÊTE

Questionnaire écrit

Un questionnaire, expédié par la poste à travers la province, a permis de rejoindre 30 personnes-ressources travaillant dans des entreprises d'imprimerie. Nous avons rejoint chaque personne par téléphone avant d'expédier le questionnaire. Nous considérons comme excellent (72,46 p. 100) le taux de participation des entreprises qui ont bien voulu répondre à toutes nos questions. Soulignons que le taux le plus élevé a été enregistré dans les régions de la Beauce et de la Mauricie-Bois-Francs, avec 100 p. 100 de participation. Précisons également que les entreprises en imprimerie de la région du Montréal métropolitain représentent le taux de participation le plus faible, soit 58,33 p. 100.

Même si tous les questionnaires n'ont pas été retournés (27,54 p. 100), les notes prises durant la conversation qui précédait l'envoi ont permis d'alimenter plusieurs points de notre étude.

Entretien téléphonique

Le questionnaire dont on trouvera copie à l'annexe C a été utilisé pour l'entretien téléphonique. Nous avons d'abord rejoint 26 personnes-ressources pour fixer avec chacune d'entre elles un rendez-vous téléphonique d'environ 45 minutes. À la journée et à l'heure convenues par la personne, nous avons procédé à l'entrevue en respectant fidèlement le questionnaire. Grâce à cette méthode, nous avons pu, de vive voix et à peu de frais, consulter des représentants d'entreprises en imprimerie localisées un peu partout à travers la province. De plus, nous pouvions déplacer facilement un rendez-vous lorsque l'horaire d'une personne-ressource nous y contraignait. La souplesse de cette méthode nous a permis de voyager de Saint-Georges-de-Beauce à Rimouski, en passant par Sept-Îles, et ce, dans la même journée...

Entretien semi-directif

L'entretien semi-directif a été utilisé au cours de rencontres personnelles avec des gens qui occupent, au sein de l'industrie de l'imprimerie québécoise, des fonctions telles que porte-parole d'association d'imprimeurs, représentant d'association syndicale, représentant d'équipements, formateur, professeur, étudiant, etc. Ces entretiens nous ont aidés à établir nos conclusions en nous livrant d'autres points de vue sur le présent et le futur de cette industrie.

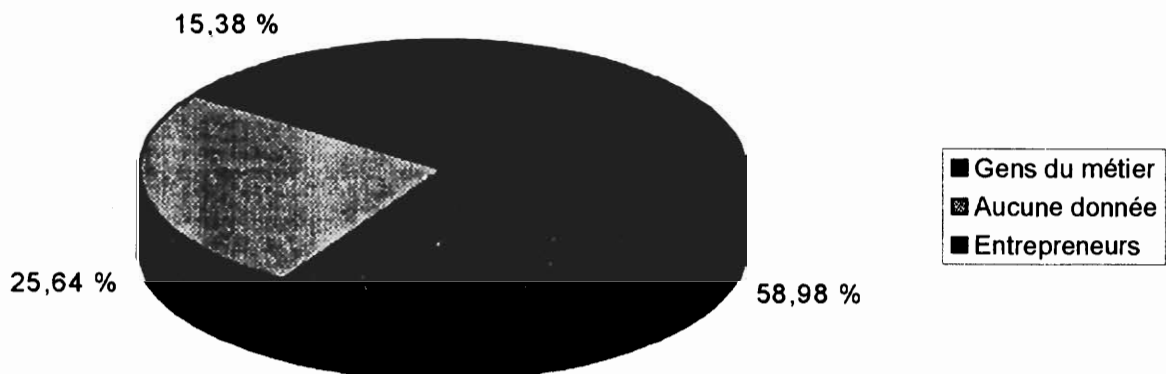
Groupe de discussion

Nous avons exploré, à l'aide des membres d'un groupe de discussion, l'avenir de l'industrie de l'imprimerie québécoise. Nous avons tenté ensemble de prévoir les conséquences des nouvelles technologies sur la fonction de travail du conducteur de presse à imprimer, sans toutefois, rappelons-le, en arriver à un consensus.

Profil des personnes-ressources

Le secteur de l'impression met en scène les principaux acteurs suivants : les imprimeurs (anciens pressiers, anciens typographes, anciens pelliculeurs, etc.), les entrepreneurs-administrateurs, les anciens conducteurs de presse et les nouveaux pressiers. Tous sont ou seront étroitement touchés par l'utilisation des nouvelles technologies. Comment? Les points de vue à cet égard diffèrent selon les antécédents de la personne-ressource : en général, celle-ci affiche une attitude positive s'il s'agit d'un entrepreneur, ou une attitude inquiète s'il s'agit d'un ancien imprimeur ou d'un ancien conducteur de presse à imprimer.

Graphique 1 - Profil des personnes-ressources



Tel que l'illustre le graphique 1, notre étude regroupe 58,98 p. 100 des gens des métiers pour lesquels la formation ou l'expérience initiale sont reliées à l'imprimerie : pressier, typographe, pelliculeur, coupeur, sérigraphe, linotypiste et infographiste. Plusieurs de ces anciens ouvriers spécialisés ont accédé à des postes de catégorie supérieure à la suite d'un concours, grâce aux occasions d'emploi résultant de la création de nouvelles entreprises, ou encore, en devenant partenaires-associés en affaires. Les entrepreneurs n'ayant aucun antécédent en imprimerie comptent pour 15,38 p. 100 des personnes que nous avons consultées. Enfin, nous n'avons obtenu aucune précision en ce qui concerne la formation de base ou l'expérience de travail de 25,64 p. 100 des répondants.

Le tableau 1 montre la répartition des différentes fonctions exercées par les personnes-ressources consultées et travaillant au sein des entreprises en imprimerie. Nous rappelons que 58,98 p. 100 de ces personnes sont majoritairement des anciens pressiers.

Tableau 1 - Fonctions des personnes-ressources

Propriétaire	32,15 %
Président	25,00 %
Directeur de production	14,29 %
Directeur d'usine	3,57 %
Directeur des opérations	3,57 %
Directeur général	3,57 %
Concepteur-formateur	3,57 %
Directeur en recherche et développement	3,57 %
Chef d'atelier	3,57 %
Superviseur	3,57 %
Aucune donnée	3,57 %
Total	100,00 %

Portrait des entreprises consultées

RÉGIONS

Plus de 60 entreprises à travers le Québec ont été rejointes pour cette étude. Dans les régions suivantes, voici les villes que nous avons ciblées :

- | | |
|---|---|
| <p>1- Région du Montréal métropolitain
 Montréal
 Saint-Laurent
 Saint-Léonard
 Anjou
 Lasalle
 Laval</p> | <p>2- Région de Québec
 Sainte-Foy
 Ville de Vanier</p> |
| <p>3- Région de la Beauce
 Beauceville
 Sainte-Justine
 Lac-Etchemin
 Saint-Georges
 Sainte-Marie
 Saint-Joseph-de-Beauce
 Ascot Jonction</p> | <p>4- Région de la Montérégie - Estrie
 Sherbrooke
 Granby
 Saint-Jean-sur-Richelieu
 Saint-Bruno-de-Montarville
 Sainte-Julie
 Saint-Hyacinthe</p> |
| <p>5- Région de la Mauricie–Bois-Francs
 Trois-Rivières
 Victoriaville
 Louiseville
 Drummondville
 Nicolet</p> | <p>6- Région du Saguenay–Lac-Saint-Jean
 Chicoutimi</p> |
| <p>7- Région de l'Outaouais
 Hull</p> | <p>8- Région du Bas-Saint-Laurent–Gaspésie
 Rimouski</p> |
| <p>9- Région de la Côte-Nord
 Sept-Îles</p> | |

Le tableau 2 indique le taux de participation des entreprises ainsi que le taux de questionnaires remplis et retournés, au total et par région.

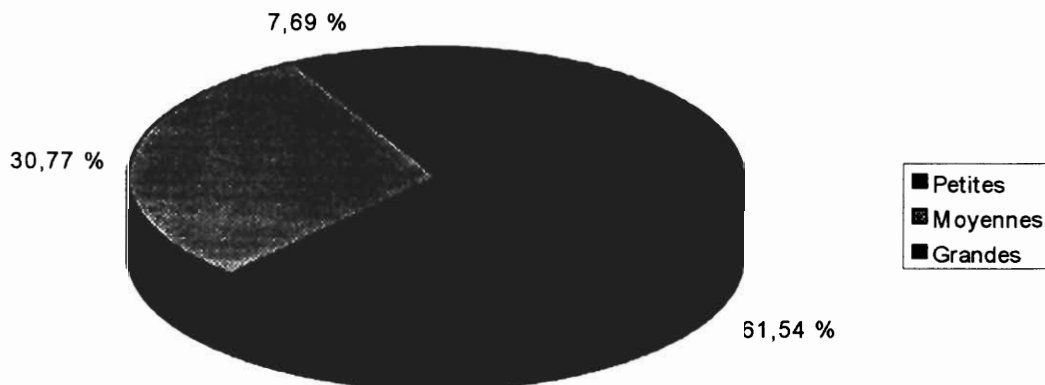
Tableau 2 - Taux de participation des entreprises

RÉGIONS	ENTREPRISES REJOINTES PAR RÉGION (méthodes combinées)		ENTREPRISES PAR RÉGION AYANT RÉPONDU AU QUESTIONNAIRE	
			PAR RÉGION	REPRÉSENTATIVITÉ DE CHAQUE RÉGION
1	Montréal métropolitain	41,39 %	58,33 %	24,14 %
2	Québec	8,62 %	60,00 %	5,17 %
3	Beauce	18,97 %	100,00 %	18,97 %
4	Montérégie-Estrie	15,52 %	88,89 %	13,79 %
5	Mauricie-Bois-Francs	8,62 %	100,00 %	8,62 %
6	Saguenay-Lac-Saint-Jean	1,72 %		
7	Outaouais	1,72 %		
8	Bas-Saint-Laurent-Gaspésie	1,72 %		
9	Côte-Nord	1,72 %	100,00 %	1,72 %
	Total	100,00 %	Moyenne : 72,41 %	Moyenne : 72,41 %

La majorité des personnes-ressources se définissent comme offrant un service d'imprimerie commerciale. Certaines offrent également à leur clientèle des services en édition de journaux et de livres. Enfin, quelques-unes, en plus d'offrir un service d'édition commerciale, ont une compétence plus poussée en billets de loterie, formules d'affaires, façonnage, cartes de crédit, cartes à jouer, ultraviolet, création de cartes de souhaits, etc. (*Voir à l'annexe A le portrait des entreprises en imprimerie que nous avons consultées par la voie du questionnaire.*)

TAILLE

Ce sont des entreprises en imprimerie employant entre 1 et 50 employés qui composent la majorité des entreprises consultées, soit 61,54 p. 100.

Graphique 2 - Tailles des imprimeries consultées

Ce sont par ailleurs les plus nombreuses au sein de l'industrie de l'imprimerie québécoise. En effet, dans une étude sectorielle préparée à l'intention du Comité du bilan de l'activité scientifique et technologique de la région de Montréal, on affirme : «Plus de 90 p. 100 des 1 400 établissements de l'imprimerie et de l'édition québécoise comptent moins de 50 salariés, dont 525 regroupent moins de 5 salariés en 1987. Une vingtaine d'établissements regroupent 200 salariés et plus².» Les entreprises de taille moyenne, soit celles de 50 à 200 employés, comptent pour 30,77 p. 100 des entreprises interrogées ici, tandis que les grandes entreprises en imprimerie, soit celles de 200 employés et plus, représentent 7,69 p. 100 de l'ensemble. Notre étude est donc représentative de l'ensemble des entreprises en imprimerie de la province.

2. Gilles DUBÉ (Méthodus). *L'imprimerie; concurrence, technologie et main-d'œuvre*, «L'imprimerie. Étude sectorielle préparée à l'intention du Comité du bilan de l'activité scientifique et technologique de la région de Montréal», avril 1992, p. 5.

1. DESCRIPTION DU SECTEUR

On présentera ci-dessous les caractéristiques générales du secteur ainsi que les données statistiques sur la taille des entreprises, les livraisons manufacturières, les échanges commerciaux, le niveau de compétitivité et les choix technologiques.

1.1. Profil général

Selon la plupart des représentantes et des représentants d'entreprises, d'associations professionnelles et du ministère de la Main-d'œuvre, de la Sécurité du revenu et de la Formation professionnelle (MMSRFPP), le secteur Imprimerie, édition et industries connexes³ (grand groupe 28 selon la *Classification des activités économiques du Québec*) se divise en quatre groupes d'activités distinctes : celles liées à l'imprimerie, celles liées à l'édition, celles exercées dans les industries connexes et celles exercées dans les ateliers d'entretien.

Les activités liées à l'imprimerie sont exercées dans les endroits suivants⁴ :

- ▶ Imprimeries de service
 - Imprimeries minute
 - Imprimeries internes
- ▶ Industries de l'impression commerciale (CAEQ 2812⁵)
 - Industries de l'impression de formulaires commerciaux (CAEQ 2811)
 - Industries de l'impression de journaux, de revues, de périodiques et de livres (CAEQ 2812)
 - Autres industries de l'impression commerciale (CAEQ 2819)
 - Industries de l'impression commerciale spécialisée (souvent intégrées à une entreprise de fabrication où l'impression commerciale n'est pas la principale activité)
- ▶ Ateliers de services techniques (CAEQ 2822)
 - Studios de publicité
 - Ateliers de composition et de montage
 - Ateliers de reproduction, de montage et de clichage
 - Ateliers de façonnage

Le secteur québécois de l'imprimerie et de l'édition se caractérise par l'ampleur de la main-d'œuvre, l'importance de l'imprimerie commerciale, le nombre important de petites entreprises (50 employés

3. La nomenclature des activités économiques du groupe est présentée à l'annexe E.

4. Les activités exercées dans les entreprises d'impression, d'édition et autres sont listées à l'annexe E.

5. Code de la *Classification des activités économiques du Québec (CAEQ)*.

et moins), le faible taux d'exportation et la très forte concentration d'activité dans la région de Montréal.

- Chiffre d'affaires en 1993 : 3 607 600 000 \$
- Nombre d'employés en 1993 : 31 626
- Nombre d'établissements en 1991 : 1 588
- Répartition, par segment d'activité,
des livraisons manufacturières en 1993

Segments	Livraisons (%)
Clichage, composition et reliure	7,6
Imprimerie commerciale	48,6
Édition et impression	16,6
Édition	27,2

- Balance commerciale du secteur en 1993 :

Exportations*	369 748 000 \$
Importations	241 432 000 \$
- * Produits d'exportation : journaux et publications, livres et brochures, catalogues et imprimés publicitaires, images, photographies et gravures, étiquettes, albums, papiers fins⁶.

L'imprimerie commerciale est le secteur manufacturier dont les activités sont le plus dispersées sur le territoire canadien. La grande région de Montréal (Montréal, Laval, Laurentides, Lanaudière et Montérégie) regroupe plus de 1 000 entreprises ainsi que 21 700 salariés du secteur de l'imprimerie et de l'édition, soit plus de 70 p. 100 des entreprises et de la main-d'œuvre du Québec dans ce secteur. Les plus grandes imprimeries s'y trouvent, entre autres les imprimeries de presse. L'île de Montréal (la CUM) regroupe environ la moitié des établissements et de la main-d'œuvre du Québec, alors que la ville de Montréal en comprend environ le tiers.

Environ 75 p. 100 de la production de l'imprimerie commerciale du Québec est écoulee sur le marché intérieur québécois. Le marché est principalement local pour un grand nombre d'imprimeurs. Environ 20 p. 100 de la production québécoise est livrée ailleurs au Canada, surtout en Ontario, et 5 p. 100 est exportée à l'étranger.

6. STATISTIQUE CANADA et BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC (chiffres fournis par le ministère de l'Industrie, du Commerce, de la Science et de la Technologie du Québec), 1993.

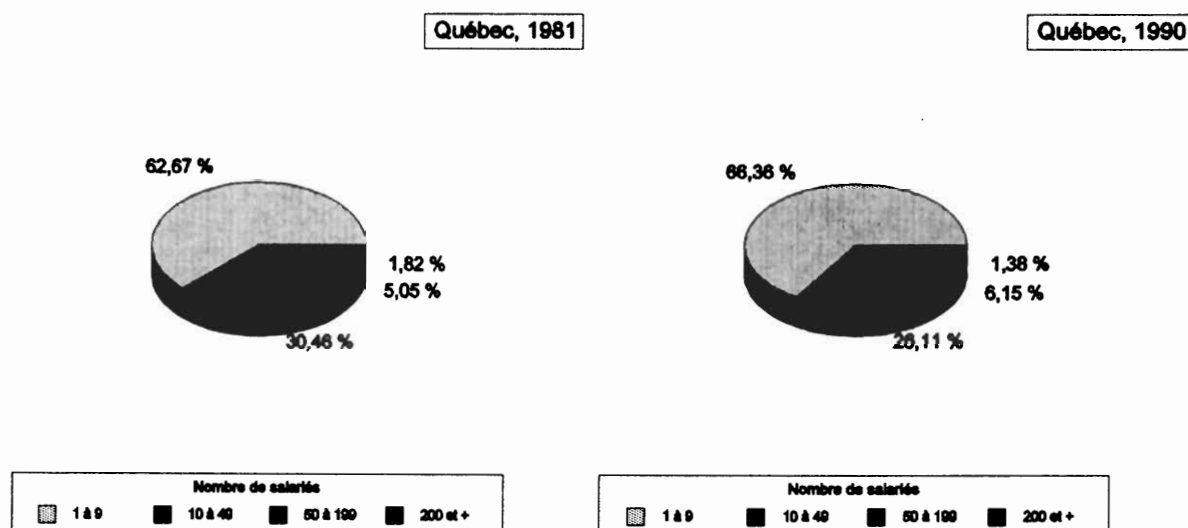
1.2. Taille des entreprises

En 1995, un nombre important de salariés exercent leur métier dans les petites entreprises en imprimerie. En effet, le Bureau de la statistique du Québec indique qu'en 1990, il y avait 1 608 entreprises en imprimerie de 49 salariés et moins, 107 entreprises de 50 à 199 salariés, et seulement 24 grandes entreprises de 200 employés et plus. Le tableau 3 et le graphique 3 montrent en détail la répartition des entreprises québécoises en imprimerie selon le nombre de salariés qui y travaillent⁷. On constate que la structure industrielle semble stable, du moins de 1981 à 1991.

Tableau 3 - Nombre d'entreprises selon la taille

Nombre de salariés	1981	1985	1990	1991
1 à 9	794	867	1154	-
10 à 49	386	397	454	-
50 à 199	64	91	107	-
200 et +	23	23	24	-
Total	1 267	1 378	1 739	1 588

Graphique 3 - Répartition des entreprises selon le nombre de salariés



7. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. *Imprimerie et édition. Forme juridique et taille des établissements manufacturiers au Québec*, édition 1993, Bilan statistique Québec, Bureau de la statistique du Québec, 1994.

1.3. Livraisons manufacturières

En ce qui concerne le montant et la répartition des livraisons manufacturières par sous-groupe, Statistique Canada a compilé les données de 1981 à 1993⁸.

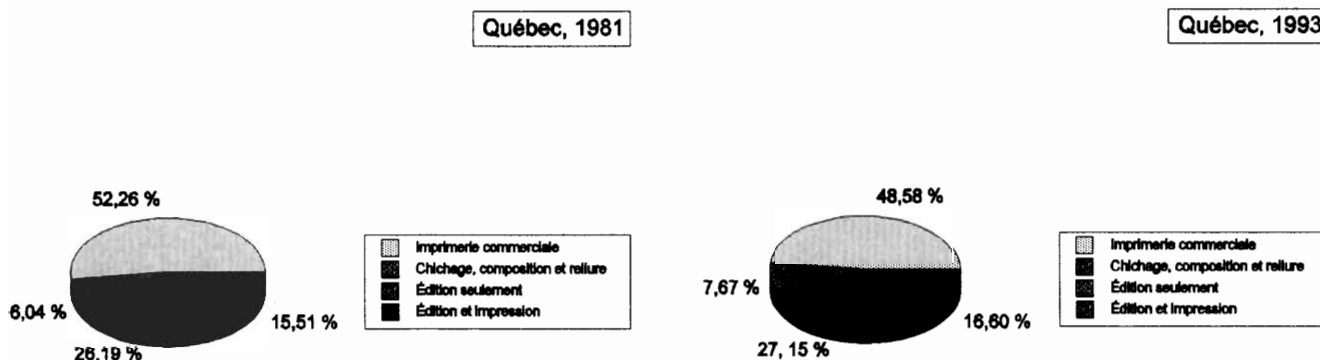
Le tableau 4 montre une augmentation des livraisons de 1981 à 1993, avec toutefois une baisse en 1991 et en 1992 causée par la récession.

Tableau 4 - Livraisons manufacturières (en millions de dollars) par sous-groupes

	1981	1985	1990	1991	1992	1993
Imprimerie commerciale	978,9	1 298,9	1 741,0	1 672,0	1 699,1	1 752,8
Clichage, composition et reliure	113,1	237,4	323,2	327,8	289,8	276,6
Édition seulement	490,5	611,4	920,9	894,0	925,6	979,5
Édition et impression	290,6	388,9	638,0	620,10	613,5	598,7
Total	1 873,1	2 536,6	3 623,1	3 513,9	3 528,0	3 607,6

Le graphique 4 montre que de 1981 à 1993, il y a une diminution des livraisons manufacturières de l'imprimerie commerciale d'environ 4 p. 100. Ce pourcentage, par ailleurs se répartit à peu près également entre les trois autres sous-groupes.

Graphique 4 - Répartition des livraisons manufacturières par sous-groupes



8. GOUVERNEMENT DU CANADA. *Enquête mensuelle sur les industries manufacturières*, Statistique Canada, cat. 31-001.

Le montant des livraisons manufacturières des grosses entreprises (plus de 200 employés) a toujours été plus élevé que celui des petites et moyennes entreprises; le tableau 5 l'illustre bien. Toutefois, on peut aussi remarquer que les livraisons des plus petites entreprises augmentent considérablement en 1990. Le graphique 5 confirme d'ailleurs une baisse de 10,3 p. 100 des livraisons des grandes entreprises au profit des moyennes ou des très petites entreprises.

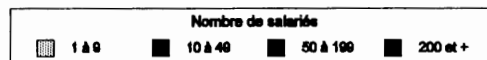
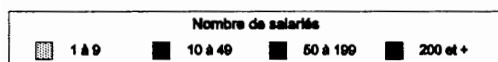
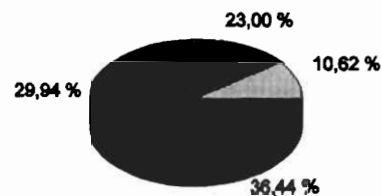
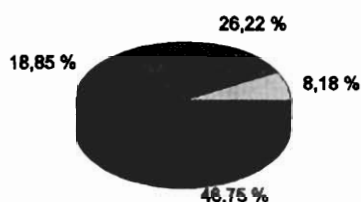
Tableau 5 - Livraisons manufacturières (en millions de dollars) selon la taille

Nombre de salariés	1981	1985	1990	1991
1 à 9	153,6	284,5	399,1	-
10 à 49	491,9	556,7	864,6	-
50 à 199	353,6	733,2	1 125,9	-
200 et +	877,1	1 064,3	1 370,0	-
Total	1 876,2	2 638,7	3 759,6	3 652,0

Graphique 5 - Répartition des livraisons manufacturières selon la taille des entreprises.

Québec, 1981

Québec, 1990



1.4. Échanges commerciaux

Au Canada et au Québec, le secteur de l'imprimerie n'est pas réellement compétitif sur le plan international, mais on y a amorcé une certaine rationalisation des activités au cours des dernières années. Le coût des matières premières et de la main-d'œuvre est plus élevé qu'aux États-Unis; la compétitivité est plus faible, entre autres à cause de la taille plus modeste des entreprises québécoises et canadiennes comparativement aux grandes imprimeries américaines. Cependant, il faut ajouter que le taux de change du dollar canadien favorise actuellement l'exportation de biens et de services chez nos voisins du sud.

Dans des documents du Bureau de la statistique du Québec, on démontre l'évolution des échanges commerciaux des entreprises en imprimerie du Québec et du Canada, de 1981 à 1993 (voir le tableau 6 et le graphique 6).

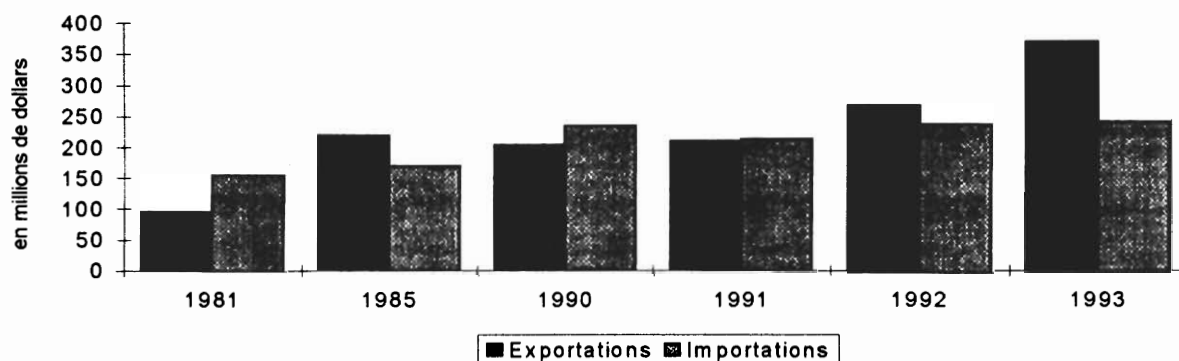
Tableau 6 - Commerce international en imprimerie (en milliers de dollars⁹)

QUÉBEC	1981	1985	1990	1991	1992	1993
Exportations	94 619	218 080	202 490	209 754	267 463	369 748
Importations	152 931	168 898	234 503	212 490	237 885	241 432

CANADA	1981	1985	1990	1991	1992	1993
Exportations	230 324	512 039	481 002	491 822	609 893	839 319
Importations	1 042 932	1 418 297	2 079 091	2 183 996	2 383 137	2 444 333

Graphique 6 - Commerce international en imprimerie

Québec, 1981-1993



De 1989 à 1993, dans le cadre du libre-échange canado-américain, on a aboli graduellement les tarifs douaniers sur les imprimés et les matières premières et, ce faisant, on a enlevé des barrières très avantageuses pour les imprimeries canadiennes. Les imprimeries de 50 à 200 salariés ont vu, dès 1990, leur part de marché diminuer. Quelques grandes imprimeries québécoises ont pu seulement se doter de stratégies de pénétration du marché nord-américain.

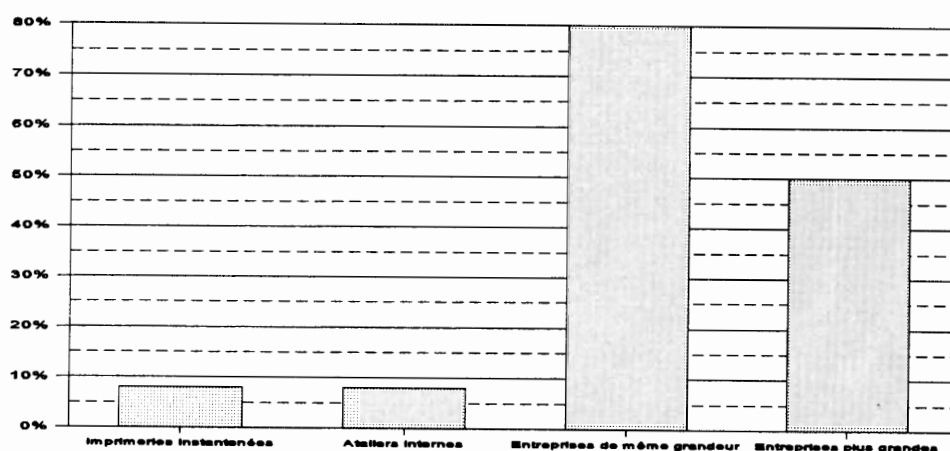
Bien que la qualité des produits québécois en imprimerie soit reconnue mondialement, certaines grandes entreprises du secteur se sentent menacées par cet accord, particulièrement en ce qui concerne les grands tirages. De plus, la concurrence de l'Europe et de l'Asie n'a jamais été aussi forte dans les produits haut de gamme.

9. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. *Imprimerie et édition. Commerce international du Québec*, Bilan statistique Québec, Bureau de la statistique du Québec, 1994.

Le bas niveau de notre dollar canadien peut favoriser, temporairement, l'obtention de contrats étrangers. Mais aucune grande entreprise en imprimerie québécoise ou canadienne ne peut miser, à long terme, sur la conjoncture économique actuelle pour assurer son développement.

Soulignons que la majorité des entreprises interrogées dans le cadre de notre étude mentionnent ne pas être touchées par les effets de l'accord du libre-échange. Elles craignent cependant qu'à long terme, le libre-échange n'entraîne une diminution de production (60,71 p. 100) et, par conséquent, des mises à pied (78,57 p. 100). Pour ces entreprises, la concurrence se manifeste davantage entre imprimeries de même nature (taille et services). Le graphique 7 illustre que les entreprises de même taille se font une vive concurrence (80 p. 100), suivies en cela par les entreprises de plus grande taille (50 p. 100).

Graphique 7 - Principaux concurrents



1.5. Compétitivité et choix technologiques

La rapidité de l'évolution technologique et la mise au point continuelle de nouveaux équipements obligent les imprimeries à faire des choix technologiques qui imposent des immobilisations importantes et qui entraînent des besoins majeurs de perfectionnement du personnel. Or les dirigeants des petites et moyennes imprimeries ne sont pas toujours informés adéquatement à propos des plus récentes innovations technologiques; lorsqu'ils le sont, nous pouvons convenir que diverses raisons telles que le taux d'endettement, la faiblesse cyclique du marché, la durée de vie relativement longue des presses (entre 15 et 20 ans), conjuguée à l'évolution rapide des technologies, les amènent à repousser l'achat des nouveaux équipements.

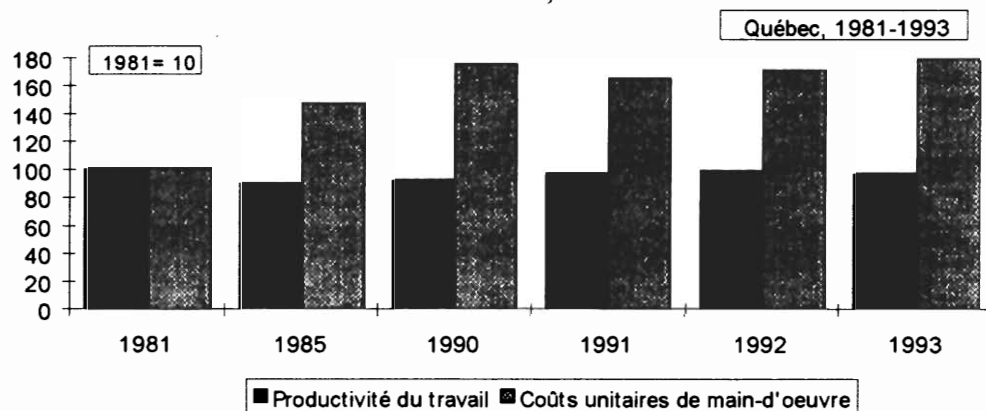
Des données du ministère de l'Industrie, du Commerce, de la Science et de la Technologie illustrent, dans le tableau 7 et le graphique 8, les variations observées, de 1981 à 1993, sur le plan de la productivité et des coûts unitaires de main-d'œuvre.

Tableau 7 - Productivité et coûts unitaires de main-d'œuvre (1981 = 100¹⁰)

	1981	1985	1990	1991	1992	1993
Productivité du travail	100	89,7	91,9	96,4	98,3	96,6
Coûts unitaires de main-d'œuvre	100	147,2	174,6	164,8	170,7	178,3

Source : Ministère de l'Industrie, du Commerce, de la Science et de la Technologie,
Direction des analyses de la conjoncture industrielle

Graphique 8 - Productivité et coûts de main-d'œuvre, 1981-1993



La concurrence et les nombreux changements technologiques pourraient signifier, pour les entreprises de taille moyenne, des rationalisations, des fusions et des alliances stratégiques. Les entreprises devront miser de plus en plus sur de nouveaux modes de gestion, la qualité totale, le développement et la diversification des marchés. Ces activités engendreront une plus grande polyvalence de la main-d'œuvre.

La réorientation et l'informatisation de l'industrie de l'imprimerie affecteront le travail des conducteurs de presse à imprimer. Ceux-ci ne seront pas épargnés par tous ces bouleversements; au contraire, on peut supposer qu'ils seront les premiers touchés et que pour conserver leur place de choix au sein des entreprises de l'industrie de l'imprimerie, ils devront s'adapter, se perfectionner constamment, voire se recycler.

10. **Note :** La productivité du travail est calculée en divisant la valeur des livraisons en dollars constants par le nombre d'heures-personnes payées. Le coût unitaire de main-d'œuvre est obtenu en divisant la valeur totale des salaires versés par la valeur des livraisons en dollars constants.

2. PROFIL DE LA MAIN-D'ŒUVRE

Dans la présente section, nous esquisserons le profil de la main-d'œuvre de l'industrie de l'imprimerie. Pour ce faire, nous avons consulté un certain nombre de sources documentaires telles que :

- la *Classification canadienne descriptive des professions* (CCDP);
- la *Classification nationale des professions* (CNP);
- le *Rapport d'analyse de situation de travail – Impression en communications graphiques*;
- le *Rapport d'analyse de situation de travail – Impression et finition*.

Ensuite, nous tracerons le portrait détaillé du conducteur de presse en décrivant les différentes tâches inhérentes à sa fonction de travail et ses conditions de travail. Nous présenterons également les syndicats et associations professionnelles ainsi que la situation actuelle de l'emploi et son évolution prévisible.

2.1. Main-d'œuvre de l'industrie de l'imprimerie

CLASSIFICATION DES PRINCIPALES PROFESSIONS¹¹

Relatives à la préparation

Clicheur en photogravure	CCDP 9515-122
Clicheur de plaques en plastique	CCDP 9515-124
Opérateur de caméra électrostatique	CCDP 9515-162
Clicheur de plaques de papier	CCDP 9515-164
Préparateur de pochoirs pour sérigraphie	CCDP 9515-170
Encadreur d'écrans de sérigraphie	CCDP 9519-166

Relatives à l'impression

Commis au duplicateur	CCDP 4141-146
Conducteur de presse offset (à feuilles)	CCDP 9512-126
Conducteur de presse rotative (à bobines)	CCDP 9512-142
Pressier	CCDP 9512-172
Margeur de rotative à bobines	CCDP 9512-188
Aide-pressier	CCDP 9512-206
Conducteur de presse à sérigraphie	CCDP 9519-154
Sérigraphiste à la main	CCDP 9519-158
Chargeur de presse à sérigraphie	CCDP 9519-162
Conducteur de presse à polycopier offset	CCDP 9519-202

11. CANADA, *Classification canadienne descriptive des professions*.

Relatives au façonnage

Conducteur de guillotine	CCDP 8593-158
Ouvrier à la perforatrice	CCDP 8593-254
Plieur à la machine	CCDP 9517-130
Découpeur au massicot	CCDP 9517-142
Ouvrier d'atelier de reliure	CCDP 9517-146
Ouvrier à la perforeuse	CCDP 9517-158
Ouvrier à la reliure spirale	CCDP 9517-162
Aide-releur	CCDP 9517-166

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Main-d'œuvre presque exclusivement masculine, sauf dans le domaine de la reliure;
- degré de scolarité de l'ordre secondaire (DES) ou professionnel (DEP), ou école de métier;
- personnel relativement stable (15 à 20 ans au service de la même entreprise);
- expérience primant sur la formation, en matière de recrutement;
- formation en industrie : privilégiée.

2.2. Conducteur de presse

CLASSIFICATION

Dans la *Classification nationale des professions*, on définit la fonction de travail de conducteur de presse à imprimer de la façon suivante :

«Les conducteurs de presse à imprimer règlent et conduisent des presses à bobines et à feuilles pour imprimer des illustrations, des dessins et des textes sur du papier, du plastique, de la tôle et d'autres matières. Ils travaillent dans des imprimeries commerciales, pour des journaux, des revues et d'autres compagnies et établissements d'impression des secteurs publics et privés qui possèdent leur propre imprimerie¹².»

Le programme 5156 *Impression et finition* (DEP) a pour objectif principal de former une main-d'œuvre qualifiée pour cette fonction de travail.

Toujours dans la *Classification nationale des professions*, on définit aussi une autre fonction de travail, qui s'apparente à la précédente, celle de conducteur de machines à imprimer :

«Les conducteurs de machines à imprimer font fonctionner des machines à imprimer au laser, des copieurs couleur automatisés à haute vitesse et d'autres machines à imprimer pour imprimer des textes, des illustrations et des motifs sur une gamme de matériaux tels que le papier, le plastique, le verre, le cuir et le métal. Ils travaillent dans des établissements de service d'imprimerie rapide, des sociétés d'imprimerie commerciale, des industries de fabrication et d'autres établissements qui possèdent leur propre service d'imprimerie¹³.»

12. GOUVERNEMENT DU CANADA, *Classification nationale des professions 1992*, n° 7381.

13. *Ibid.*, n° 9471.

Cette dernière fonction de travail a déjà fait l'objet d'une étude préliminaire¹⁴ et est prise en considération dans le programme d'études 5152 *Reprographie et façonnage* (DEP).

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Au coeur des activités d'impression;
- tâches qui varient en fonction du matériel disponible (type de presse) et de l'entreprise;
- existence de paliers ou catégories de pressiers en fonction de la taille de l'entreprise et de la taille des appareils (*voir le tableau 8*);
- travail en équipe dans le cas de grandes presses.

Tableau 8 - Profil des conducteurs de presse à imprimer

Fonctions	Taux d'utilisation des conducteurs	Nombre/entreprise	Hommes	Femmes	Âge (ans)	Nombre d'années dans l'entreprise
Premiers pressiers	100,00 %	1 à 30	97,50 %	2,50 %	30 à 60	2 à 26
Assistants-pressiers	53,60 %	2 à 25	100,00 %	0,00 %	20 à 40	2 à 14
Apprentis-pressiers	35,30 %	1 à 15	98,60 %	1,40 %	20 à 35	6 mois à 10 ans

Le tableau 8 montre que le nombre de pressiers varie proportionnellement suivant la taille de l'entreprise, que très peu de femmes exercent ce métier, que l'âge des conducteurs de presse à imprimer s'échelonne de 20 à 62 ans et que la fidélité des conducteurs de presse à une entreprise, de l'apprenti-pressier au premier pressier, est de 6 mois à 26 ans.

Price Waterhouse définit comme suit les principales catégories de pressiers que l'on rencontre dans les entreprises en imprimerie :

«La taille des équipes varie selon les différentes presses. Suivant l'importance de l'organisme et la dimension des appareils, on pourra employer jusqu'à trois paliers de pressiers. Les premiers pressiers sont les chefs d'équipe responsables du fonctionnement global de la presse et du travail de l'équipe. Ayant commencé au bas de l'échelle, ces pressiers ont une compréhension technique intuitive du matériel. Ils sont responsables de la gestion de l'équipe et veillent à ce que le matériel fonctionne rondement. Les deuxièmes et troisièmes pressiers sont des membres de moins longue date dans l'équipe, ils doivent connaître le fonctionnement général de la presse mais surtout, leur propre poste de travail. Un deuxième pressier est considéré comme ayant plus d'ancienneté qu'un troisième pressier¹⁵.»

Les titres de fonction peuvent varier; dans certaines entreprises, le deuxième pressier se nomme aussi «assistant-pressier»; le troisième pressier peut prendre l'appellation d'«apprenti-pressier»; etc.

14. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. *Étude préliminaire. Reprographie*, document de travail, Ministère de l'Éducation, juin 1993.

15. GOUVERNEMENT DU CANADA. *Annexe descriptive sur les Ressources humaines dans l'industrie canadienne de l'impression commerciale*, préparée pour le Comité directeur de l'industrie canadienne de l'impression commerciale, Price Waterhouse, 1991, p. 42-43.

FONCTION DE TRAVAIL

Avant de décrire les principales tâches effectuées par les différentes catégories de pressiers (en fonction du type de machine sur lequel ils ont à travailler), nous présenterons sommairement les étapes de production d'un imprimé auxquelles ils participent. De plus, nous décrirons les procédés d'impression les plus utilisés.

Étapes de production d'un imprimé

Nous avons déjà mentionné qu'on distingue trois étapes de production en imprimerie : préimpression, impression et façonnage. Chacune des étapes de production exige des compétences différentes de la part du conducteur de presse à imprimer. Bien que celui-ci soit davantage appelé à travailler en impression, certaines de ses tâches peuvent toucher, occasionnellement, la préimpression et le façonnage. Voici une liste des produits offerts dans les catégories énumérées plus haut :

● *Préimpression*

- | | | |
|-------------------------|--------------------------|-----------------------------------|
| - clichés | - illustrations | - plaque offset |
| - écrans sérigraphiques | - maquettes | - sélection de couleurs |
| - esquisses | - montage sur film | - texte composé |
| - films | - plaque de flexographie | - typomontage (<i>paste-up</i>) |

● *Impression - Imprimerie commerciale*

- | | | |
|-------------------------|-------------------------|---------------------------|
| - affiches | - catalogues, magazines | - imprimés personnalisés |
| - atlas | - chemises, séparateurs | - livres |
| - autocollants | - chèques réguliers | - livrets de banque |
| - boîtes imprimées | - circulaires | - manuels scolaires |
| - brochures | - dépliant | - papeterie |
| - calendriers, agendas | - documents de sécurité | - pièces publicitaires |
| - cartes à jouer | - encyclopédies | - produits de sérigraphie |
| - cartes d'affaires | - enveloppes | - rapports annuels |
| - cartes de souhaits | - étiquettes | - revues |
| - cartes géographiques | - formules | - sacs imprimés |
| - cartes postales | - hologrammes | - travaux en couleurs |
| - cartes type de crédit | - imprimés divers | |

● *Impression - Imprimerie de presse (édition)*

- | | | |
|-----------------|------------|--------------|
| - hebdomadaires | - mensuels | - quotidiens |
|-----------------|------------|--------------|

● Façonnage

- | | | |
|----------------|---------------------|--------------------------------|
| - à boudins | - couverture rigide | - spirale |
| - à oeillets | - couverture souple | - thermoreliure |
| - brochée | - gaufrage | - métallique (<i>wire-o</i>) |
| - collée | - laminage | |
| - avec couture | - mécanique | |

Quelques entreprises optent pour la spécialisation et n'offrent à leurs clients que des produits très précis : formules d'affaires, création de cartes de souhaits, cartes de crédit, etc. D'autres préfèrent étendre la gamme de leurs produits, de la préparation à la finition.

Chaque entreprise en imprimerie utilise une méthode de travail à la fois semblable et différente de celle de son compétiteur. C'est pour cette raison que les conducteurs de presse à imprimer expérimentés ou non expérimentés reçoivent, à l'embauche, une formation pointue en entreprise.

Tableau 9 - Étapes de production et principales tâches du pressier

Photogravure	Films au trait	10,00 %
	Demi-tons	6,67 %
	Sélection de couleurs	10,00 %
	Montage de films finaux	13,33 %
Impression	Insolation de plaques	36,67 %
	Impression	100,00 %
Façonnage	Finition	23,33 %
	Reliure	16,67 %
	Emballage	13,33 %

Comme on peut le constater au tableau 9, 100 p. 100 des entreprises interrogées demandent à leurs conducteurs de presse à imprimer de connaître au moins toutes les facettes de l'impression. Certaines leur demandent également de procéder au montage de films finaux (13,33 p. 100), de sélectionner les couleurs (10,00 p. 100), de faire l'insolation des plaques (36,67 p. 100), de procéder à la finition (23,33 p. 100) ou de travailler à la reliure (16,67 p. 100).

Procédés d'impression

Les entreprises en imprimerie du Québec utilisent actuellement trois principaux procédés d'impression, soit l'offset à feuilles ou l'offset rotative, la sérigraphie et la flexographie. Voici, en survol, la description de chacun de ces procédés (auxquels nous faisons référence à plusieurs reprises

dans l'étude). Pour cette description, nous nous sommes inspirés d'un article publié dans le magazine *Production imprimée*¹⁶.

● *Offset à feuilles*

Le nom *offset* vient du fait que ce procédé ne permet pas de contact direct entre la plaque et le papier. L'offset est la technique d'impression la mieux adaptée à la plupart des besoins courants. La presse offset à feuilles est la plus utilisée. On la trouve autant dans les petits ateliers que dans les grandes entreprises.

● *Offset rotative*

Le papier est amené sur la presse offset rotative sous forme de bobines qui permettent d'atteindre des vitesses d'impression très élevées. On utilise cette sorte de presse pour les tirages importants : circulaires, livres, magazines et journaux.

● *Sérigraphie*

La sérigraphie permet d'imprimer sur une grande variété de supports, du tissu au métal en passant par le verre, grâce à sa technique très simple : l'encre passe à travers les trous d'un écran étanche. La sérigraphie est considérée comme un mode de production de type artisanal : seulement quelques entreprises utilisant ce procédé emploient plus d'une vingtaine de personnes.

● *Flexographie*

Les presses flexographiques sont des presses rotatives munies d'une plaque en relief de photopolymère. Elles permettent d'imprimer sur une grande variété de supports, mais surtout sur les supports non absorbants comme le plastique ou le métal. La flexographie est surtout utilisée pour les emballages, les étiquettes, les enveloppes et les cartons. Ce procédé a connu jusqu'à tout récemment une vague de popularité qui a fait augmenter sensiblement le volume de production exécutée à l'aide de ce procédé. Toutefois, le nombre d'entreprises spécialisées dans ce type d'impression et le volume de production sont maintenant stabilisés.

Description des tâches en fonction du type de presse

Chacune des entreprises consultées a décrit les tâches qui correspondent au travail de ses conducteurs de presse à imprimer (offset à feuilles et rotative, flexographique, sérigraphique).

16. *Le Guide de production imprimée 1995*, Éditions Info Presse inc., supplément de l'édition d'octobre-novembre 1994, p. 33.

● *Conducteur de presse offset à feuilles*

Les entreprises représentées dans notre étude et qui embauchent des conducteurs de presse offset (92,9 p. 100), ont décrit les compétences de base de cette catégorie d'employés.

Compétences de base	% des entreprises consultées
Les conducteurs de presse offset peuvent :	
conduire une presse afin de s'assurer de la qualité des plaques offset	100
préparer les encres	88,26
préparer les solutions de mouillage	100
habiller les cylindres de plaques et de blanchets	100
régler la table de marge en vue de la séparation et de l'acheminement adéquat des feuilles de papier	96,12
apporter tous les ajustements nécessaires à la presse afin d'obtenir une épreuve respectant les normes de qualité recherchées	100
préparer les instructions de tirage	84,60
effectuer le tirage	100
assurer l'entretien de la presse et des équipements	100

La grande majorité des conducteurs de presse offset à feuilles travaillent uniquement sur ce type de presse. Ils conduisent, pour la plupart, des presses à réglage manuel. Certains conduisent également des presses avec pupitre de contrôle.

Certaines entreprises demandent à leurs conducteurs de presse offset d'effectuer d'autres tâches.

Voici les tâches le plus souvent mentionnées :

- préparer le papier à l'aide du massicot
- utiliser un banc de reproduction
- insoler une plaque
- produire un montage photolithographique
- utiliser différents appareils de finition

La polyvalence, le sens des responsabilités, le sentiment d'appartenance à une équipe, le souci de la qualité et la minutie sont les qualités générales que devraient posséder ces pressiers. Les connaissances particulières et relatives aux procédés d'impression sont, pour plusieurs entreprises, essentielles à cette fonction de travail. Par contre, plusieurs entreprises considèrent que des connaissances de base de la chaîne graphique suffisent pour les conducteurs de presse offset. Les entreprises interrogées ajoutent que ces conducteurs doivent analyser les données techniques, s'adapter à la conduite informatisée, se sentir responsables de la machine et savoir intervenir en cas d'incident. Ils doivent s'attendre à gravir chacun des échelons dans l'entreprise avant de devenir

premier pressier, soit apprenti-pressier, assistant-pressier et finalement premier pressier. On nous a tout de même cité quelques rares cas de conducteurs de presse possédant plusieurs années d'expérience et ayant reçu une offre d'une entreprise concurrente pour occuper immédiatement un poste de premier pressier.

● *Conducteur de presse offset rotative*

Les entreprises interrogées qui embauchent des conducteurs de presse rotative (28,6 p. 100) ont décrit les compétences de base suivantes de cette catégorie d'employés.

Compétences de base	% des entreprises consultées
Les conducteurs de presse offset rotative peuvent :	
régler et ajuster une presse à papier continu	87,41
effectuer la forme d'impression des clichés sur les cylindres des plaques	87,41
installer les blanchets sur les cylindres	100
ajuster la pression sur les cylindres d'impression	100
faire passer l'extrémité de la bobine de papier entre les rouleaux et par-dessus ces derniers jusqu'à la coupeuse et à la plieuse	87,41
vérifier les feuilles imprimées au cours du tirage	100
corriger les erreurs d'espacement au moyen des dispositifs de guidage et des commandes	100
alimenter la presse en bobines de papier, encre et vernis au besoin	87,41
assurer l'entretien de routine de la presse et des équipements	100

La majorité des conducteurs de presse rotative travaillent uniquement sur ce type de presse. Certains, cependant, peuvent conduire occasionnellement des presses offset à feuilles.

Les commentaires recueillis au sujet des tâches relatives au travail des conducteurs de presse rotative sont les suivants :

Une des personnes-ressources déclare qu'un conducteur de presse rotative (aussi bien que celui d'une presse offset, flexographique, sérigraphique) doit conduire la presse le plus efficacement possible en prenant en considération le contexte de travail, avec l'objectif de maximiser la rentabilité des opérations, et ce, de façon sécuritaire. Il doit également satisfaire aux normes de qualité.

Les entreprises en imprimerie demandent comme compétences et qualités de base à l'embauche des conducteurs de presse rotative, sensiblement les mêmes que pour les conducteurs de presse offset, sérigraphique, flexographique : être en mesure d'anticiper le produit final; être capable d'analyser les

données techniques; pouvoir interpréter les données fournies par le système de contrôle automatique; savoir s'adapter à la conduite informatisée et pouvoir intervenir rapidement en cas d'incident technique afin d'optimiser la production.

● *Conducteur de presse flexographique*

Les entreprises spécialisées en flexographie rejointes pour notre étude (18,4 p. 100) ont décrit les compétences de base suivantes de cette catégorie d'employés.

Compétences de base	% des entreprises consultées
Les conducteurs de presse flexographique peuvent :	
régler et conduire une presse flexographique	100
monter les matrices sur les cylindres d'impression	100
installer les cylindres d'impression sur la presse	100
emplir les encriers et le réservoir de colle	100
régler les dispositifs reliés à la presse par des convoyeurs	100
approvisionner la presse en matières premières	100
ajuster le repérage (registre)	100
régler la température des fours de séchage	100
mettre la presse en marche	100
vérifier la qualité de l'impression	100
nettoyer, laver, lubrifier les parties de la presse	100

Les conducteurs de presse flexographique travaillent uniquement sur ce type de presse et effectuent à l'occasion d'autres tâches, tel le mélange des encres.

Les représentants des entreprises en imprimerie spécialisées en flexographie déplorent le fait que ce métier ait tendance à être dévalorisé par les gens du milieu au profit de celui de conducteur de presse offset. Ils soulignent aussi qu'il n'existe présentement aucun cours en flexographie dans les établissements scolaires. Aussi, afin de pallier ce qu'ils considèrent être une lacune, ils offrent de la formation en entreprise. Selon l'un de ces représentants, un pressier offset désirant se spécialiser en flexographie devra suivre des cours théoriques de base et, par la suite, pratiquer cette spécialité en industrie pendant au moins trois mois consécutifs. D'autres affirment catégoriquement qu'un conducteur de presse offset ne pourra jamais devenir un bon conducteur de presse flexographique.

Le propriétaire d'une imprimerie nous donne le témoignage suivant :

«Je préfère embaucher quelqu'un qui n'a aucune connaissance en imprimerie et le former en flexographie, que de choisir un conducteur de presse offset et de corriger chacun de ses faux plis... Les procédés sont tellement différents en offset et en flexographie, qu'il est impensable de former des gens qui puissent utiliser correctement ces deux méthodes de travail.»

Certaines de ces entreprises embauchent des conducteurs de presse flexographique qui ont obtenu un diplôme secondaire, ont été aide-pressiers flexographiques, ont suivi et réussi les cours particuliers de l'entreprise en plus de passer un test de daltonisme.

● *Conducteur de presse sérigraphique*

Les entreprises spécialisées en sérigraphie consultées (17,9 p. 100) nous ont décrit les compétences de base suivantes de cette catégorie d'employés.

Compétences de base	% des entreprises consultées
Les conducteurs de presse sérigraphique peuvent :	
conduire une presse à sérigraphie servant à imprimer des dessins multicolores sur papier, carton, tissu, feutre, verre, métal, bois, céramique, celluloïd, cuir, caoutchouc, matières synthétiques, matières lisses ou granulées et autres surfaces planes	100
effectuer tous les réglages de la machine nécessaires	100
préparer les encres et les verser sur les écrans	59,77
assurer le fonctionnement adéquat du séchoir	100
s'occuper d'une façon régulière de l'entretien et du bon fonctionnement de la presse et des équipements	100
assurer l'entretien de routine de la presse et des équipements	100

Quelques conducteurs de presse sérigraphique travaillent uniquement sur ce type de presse, tandis que d'autres conducteurs travaillent occasionnellement sur un autre type de presse, environ 10 heures par semaine.

Les conducteurs de presse sérigraphique peuvent effectuer d'autres tâches connexes :

- la vérification de l'écran sérigraphique avant son installation sur la presse;
- la concordance de l'image insolée avec le bon de commande;
- le mélange des encres;
- le choix des types d'encres en fonction du support utilisé.

Selon les données recueillies, ils doivent aussi s'assurer du contrôle de la qualité et du registre. Ils ne semblent pas tous limités à une seule tâche : ils peuvent aussi travailler à la préparation et à la finition du produit en plus, évidemment, de conduire leur presse.

Une des personnes-ressources d'une entreprise spécialisée en sérigraphie affirme qu'un conducteur de presse sérigraphique ne doit pas être considéré comme un pressier, mais avant tout comme un spécialiste en sérigraphie et un créateur.

Les entreprises en sérigraphie exigent que leurs premiers pressiers soient capables de travailler en équipe, qu'ils connaissent la mécanique, qu'ils possèdent les connaissances relatives aux mélanges des couleurs, qu'ils soient débrouillards et enfin, qu'ils aient une mentalité d'artiste et d'artisan.

L'assistant-pressier en sérigraphie doit assumer la surveillance de la qualité (constance des couleurs).

Toujours selon nos mêmes sources, les conducteurs de presse sérigraphique doivent connaître l'insolation des écrans, la préparation de films, le registre et les ajustements des presses automatiques, semi-automatiques et manuelles. Ils doivent avoir des connaissances en montage et en impression, et des connaissances en pré-impression sont également souhaitables. Enfin, la minutie est une qualité mentionnée à plusieurs reprises.

● *Conducteur de presse thermographique*

Les entreprises que nous avons rejointes effectuent occasionnellement des travaux sur presse thermographique. Ce procédé d'impression ne sert qu'à des productions très particulières.

Les conducteurs de presse en général ne travaillent que quelques heures par semaine sur une presse thermographique même dans le cas d'entreprises hautement spécialisées (cartes de souhaits, cartes de crédit, cartes d'affaires, etc.). Les rares entreprises spécialisées en thermographie rejointes dans le cadre de cette étude (7,1 p. 100) ont décrit les compétences de base suivantes de cette catégorie d'employés.

Compétences de base	% des entreprises consultées
Les conducteurs de presse thermographique peuvent :	
conduire les presses chauffantes servant à imprimer en relief, les cartes de souhaits, d'affaires, d'invitations et autres imprimés spéciaux	100
effectuer tous les ajustements nécessaires sur la presse dépendamment du bordereau d'exécution	100
remplir le réservoir de poudre qui adhèrera à l'impression humide	100
ajuster le dispositif d'aspiration afin d'enlever l'excès de poudre sur la surface imprimée	100
régler la vitesse du convoyeur et la température du four à séchage	100
effectuer la mise en marche de la machine et du convoyeur	100
s'assurer de la qualité et de la continuité du travail en cours	100
entretenir la presse d'une façon régulière	100

Précisons que la personne qui travaille sur une presse thermographique dans une entreprise en imprimerie commerciale n'est pas nécessairement un conducteur de presse à imprimer, mais souvent un travailleur que l'entreprise a formé pour qu'il devienne un spécialiste de ce type de presse.

● *Conducteur de presse à platine*

Les entreprises que nous avons rejointes effectuent occasionnellement des travaux sur une presse à platine. Ce procédé d'impression, comme celui de la thermographie, ne sert qu'à la fabrication de produits spécialisés. Les pressiers ne travaillent que quelques heures par semaine sur une presse à platine, soit de 2 à 4 heures pour les entreprises commerciales. Par contre, dans le cas d'entreprises spécialisées (cartes de souhaits, de crédit, d'affaires, etc.), ils peuvent travailler un nombre d'heures plus élevé sur une presse à platine, soit de 10 à 20 heures par semaine.

Les entreprises interrogées utilisant ce procédé d'impression (32,1 p. 100) ont décrit les compétences de base suivantes de cette catégorie d'employés.

Compétences de base	% des entreprises consultées
Les conducteurs de presse à platine peuvent :	
conduire une presse à platine automatique servant à imprimer, perforer, découper et gaufrer des formulaires, cartes, enveloppes, boîtes et articles similaires	100
effectuer tous les ajustements nécessaires sur la machine dépendamment du bordereau d'exécution	100
s'assurer de la qualité et de la continuité du travail en cours	100
entretenir la presse et les équipements	100

Les conducteurs de presse à platine effectuent aussi d'autres tâches telles que conduire des presses offset, procéder à la finition (couteaux-plier), etc. Dans les quelques entreprises en imprimerie qui utilisent ce procédé, on retrouve trois catégories d'emplois : un conducteur principal, un spécialiste de la coupe et un assistant qui seconde les deux premiers.

Soulignons que le procédé d'impression à l'aide des presses à platine est utilisé depuis très longtemps. Les anciens conducteurs de presse à imprimer connaissent ce procédé tandis que les jeunes l'ignorent. On peut supposer que ce métier, devenu rare, disparaîtra sous peu, emportant avec lui un type d'équipement qui sera devenu complètement désuet.

● *Contremaître de conducteurs de presse à imprimer*

On assiste présentement à la disparition de la fonction de travail de contremaître au profit de celle de cadre de production. Soulignons que les cadres de production n'ont pas besoin d'une formation de

conducteur de presse à imprimer, mais plutôt d'une formation universitaire de premier cycle en ingénierie ou d'un diplôme d'études collégiales en administration.

De plus, il faut savoir que présentement, des propriétaires, des présidents, des directeurs de production assument cette responsabilité dans les entreprises qui comptent encore des contremaîtres de conducteurs de presse dans leur personnel. Ces entreprises (57,1 p. 100 de notre échantillon) ont décrit les compétences de base suivantes de cette catégorie d'employés (dans les autres entreprises, soit 42,9 p. 100, ce sont les pressiers qui sont responsables de la production et de la qualité).

Compétences de base	% des entreprises consultées
Les contremaîtres des conducteurs de presse à imprimer peuvent :	
surveiller et coordonner le travail des conducteurs de presse	100
organiser le travail, déterminer les besoins en main-d'oeuvre et en matières premières	81,26
planifier et distribuer le travail aux ouvriers, consulter les autres contremaîtres pour éviter tout différend avec les autres services	87,56
s'assurer que la qualité du travail est conforme aux normes établies	93,87
former des employés, au besoin	81,26
veiller à l'application des normes de sécurité	93,87
établir et soumettre des rapports relatifs au personnel et aux opérations	75,13
s'entretenir avec les travailleurs ou leurs représentants afin d'étudier les plaintes et de régler des griefs	93,87
vérifier si la préparation du travail répond aux normes pré-établies	81,26
superviser la production et vérifier le bon déroulement des opérations	81,26
avoir une bonne connaissance de la chaîne graphique, en particulier de l'impression	100
avoir une expérience pratique des machines utilisées	81,26
avoir une expérience pratique de l'encadrement	87,56
se sentir responsable par rapport au produit final	75,13

Ces contremaîtres peuvent effectuer occasionnellement d'autres tâches telles que préparer les dossiers des clients, vérifier l'inventaire, assurer la formation du personnel, accueillir les clients au comptoir et assurer le suivi auprès des clients.

Selon les personnes-ressources consultées, le métier de contremaître est en soi très exigeant. Il demande beaucoup de disponibilité et engendre énormément de stress. Le contremaître doit atteindre les normes d'efficacité et de qualité de son travail qui sont exigées par les cadres supérieurs. Il est

l'intermédiaire entre la direction et les employés. Selon les commentaires recueillis, le contremaître devrait avoir des compétences accrues en relations humaines, puisque c'est lui qui doit transmettre les directives et faire régner la discipline au sein de l'équipe de conducteurs de presse, d'assistants-pressiers et d'apprentis-pressiers.

Les compétences et qualités exigées des contremaîtres sont les suivantes : un très bon sens de la planification; beaucoup de jugement; une vaste connaissance du domaine en général et la facilité à prendre les bonnes décisions rapidement.

● *Cadre de production de l'impression*

Des propriétaires (32,1 p. 100), des directeurs d'entreprise (3,6 p. 100), des directeurs de production, des chefs d'atelier, des chefs d'équipe (28,6 p. 100) assument la fonction de cadre de production de l'impression dans 85,7 p. 100 des entreprises interrogées. Les personnes consultées nous ont décrit les compétences de base de cette catégorie d'employés.

Compétences de base	% des entreprises consultées
Les cadres de production de l'impression peuvent :	
assurer l'encadrement du personnel composant l'unité des différents services	83,31
superviser et coordonner l'activité des différents services	87,51
assurer l'organisation du travail	91,71
assurer la gestion du personnel	79,22
connaître l'ensemble de la chaîne graphique, en particulier l'impression	87,51
avoir une expérience pratique de l'encadrement	62,54
avoir une expérience pratique du matériel utilisé	75,02
animer une équipe	66,62
entretenir des liens avec les services de préimpression et de finition	78,29
être aptes à procéder à des analyses des coûts	66,62

Les cadres de production de l'impression occupent uniquement cette fonction à 32,1 p. 100. Les autres (67,9 p. 100) assument également d'autres fonctions. Ces cadres effectuent les tâches suivantes :

- gérer les budgets;
- assurer le suivi du programme d'entretien préventif;
- évaluer la qualité des matières premières;
- participer à la sélection des nouveaux équipements;
- voir à maintenir un climat de travail valorisant;
- solutionner les problèmes de fonctionnement;
- superviser les opérations globales du secteur;

- appliquer une gestion participative;
- gérer les performances;
- vérifier les causes d'erreurs;
- gérer les dossiers en santé et sécurité au travail;
- embaucher et congédier le personnel;
- animer des réunions de production;
- régler les plaintes des clients.

Certains employeurs des entreprises en imprimerie embauchent des cadres de production de l'impression qui ont un baccalauréat en génie et 10 ans d'expérience de gestion en imprimerie (entreprises syndiquées), des habiletés de gestion (style participatif), un sens de l'analyse, de la créativité, de l'organisation et de la minutie. On exige, en plus, le bilinguisme ainsi que la maîtrise de la communication orale et écrite. D'autres exigent un DEC en administration ou une expérience connexe dans le domaine administratif, la capacité à diriger, à communiquer, à analyser et à solutionner les problèmes.

ÉVOLUTION DE LA FONCTION DE TRAVAIL

Comme nous l'avons mentionné à plusieurs reprises, les nouvelles technologies viennent modifier une fonction de travail jugée auparavant comme un métier traditionnel. Les participants au *Forum sur votre avenir*, dirigé par le groupe Impression 2000, ont mentionné ce qui suit :

«De plus en plus (...) les étapes de composition et de montage, de la production graphique et de l'exécution du film ou de la plaque ont tendance à se fondre. Les employés, dans ces types de service, ont traditionnellement eu **deux ou trois fonctions** à accomplir et ne connaissaient pas tellement bien les autres services. Depuis quatre ou cinq ans, ce n'est plus la même chose. Les graphistes ont dorénavant une meilleure connaissance des règles typographiques, et les spécialistes de la composition doivent davantage tenir compte de la disposition typographique et de la conception. Cette tendance apparemment généralisée dans l'industrie indiquerait que : 1) l'intégration des services de composition et de montage sera la règle, et 2) la formation ne sera plus aussi spécialisée, mais prodiguera un aperçu beaucoup plus général de toutes les fonctions, y compris celles liées aux presses et à la reliure¹⁷.»

Quant aux rédacteurs du rapport *Forum sur votre avenir*, ils constatent :

«On craint que l'évolution technologique ne se solde par une perte d'emplois. Il faudra moins de personnel, surtout au stade de la composition et du montage. Un effort massif de recyclage doit être fait en faveur des employés de ces services. Certains métiers disparaissent et d'autres voient le jour. Dans quelques cas, il y a fusion des métiers traditionnels. (...) De nombreuses personnes s'inquiètent de la disparition des compétences de base traditionnelles, étant donné que les employeurs recrutent des gens connaissant mieux l'informatique que les arts graphiques¹⁸.»

Contrairement aux propos de ces participants, les entreprises que nous avons rejointes considèrent à 82,1 p. 100 que les nouvelles technologies sont un bienfait pour l'industrie de l'imprimerie. Ces

17. GOUVERNEMENT DU CANADA, *Forum sur votre avenir*, Impression 2000, Groupe de concertation sur les ressources humaines, Emploi et Immigration Canada, 1992, p. 5.

18. *Ibid.*, p. 5-6.

entreprises ont mentionné certaines conséquences prévisibles de cette révolution. Nous les présentons dans le tableau ci-dessous.

Conséquences des nouvelles technologies sur l'industrie de l'imprimerie	% des entreprises consultées
améliorent la qualité du produit	60,7
facilitent le travail	67,8
accélèrent l'exécution du travail	57,1
demandent un investissement financier considérable	64,3
demeurent inaccessibles à cause des coûts des équipements	28,6
diminuent la qualité au profit de la rapidité	7,1
exigent beaucoup trop de formation de personnel	21,4
Conséquences des nouvelles technologies sur la production	
augmentent la production	82,1
diminuent de la production	3,6
Conséquences des nouvelles technologies sur l'emploi	
augmentent l'emploi	10,7
entraînent des pertes d'emploi	28,6
entraînent une déqualification du travail (de pressiers à opérateurs)	14,3
entraînent une intégration des professions (réorientation du travail du pressier)	45,8

En ce qui concerne l'industrie de l'imprimerie et la production, l'arrivée des nouvelles technologies semble être positive pour la majorité des entreprises. Par contre, les dirigeants et les propriétaires des entreprises avouent leurs difficultés à choisir l'équipement de façon qu'il ne soit pas désuet dans quelques années, et se plaignent de l'investissement financier considérable que l'équipement de pointe exige. «L'investissement nécessaire étant quelquefois substantiel, il y a des entreprises qui ne sont pas en bonne position actuellement pour faire face à ces dépenses. Par contre, d'autres disent qu'il est indispensable d'investir dans le matériel et les technologies de pointe pour demeurer concurrentiel¹⁹.»

On organise des expositions technologiques un peu partout dans le monde pour informer les dirigeants d'entreprises en imprimerie sur les nouveautés. Ces expositions, sortes de vitrines technologiques, permettent d'observer les tendances dans l'industrie. L'automne dernier, on présentait une nouvelle presse électronique, la Chromapress, à l'exposition technologique internationale tenue par la société Agfa, à Boston. Cette presse numérique permet d'imprimer simultanément les deux faces d'une page en quatre couleurs. Elle est munie d'un serveur multifonction, animé par deux

19. *Ibid.*, p. 4.

logiciels, qui fait la gestion des travaux, le suivi, l'archivage, et l'imposition. Certaines imprimeries aux États-Unis, en Europe et au Japon en possèdent déjà une et «35 p. 100 des imprimeurs américains envisagent l'achat de presses électroniques dans les deux prochaines années²⁰». La Chromapress, recommandée pour les courts tirages (5 000 et moins), confirme la tendance, du moins au Québec, à délaisser les gros tirages. En effet, les clients préfèrent dorénavant les courts tirages pour économiser en frais d'entreposage (on garde souvent en stock des quantités importantes d'imprimés qui deviennent périmés en quelques mois). Le marché du court tirage est donc en forte progression depuis 1992 et on prévoit qu'il augmentera de plus en plus.

Au mois de septembre 1994, les Artisans des arts graphiques de Québec ont eux aussi présenté à leurs membres une nouvelle presse, Indigo. Cette presse ne requiert pas de compétence spéciale puisque l'impression est directe et qu'aucun film, plaque ni épreuve ne sont nécessaires. Elle permet, comme la Chromapress, de faire de courts tirages et de répondre aux nouveaux besoins tels que photos CD et multimédia.

Ces nouvelles presses ne sont sans nul doute que deux innovations parmi d'autres à venir. Les personnes-ressources que nous avons consultées attendent d'ailleurs avec impatience la tenue de l'exposition technologique de Drupa en Allemagne, en mai 1995, pour vraiment se faire une idée des nouveautés technologiques et de leurs conséquences pour l'industrie de l'imprimerie au Québec et dans le monde.

Mais en attendant Drupa, les entrepreneurs québécois ont plusieurs inquiétudes. Ils craignent la concurrence, la désuétude possible de leur matériel, l'incapacité à former adéquatement leur personnel et l'augmentation des coûts engendrés par la réparation d'appareils complexes.

Certaines personnes-ressources croient que les conducteurs de presse vont disparaître au profit d'opérateurs. D'autres pensent que ces conducteurs devront être plus compétents et oublier leur mentalité d'artisan. D'autres encore, plus optimistes, ne voient dans les nouvelles technologies qu'une nouvelle façon de travailler; ces personnes prévoient aussi une augmentation du personnel effectuant un travail plus spécialisé, différent peut-être, mais comportant plus de défis.

CONDITIONS DE TRAVAIL

Les principaux employeurs sont les entreprises spécialisées en imprimerie commerciale, en clichage, composition et reliure, en édition, en édition et impression. Comme nous l'avons déjà mentionné, les

20. Revue *Le Maître imprimeur*, Montréal, janvier 1995, p. 22.

emplois dans ces domaines se retrouvent, à forte majorité, dans de petites et moyennes entreprises. Celles-ci demandent d'avantage d'autonomie et de polyvalence à leurs conducteurs de presse à imprimer; ils y sont souvent les seuls responsables de tous les processus d'impression.

Conducteurs et apprentis-conducteurs de presse offset à feuilles

Les conducteurs de presse offset à feuille travaillent majoritairement à temps plein (97 p. 100). Certaines entreprises (6 p. 100) embauchent périodiquement des conducteurs de presse offset à temps partiel (période de surcharge de travail). Les conducteurs de presse à imprimer à temps plein travaillent, en moyenne, de 36 à 40 heures par semaine sur une presse offset et gagnent de 12,00 \$ à 25,00 \$ l'heure. Les apprentis-conducteurs de presse offset, eux, travaillent, pour la plupart, à temps plein (53 p. 100). Quelques entreprises (6 p. 100) embauchent aussi des apprentis-conducteurs de presse offset à temps partiel; ces apprentis travaillent de 20 à 40 heures par semaine et gagnent de 8,00 \$ à 20,00 \$ l'heure.

La majorité des entrepreneurs affirment qu'ils n'ont pas de difficultés à trouver des conducteurs de presse offset qualifiés : il y en a présentement un surplus sur le marché de l'emploi. Ces entreprises attribuent cette situation à des fusions récentes, qui ont engendré des fermetures d'entreprises. D'autres soulignent que la formation se fait à l'interne et que de toute façon, le personnel est très stable.

Par contre, quelques entreprises en imprimerie, dans les régions de la Mauricie et de la Côte-Nord, déplorent le manque de formation technologique de la plupart des pressiers. La relève semble, selon elles, très faible. Les pressiers manquent d'expérience et de polyvalence. On mentionne que lorsqu'on ne va pas recruter des pressiers chez les concurrents, il est très difficile de trouver des pressiers qualifiés. On souhaite donc une mise à jour des programmes d'études du secteur de l'imprimerie, qui devront favoriser l'apprentissage des connaissances spécialisées.

Comme la plupart des apprentis sortent des écoles professionnelles (écoles de métier), les entreprises situées aux environs de ces centres de formation trouvent facilement des apprentis qualifiés. De plus, une formation particulière au regard des méthodes utilisées en entreprise a été donnée à chaque élève pour faciliter son intégration au sein des équipes de travail existantes.

Le président d'une entreprise en imprimerie nous a affirmé ce qui suit : «Ils ont souvent une bonne formation technique, mais l'expérience du travail est très importante. Ils sont qualifiés en théorie, mais une bonne expérience de travail dans une imprimerie leur permet de renforcer cette théorie. Il faut leur donner leur chance!»

On souligne également que le transfert des connaissances entre les gens du métier et les employés fraîchement diplômés, n'est pas toujours aisé. Des difficultés de communication et d'adaptation entre les pressiers d'expérience qui ont appris sur le tas et les apprentis qui ont acquis leur formation initiale au sein d'un établissement scolaire, surgissent fréquemment.

Conducteurs et apprentis-conducteurs de presse rotative

Les conducteurs et les apprentis-conducteurs de presse rotative travaillent à temps plein. La semaine des conducteurs de presse rotative compte de 37 ½ heures à 40 heures et le salaire se chiffre entre 15,00 \$ et 29,00 \$ l'heure. Les apprentis-conducteurs de presse rotative, quant à eux, peuvent s'attendre à travailler de 36 heures à 40 heures par semaine et à gagner de 12,00 \$ à 25,00 \$ l'heure.

Les renseignements recueillis pour cette étude nous indiquent qu'il semble y avoir, en ce moment, un surplus de pressiers qui ont de l'expérience avec les presses à feuilles ou même, de pressiers sur rotative. La formation et l'apprentissage sont généralement faits à l'intérieur de l'entreprise, et ce sont majoritairement les deuxièmes pressiers qui accèdent au poste de conducteur de presse rotative. Cette façon de procéder est la même pour l'apprenti-pressier. En plus de recruter quelques apprentis dans les écoles, certaines entreprises en imprimerie choisissent des salariés parmi leur personnel de soutien et les forment pour en faire des apprentis-pressiers.

Autres conducteurs et apprentis-conducteurs de presse spécialisée

Les conducteurs de presse flexographique, sérigraphique ou à platine, et leurs apprentis, travaillent de 36 à 40 heures par semaine. Les conducteurs peuvent obtenir de 18,00 \$ à 23,00 \$ l'heure tandis que les apprentis gagnent de 8,00 \$ à 16,00 \$ l'heure.

Tableau 10 - Statut des conducteurs et des apprentis-conducteurs de presse spécialisée

	CONDUCTEURS DE PRESSE	APPRENTIS-CONDUCTEURS DE PRESSE
Flexographie	16 %	16 %
Sérigraphie	3 %	6 %
Thermographie	0 %	0 %
Platine	3 %	0 %
Travail à temps plein	22 %	22 %
Travail à temps partiel	0 %	0 %
Heures travaillées par semaine	36 à 40	36 à 40
Taux horaire	18 \$ à 23 \$	8 \$ à 16 \$

La plupart des entreprises de flexographie n'éprouvent aucune difficulté à trouver des conducteurs de presse spécialisée parce que ce sont les apprentis-pressiers qui accèdent à ce poste, après une période variable d'une entreprise à une autre. Ces salariés doivent être très polyvalents. D'autres entreprises, au contraire, déplorent le fait qu'il n'existe pas de formation scolaire en flexographie. Il semble donc, pour certaines de ces entreprises spécialisées, plus difficile de trouver des pressiers en flexographie. La complexité de l'équipement et le type de produit imprimé ajoutent à la difficulté de trouver des pressiers compétents. Précisons que ce procédé d'impression connaît présentement une certaine stagnation quant au volume de la production après avoir connu un certain engouement durant les dernières années.

NIVEAU DE SUPERVISION OU D'ENCADREMENT

Le propriétaire d'une petite entreprise en imprimerie, qui agit fréquemment à titre de cadre de production ou de contremaître, assume souvent lui-même la supervision du travail exécuté par les conducteurs de presse à imprimer. On remarque également que le pressier, dans la majorité des petites et moyennes entreprises, est responsable de tout le processus d'impression et de l'entretien de sa presse. Le premier pressier, qui travaille dans les moyennes ou grandes entreprises, supervise à la fois le travail de son assistant et de son apprenti. «S'il y a interruption des travaux (une série de ruptures de bobine, par exemple), le premier pressier assure la direction de l'équipe afin que l'on parvienne à résoudre le problème et à remettre la presse en marche²¹.»

SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Les personnes-ressources interrogées ont évoqué maintes fois que la sécurité au travail est très importante. Les presses, qui fonctionnent à des rythmes effrénés, sont constamment des sources potentielles de danger. Il est essentiel que les conducteurs de presse à imprimer soient très prudents dans l'exercice de leur métier. Ils doivent respecter les consignes suivantes²² :

- entretenir régulièrement leur presse, la réparer au besoin et ne jamais en retirer les gardes;
- veiller à la propreté de leur poste de travail;
- connaître et comprendre le SIMDUT;
- lire la fiche signalétique d'un produit;
- appliquer les règles d'identification des produits et des contenants;
- manipuler correctement les contenants de produits toxiques;
- travailler de façon ergonomique;
- gérer leur stress.

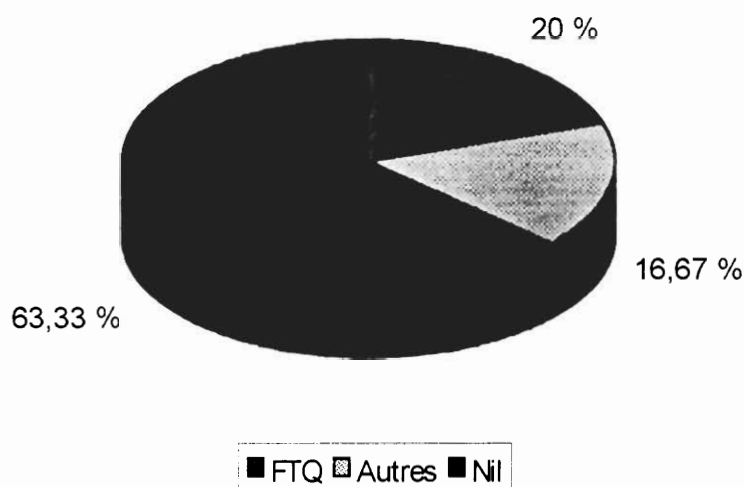
21. GOUVERNEMENT DU CANADA. *Annexe descriptive sur les Ressources humaines dans l'industrie canadienne de l'impression commerciale*, préparée pour le Comité directeur de l'industrie canadienne de l'impression commerciale, Price Waterhouse, 1991, p. 41.

22. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. *Imprimerie, impression et finition, Rapport de l'analyse de situation de travail*, document de travail, Direction générale de la formation professionnelle, Montréal, MEQ, 1990, p. 21.

Syndicats

La représentation des syndicats au sein des entreprises consultées est représentative des imprimeries du Québec. En effet, près de 90 p. 100 des établissements québécois comptent moins de cinquante employés. Or les syndicats, tel celui de la Fédération des travailleurs du Québec (FTQ), sont davantage actifs dans les moyennes et grandes entreprises (environ 150 salariés et plus). Le graphique suivant illustre la répartition des syndicats dans notre échantillonage d'entreprises : FTQ (20 p. 100), autres syndicats²³ (16,67 p. 100), aucun syndicat/nil (63,33 p. 100).

Graphique 9 - Présence des syndicats



Quand vient le moment de définir les tâches relatives aux conducteurs de presse à imprimer, 23,33 p. 100 des entreprises syndiquées affirment que les syndicats jouent un rôle positif tandis que 13,33 p. 100 considèrent que les syndicats n'assument aucune influence dans ce domaine. En ce qui concerne les hausses des salaires, 26,67 p. 100 disent que les syndicats jouent un rôle. Pour ce qui est de la formation et du perfectionnement, 20 p. 100 d'entre elles déclarent que les syndicats occupent aussi un rôle déterminant de formateur dans les entreprises en imprimerie. Le syndicat favorise la formation et le perfectionnement, qui sont, pour les entreprises, des exigences très élevées, tandis que 13,33 p. 100 ne pensent pas que les syndicats doivent dispenser de la formation et du perfectionnement. Les syndicats n'ont pas d'influence sur le contrôle de la qualité du produit selon 20 p. 100 des entreprises interrogées; par contre, 13,33 p. 100 d'entre elles croient que les syndicats en ont une. «Le syndicat nous protège parfois des incompetents», dit un cadre de production. Pour

23. Local 145: Syndicat canadien des communications, de l'énergie et du papier; Syndicat international des communications graphiques; CSD-Centrale des syndicats démocratiques; syndicat «maison» accrédité.

ce qui est de la concurrence, les opinions sont partagées : 13,33 p. 100 des entreprises consultées affirment que les syndicats peuvent parfois nuire parce qu'elles doivent toujours composer avec les contraintes syndicales; par contre, 16,67 p. 100 pensent que les syndicats n'influent aucunement sur les relations concurrentielles entre deux entreprises.

Associations professionnelles

L'Association des arts graphiques du Québec (AAGQ) est la principale association professionnelle québécoise du secteur de l'imprimerie. Cette association est affiliée à l'Association canadienne de l'imprimerie et Printing Industries of America Inc.

L'Association des arts graphiques du Québec est un regroupement de maisons d'arts graphiques qui se donnent des services pour améliorer le rendement de leurs entreprises et qui participent à l'évolution de l'industrie par une représentation auprès des différents paliers gouvernementaux. L'AAGQ possède un statut provincial; elle regroupe des entreprises manufacturières et de services, à savoir :

- les membres réguliers : compagnies de préparation, d'impression, de finition;
- les membres fournisseurs : compagnies fournissant de l'équipement, des produits et services aux membres réguliers, et qui adhèrent à l'Association canadienne de l'imprimerie;
- les membres associés : compagnies fournissant de l'équipement, des produits et services aux membres réguliers;
- les membres sociaux : personnes ou institutions qui ont un intérêt particulier pour l'industrie des arts graphiques;
- les membres honoraires : personnes qui ont déjà oeuvré au sein de l'Association et qui ne travaillent plus dans l'industrie des arts graphiques²⁴.

Autres regroupements québécois de l'industrie de l'imprimerie :

- Association paritaire santé et sécurité au travail, secteur Imprimerie et activités connexes;
- Les artisans des arts graphiques de Montréal;
- Les artisans des arts graphiques de Québec.

Les entreprises rejointes sont membres, à 43,3 p. 100, de l'AAGQ. Les autres entreprises préfèrent être membres des chambres de commerce (13,3 p. 100) de leur région ou d'autres associations

24. ASSOCIATION DES ARTS GRAPHIQUES DU QUÉBEC. *Répertoire des membres 1994. Répertoire des arts graphiques du Québec inc.*, 10^e édition, 1994, p. 4.

(36,6 p. 100) telles que les associations des gens d'affaires, les conseils économiques, les sociétés d'expansion, le club Richelieu, les centres d'aide aux entreprises, etc. Ces associations régionales répondent davantage à leurs besoins particuliers (36,6 p. 100), permettent d'établir des relations professionnelles (36,6 p. 100), peuvent solutionner des problèmes économiques propres à la région (36,6 p. 100), offrent de l'information régionale précise (26, 6 p. 100). Ces regroupements en région semblent aussi favoriser des échanges commerciaux entre entreprises.

SITUATION DE L'EMPLOI

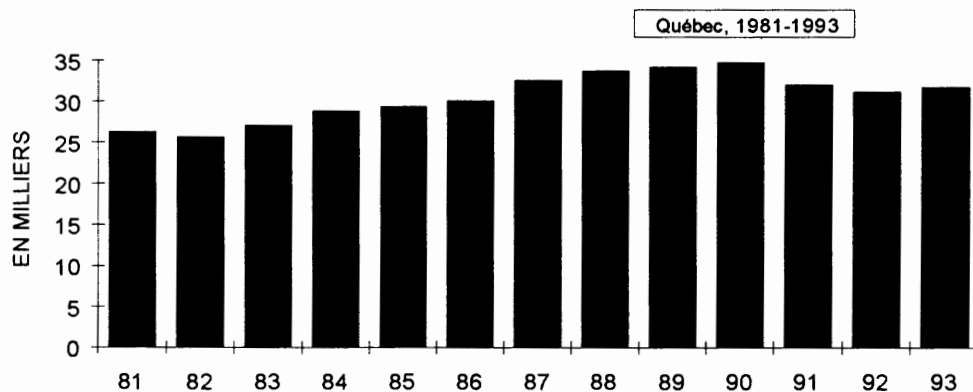
Situation actuelle

Le nombre de salariés de l'imprimerie, selon le Bureau de la statistique du Québec²⁵, a légèrement augmenté en 1990 avec 34 683 employés, pour diminuer graduellement et atteindre 31 626 en 1993. La crise économique de 1991 a eu pour effet d'entraîner nombre de fermetures, de faillites et de prises de contrôle en même temps qu'une réduction des prix et une diminution des profits. Durant l'année 1990, 51 entreprises québécoises du secteur de l'imprimerie et de l'édition ont fait faillite²⁶.

Tableau 11 - Nombre de salariés

1981	1985	1990	1991	1992	1993
26 173	29 301	34 683	32 004	31 111	31 626

Graphique 10 - Nombre de salariés



25. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. *Statistiques principales des manufacturiers québécois*, Bureau de la statistique du Québec.

26. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. *Perspectives professionnelles au Québec et dans ses régions pour 1993 et 1996*, document de référence, Ministère de la Main-d'oeuvre, de la Sécurité du revenu et de la Formation professionnelle, janvier 1993, p. 457.

● Taux de chômage et besoins estimés

Le tableau 12 donne le détail du taux de chômage (ensemble du Québec) estimé en 1990 par le ministère de la Main-d'oeuvre, de la Sécurité du revenu et de la Formation professionnelle²⁷.

Tableau 12 - Taux de chômage estimé en 1990

Groupe professionnel	8,70 %
Ensemble des professionnels	10,10 %
Taux d'érosion	1,10 %

Selon ces données, ce groupe professionnel subissait, en 1990, un taux de chômage de 8,70 p. 100 et l'ensemble des professionnels, un taux de 10,10 p. 100. La situation dans l'industrie de l'imprimerie est relativement stable et ce secteur n'embauchera pas, sous peu, beaucoup de personnel supplémentaire. Le besoin net de salariés dans ce secteur a été estimé à 710 personnes pour la période de 1990 à 1996, soit une moyenne approximative de 100 nouveaux conducteurs de presses par année. Cependant, une étude de la Direction de la planification stratégique d'Emploi et Immigration Canada prévoit que les besoins pour cette main-d'oeuvre devraient chuter de moitié d'ici l'an 2000.

Évolution prévisible de l'emploi

Le ministère de la Main-d'oeuvre, de la Sécurité du revenu et de la Formation professionnelle prévoit, pour l'ensemble du Québec, un taux de croissance²⁸ de 1,90 p. 100 entre 1990 et 1996 pour la fonction de travail de conducteur de presse à imprimer (9512). On donne²⁹ la cote *passable* à cette prévision d'employabilité, à court terme.

Le tableau 13 décrit les perspectives professionnelles, par région, déterminées par le ministère de la Main-d'oeuvre, de la Sécurité du revenu et de la Formation professionnelle dans son document de référence publié en janvier 1993.

27. *Loc. cit.*

28. Taux de croissance : taux de croissance annuel composé de l'emploi, entre l'emploi prévu en 1996 et l'emploi en 1990.

29. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. *Perspectives professionnelles au Québec et dans ses régions pour 1993 et 1996*, document de référence, Ministère de la Main-d'oeuvre, de la Sécurité du revenu et de la Formation professionnelle, janvier 1993, p. 457.

Tableau 13 - Perspectives professionnelles pour les conducteurs de presse à imprimer

Régions	Emploi	Perspectives professionnelles		Taux de croissance (%)
	1990	1993	1996	1990-1996
Bas-Saint-Laurent-Gaspésie-Îles-de-la-Madeleine	45	passable	passable	0,00
Saguenay-Lac-Saint-Jean	105	mauvaise	mauvaise	2,30
Québec-Chaudière-Appalaches	950	passable	passable	2,30
Mauricie-Bois-Francs	470	passable	passable	1,40
Estrie	160	passable	bonne	6,20
Montréal-Laval	1 905	passable	passable	2,90
Montréal-Laval	2 955	mauvaise	mauvaise	0,60
Laurentides-Lanaudière	770	passable	passable	1,90
Outaouais	355	bonne	bonne	2,80
Abitibi-Témiscamingue	60	mauvaise	passable	6,00
Côte-Nord-Nord-du-Québec	40	-	-	-
Ensemble du Québec	7 815	passable	passable	1,90

Comme on peut rapidement le constater, à part quelques exceptions (Estrie, Outaouais et Abitibi-Témiscamingue), les prévisions d'emploi sont plutôt sombres pour les conducteurs de presse à imprimer, et ce, pour toutes les régions du Québec.

3. PROFIL DE LA FORMATION

Nous présenterons maintenant un historique de la formation offerte dans les établissements d'enseignement, les programmes présentement offerts au secondaire et au collégial ainsi que les lieux de formation, le profil de l'évolution de l'effectif scolaire, du placement des diplômés et du perfectionnement ou de la formation continue. Par la suite, nous traiterons de la formation exigée au moment de l'embauche ainsi que de la formation souhaitée par les entreprises.

3.1. Historique de la formation offerte dans les établissements d'enseignement

En 1938, l'École technique des arts graphiques de Montréal fonde le Département de reliure; en 1949, deux autres secteurs de formation s'ajoutent, Impression et Typographie, ce qui correspond aux trois divisions de l'industrie de cette époque.

En 1958, naît l'Institut des arts graphiques en tant qu'établissement autonome, où le graphisme constitue une formation particulière. Le titre de «technicien diplômé» est alors un atout dans l'industrie des communications graphiques; il permet l'intégration relativement facile au collégial (en 1967) et entraîne un partage des responsabilités avec le secondaire, ce dernier s'orientant vers la formation des conducteurs de presse. Les spécialités sont répertoriées de la façon suivante dans les *Cahiers de l'enseignement collégial* de l'époque :

- 581.02 Typographie-photocomposition
- 581.03 Photolithographie
- 581.04 Impression
- 581.05 Reliure (finition)
- 581.06 Photomécanique/photographie (laboratoire)

Ces spécialisations, offertes par le cégep d'Ahuntsic, constituent le plus haut niveau de formation.

À la fin des années 60 et au début des années 70, on implante aussi dans les polyvalentes des nouveaux programmes en imprimerie qui sont offerts en parallèle avec la formation générale. Ils sont répartis sur deux ans et précédés d'un cours d'exploration technique. Les élèves formés reçoivent leur diplôme d'études secondaires (DES) avec mention de cette spécialité.

Plus de 20 polyvalentes au Québec, dont neuf sur le territoire de l'île de Montréal, offrent à cette époque des cours du tronc commun ainsi que diverses concentrations. Certains établissements offrent aussi aux élèves ayant obtenu leur diplôme d'études secondaires général (DES) la possibilité d'obtenir, après un an de cours intensifs, un second DES avec mention d'une spécialité professionnelle.

En 1975, la Direction générale de l'enseignement élémentaire et secondaire réaménage les programmes de formation professionnelle à partir de la définition des tâches auxquelles ils devaient réellement préparer. Quinze profils scolaires devant préparer à l'exercice d'un certain nombre de fonctions de travail dans l'une ou l'autre des grandes divisions du secteur, sont alors présentés dans l'*Annuaire 02*³⁰.

Les deux premiers profils préparent à des fonctions de travail simples :

521-000: Platine manuelle et duplicateur

522-000: Reliure mécanisée

Ces deux profils comprennent un tronc commun de 450 heures en 3^e secondaire, suivi de cours de concentration de 600 heures en 4^e secondaire.

Les treize autres profils préparent à des fonctions de travail plus complexes. Ils comportent aussi un tronc commun de 450 heures offert en 4^e secondaire, suivi de 750 heures de spécialisation offertes en 5^e secondaire. En voici la liste :

523-000: Imprimerie en atelier autonome (750 h)

524-000: Dessin publicitaire (750 h)

525-000: Montage (750 h)

526-000: Composition - montage (750 h)

527-000: Photocomposition (750 h)

528-000: Imposition (750 h)

529-000: Monotypie (375 h)

531-000: Linotypie (750 h)

532-000: Photolithographie (750 h)

533-000: Impression sur platines et duplicateurs, gaufrage et découpage (500 h)

534-000: Impression sur presses platine et offset (750 h)

535-000: Impression sur presses offset (750 h)

536-000: Reliure (750 h)

En 1982, le responsable du secteur de l'imprimerie, avec le concours de collaborateurs membres du «comité consultatif et de production», commence la révision des programmes du secondaire. La totalité des plans de formation sont désactivés en 1986, et remplacés par cinq programmes menant à un diplôme d'études professionnelles, soit :

1336: Imprimerie générale

1337: Dessin publicitaire

1338: Photocomposition

1339: Photolithographie

1340: Impression sur presse offset et platine automatique

30. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC, Ministère de l'Éducation, Direction générale de l'enseignement élémentaire et secondaire. *Annuaire 02 de l'enseignement secondaire*.

À l'automne 1984, débutent les travaux entourant la révision des programmes du collégial en communications graphiques; l'opération se termine par l'approbation des quatre programmes de DEC (1988) suivants :

- 581.02: Techniques de la typographie
- 581.03: Techniques du montage photolithographique
- 581.04: Techniques de l'impression
- 581.06: Techniques du traitement de l'image

En 1988, une révision se traduit, notamment, par la désactivation du programme 581.05 Reliure, par un début de convergence entre ces quatre programmes (10 cours communs totalisant 19 unités) et par l'introduction de la micro-informatique ainsi que de certains procédés électroniques de contrôle pour un total de 10 à 15 p. 100 du temps de formation, selon les programmes. Ce premier virage technologique et les changements importants effectués dans ces programmes se sont faits, d'une manière générale, avec la collaboration du personnel enseignant. Cela représentait néanmoins pour celui-ci des difficultés majeures d'adaptation pédagogique et d'intégration de nouvelles technologies.

En 1989, dans le plan d'action de la formation professionnelle au secondaire, on prévoit la mise à jour des programmes du secteur Imprimerie. Une étude préliminaire³¹ permet de démontrer la pertinence d'élaborer un nouveau programme en impression; on recommande la tenue d'un atelier d'analyse de situation de travail, lequel a lieu en novembre 1990.

Au printemps 1992, des achats d'équipements de 2 866 554,80 \$ sont effectués pour l'implantation du nouveau programme 5156 *Impression et finition* (DEP). Il va sans dire que tous les anciens programmes sont automatiquement abolis.

De son côté, en avril 1992, le cégep d'Ahuntsic soumet une demande de subvention relative à la révision des quatre programmes de DEC en *Communications graphiques* (581.02,03,04 et 06). La DGEC accepte la demande. Un devis de production est élaboré à cet effet. On convient de tenir deux ateliers d'analyse de situation de travail, l'un en *Préimpression* et l'autre en *Impression*.

En juin 1993, conformément au devis, le collège transmet à la Direction des programmes le projet de programme validé en *Impression*. Ce projet est accompagné d'une demande de subvention pour la poursuite des travaux en 1993-1994.

31. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. *Étude préliminaire. Impression et finition*, 1994.

En juillet 1993, à la suite de la fusion MEQ-MESS, la DGFPT se retrouve avec deux programmes en Préimpression : *Préparation à l'impression* (DEP) et *Infographie de la préimpression* (DEC), et deux programmes en Impression : *Impression et finition* (DEP) et *Techniques de l'impression* (DEC). La Direction des programmes décide de suspendre les travaux afin de clarifier la situation relative aux fonctions de travail. Malgré cela, le cégep décide d'aller de l'avant en prévoyant implanter les nouveaux programmes à l'automne 1994.

La présentation des diverses formations offertes peut donner à penser qu'il y a une continuité intrinsèque entre l'offre au secondaire et celle au collégial. En réalité, il en est autrement car il apparaît évident qu'il existe des chevauchements intra et inter-ordre d'enseignement.

En 1989, le Conseil supérieur de l'éducation, dans un avis adressé au ministère de l'Éducation et au ministère de l'Enseignement supérieur et de la Science³², avait d'ailleurs reconnu un chevauchement assez prononcé de certains programmes dans différents secteurs, dont celui de l'imprimerie. De plus, on y faisait mention d'une «forte parenté» entre les deux programmes d'impression DEC 581.04 et DEP 1340 (remplacé depuis par le nouveau programme 5156, *Impression et finition*) (DEP).

Une collaboration entre les deux ordres d'enseignement, soit le secondaire et le collégial, semble possible, voire même souhaitable. C'est du moins ce que l'on peut constater présentement en Beauce, où une initiative intéressante relie les deux ordres d'enseignement : le DEP *Impression et finition* répondant largement aux besoins de la région, le cégep a décidé d'offrir seulement le DEC *Techniques de gestion de l'imprimerie*. Ces deux programmes sont offerts dans le même établissement; on partage les locaux, les équipements et surtout, on échange les compétences. Cette tâche a nécessité :

- l'engagement des membres des deux réseaux,
- l'évolution des mentalités permettant de dépasser toute chasse gardée en se situant dans l'optique d'un unique système d'éducation.

3.2. Programmes offerts au secondaire

DIPLOME D'ÉTUDES PROFESSIONNELLES (DEP)

Cette formation s'acquiert généralement après l'obtention du DES (diplôme d'études secondaires) ou elle peut s'adresser aux adultes (16 ans et plus) possédant une formation correspondant à la quatrième année du secondaire.

32. GOUVERNEMENT DU QUÉBEC, CONSEIL SUPÉRIEUR DE L'ÉDUCATION. *Une meilleure articulation du secondaire et du collégial : Un avantage pour les étudiants*, 1989, p. 55.

5156 - Impression et finition (DEP)

Programme de 1 350 heures qui mène au diplôme d'études professionnelles

Objectifs du programme :

Acquérir les connaissances et les compétences nécessaires en vue de la préparation des matières premières pour l'impression, de la mise en route de différents types de presse offset et sérigraphique, de la production de différents types d'imprimés, du nettoyage, de l'entretien et de la mécanique de base, et enfin, de la finition d'un imprimé.

Contenu du programme :

- métier et formation
- santé et sécurité au travail
- préparation d'une presse offset
- entretien d'une presse offset
- technique de finition
- impression simple de caractères
- photolithographie de base
- teintes et demi-tons
- matières premières
- préparation d'écran de sérigraphie
- impression d'un aplat
- impression deux couleurs
- estimation des coûts
- numérotation et perforation
- recherche d'emploi
- impression polychrome
- quadrichromie en sérigraphie
- stage en milieu de travail

3.3. Programmes offerts au collégial

DIPLÔME D'ÉTUDES COLLÉGIALES (DEC)

Formation technique d'au moins six sessions ou trois ans, incluant une année de formation générale répartie entre les cours communs obligatoires de langue et littérature, éducation physique, philosophie ainsi que des cours complémentaires. Le DEC est ouvert à toute personne ayant un diplôme d'études secondaires (DES) ou un diplôme d'études professionnelles (DEP).

581.04 - Techniques de l'impression (DEC)

Programme d'une durée de 2 805 heures, dont 2 145 heures de formation spécialisée, qui mène au diplôme d'études collégiales

Objectifs du programme :

Acquérir des connaissances par l'étude théorique et pratique, par l'emploi d'appareils de contrôle reliés aux travaux de la séquence d'imprimerie (plaque, encre, papier, mouillage). Des connaissances en mécanique permettent à l'élève de comprendre, de contrôler et de maîtriser les différents procédés d'impression.

Contenu du programme :

- couleur
- structure de l'entreprise
- gestion des opérations
- utilisation de logiciels sur micro-ordinateurs
- initiation à l'imprimerie offset
- procédés et produits de l'imprimerie
- communications graphiques
- contrôle de l'impression
- éléments et procédés de reliure
- impression de travaux polychrome
- imposition
- relations encres-papier-machines
- débitage du papier
- impression de travaux d'édition
- densimétrie
- contrôle de la qualité en imprimerie
- impression de travaux spéciaux
- projet de fin d'études
- recherche de la qualité et de la productivité

581.08 - Techniques de gestion de l'imprimerie (DEC)

Programme d'une durée totale de 2 470 heures, dont 1 810 heures de formation spécialisée, et menant au diplôme d'études collégiales

Objectifs du programme :

Préparer les élèves à occuper des fonctions de gestion reliées à la production des imprimés. Dans le secteur des communications graphiques, les élèves seront capables de connaître les produits, les entreprises, les techniques de production et les conditions dans lesquelles on les utilise. Dans le secteur de la gestion industrielle, ils apprendront les éléments de mathématiques nécessaires aux activités de gestion, l'utilisation du micro-ordinateur et l'application de méthodes de planification de projets de production.

Contenu du programme :

- statistiques et contrôle
- compléments de mathématiques
- interrelations dans le monde professionnel
- initiation à l'organisation de l'entreprise
- supervision et gestion des ressources humaines
- introduction à l'étude du travail
- gestion des opérations
- droit et relations de travail
- gestion de projets et ordonnancement
- gestion des matériaux en imprimerie
- gestion de la qualité en imprimerie
- analyse des coûts
- utilisation de logiciels sur micro-ordinateur
- conception de documents imprimés
- procédés et produits de l'imprimerie
- communications graphiques
- procédés typographiques
- procédés photolithographiques
- procédés d'impression
- procédés de finition
- procédés de traitement de l'image
- imposition
- estimation en imprimerie
- densimétrie
- contrôle de la qualité en imprimerie
- analyse des travaux, des coûts et des devis de production
- stage en milieu de travail

ATTESTATION D'ÉTUDES COLLÉGIALES (AEC)**901.03 - Impression offset (AEC)**

Programme d'une durée de 600 heures qui mène à l'attestation d'études collégiales

Objectifs du programme :

Préparer les élèves à faire fonctionner une presse offset ou à remplir des tâches qui s'y rattachent directement concernant le contrôle de qualité, les encres, les matières premières. Ce programme vise la maîtrise du procédé lithographique offset par l'acquisition de connaissances de base sur les matières premières et leur utilisation ainsi que sur les équipements, leurs caractéristiques et leurs principes de fonctionnement.

Contenu du programme :

- procédés et produits de l'imprimerie
- communication graphique
- contrôle de la qualité en imprimerie
- impression offset I
- mécanique du duplicateur offset
- impression sur duplicateur offset
- impression offset II
- encres offset et mélanges de couleurs
- impression offset III
- techniques de reliure industrielle

3.4. Lieux de formation

Deux collèges et neuf commissions scolaires sont autorisés en 1995 à offrir en français les programmes décrits plus haut et une commission scolaire est autorisée à offrir le DEP en anglais :

Québec	CS des Découvreurs CEC Québec
Mauricie-Bois-Francs	CS de Trois-Rivières
Estrie	CS catholique de Sherbrooke
Montréal-Centre	CECM CEPGM Cégep d'Ahuntsic
Outaouais	CS des Draveurs
Chaudière-Appalaches	CS de la Chaudière-Etchemin Cégep Beauce-Appalaches
Laval	CS Chomedey de Laval
Monterégie	CS Jacques-Cartier

3.5. Évolution de l'effectif scolaire

Inscription aux programmes

- 5156 : Impression et finition (DEP)
581.04 : Techniques de l'impression (DEC)

Commissions scolaires	89-90	90-91	91-92	92-93	93-94
Commission des écoles catholiques de Montréal	42	28	42	42	42
Commission des écoles protestantes du Grand Montréal	--	--	--	--	
CS Jacques-Cartier (Longueuil)	--	--	60	60	40
CS de la Chaudière-Etchemin (St-Georges)	13	13	20	20	20
CS Chomedey de Laval	80	80	40	40	40
CS catholique de Sherbrooke	20	20	20	24	18

Commissions scolaires	89-90	90-91	91-92	92-93	93-94
CS des Draveurs (Gatineau)	20	20	20	20	20
CS des Découvreurs (Ste-Foy)	--	--	--	18	20
CEC Québec	20	20	20	--	--
Cégep					
Cégep d'Ahuntsic 581.04	62	60	45	36	45

Source : Ministère de l'éducation

En ce qui concerne le programme 581.08 *Gestion de l'imprimerie* (DEC), le cégep d'Ahuntsic offre la formation à un groupe composé de 22 à 32 élèves depuis 1990 et le cégep Beauce-Appalaches prévoit implanter ce programme l'automne prochain.

3.6. Placement des diplômés

FORMATION TECHNIQUE

Les sortants ayant un diplôme d'études collégiales en *Techniques de l'impression* (581.04) occupent un emploi à temps plein en rapport avec la formation reçue dans une proportion variant de 61 à 80 p. 100.

Dans *La relance au collégial*, document publié par la Direction générale de l'enseignement collégial, on précise qu'il y a eu pour ce programme dix diplômés en 1989-90, dont cinq ont déclaré occuper un emploi de conducteur de presse. On comptait douze diplômés en 1990-91, dont deux seulement occupent un emploi de conducteur de presse.

FORMATION PROFESSIONNELLE

Les sortants ayant un diplôme d'études professionnelles en *Impression et finition* (5060 ou 5156) occupent un emploi à temps plein en rapport direct avec la formation reçue dans une proportion variant de 70 à 100 p. 100.

Les régions de Montréal et de la Beauce ont le plus haut taux de placement (100 p. 100), suivies de près par la région de Québec (85 p. 100).

3.7. Perfectionnement ou formation continue

En plus des programmes de base, d'autres profils de formation sont offerts à temps plein ou à temps partiel aux ouvriers travaillant déjà en imprimerie. Ces formations sur presse offset, dont la durée varie de 600 à 1 350 heures, rejoignent des groupes de 14 à 40 élèves par année dans chaque commission scolaire ou cégep.

D'autres formations sont également offertes, parmi lesquelles il faut mentionner :

- de courtes formations scolaires *ad hoc* de concert avec les entreprises, systématiques et encadrées mais pas nécessairement sanctionnées tel que mentionné précédemment;
- des formations professionnelles «sur le tas» ou en cours d'emploi dans les cas où quelques cours seulement sont offerts au secondaire ou au collégial.

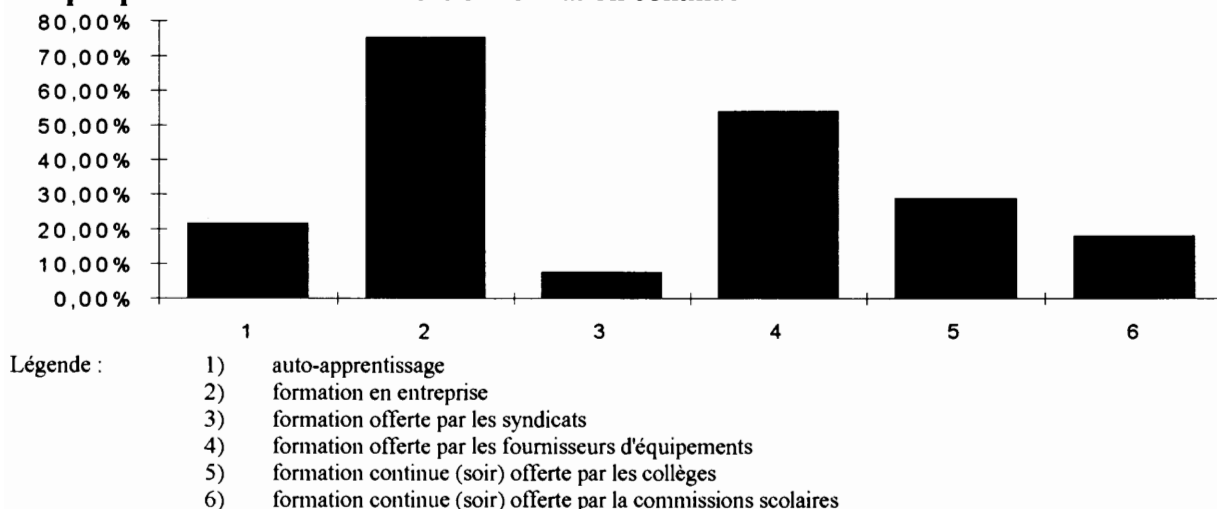
AUTRES FORMATIONS

Jusqu'en 1994, le Syndicat international des communications graphiques (SICG) offrait des programmes de formation à ses membres. Il existe aussi des régimes d'apprentissage en entreprise qui sont élaborés par la SQDM et qui seront éventuellement sanctionnés par une certification. Un régime d'apprentissage pour le métier de pressier sur presse rotative est présentement en cours d'élaboration et sera implanté sous peu.

Un pourcentage important (75,00 p. 100) des entreprises interrogées nous confirment que la formation en entreprise est très répandue dans ce secteur (*voir le graphique 11*). Suivent ensuite les cours offerts par les fournisseurs d'équipements, dans une proportion de 53,57 p. 100.

Les cours de formation continue offerts sous forme de cours du soir dans les collèges (28,57 p. 100) et les commissions scolaires (17,86 p. 100) répondent à des besoins ponctuels des entreprises tout en fournissant une certification institutionnelle.

Graphique 11 - Perfectionnement ou formation continue



Plus de la moitié des entreprises consultées (51,72 p. 100) affirment qu'il serait utile d'enseigner aux élèves en imprimerie des notions de planification de production. De plus, elles considèrent (à

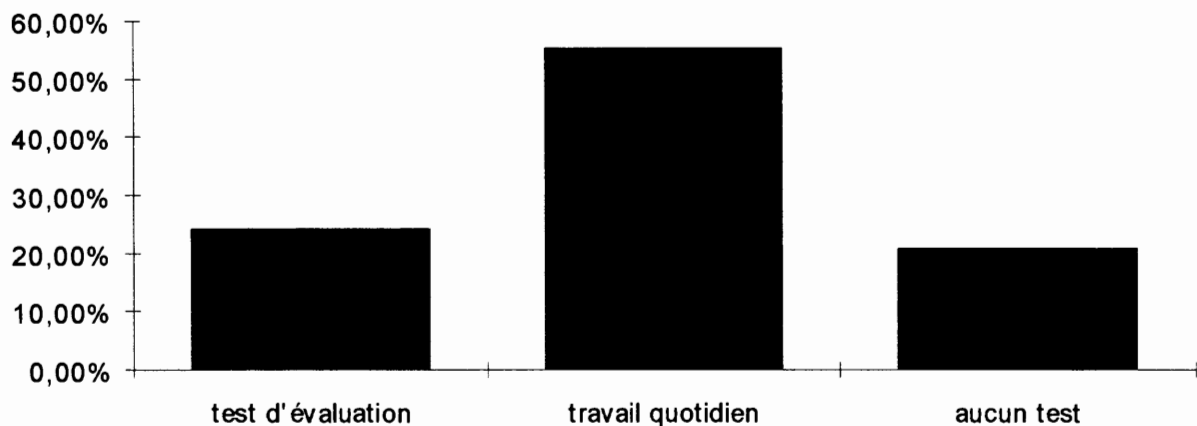
55,17 p. 100) qu'il n'est pas nécessaire pour les conducteurs de presse à imprimer d'avoir des connaissances en gestion, ni en coordination du personnel (58,62 p. 100).

ÉVALUATION DES APPRENTIS-CONDUCTEURS DE PRESSE À IMPRIMER

Les entreprises en imprimerie qui ont collaboré à notre étude vérifient l'évolution de leurs apprentis-pressiers selon différents critères. Certaines font une évaluation en fonction du temps, de l'ancienneté dans l'entreprise; d'autres, en fonction de l'expérience avec une presse à imprimer. L'une ou l'autre des étapes d'évaluation vise à faire de l'apprenti-pressier, un conducteur de presse à imprimer autonome et responsable (*voir le graphique 12*).

Bien que quelques entreprises en imprimerie fassent passer des tests d'évaluation (24,14 p. 100) à leurs apprentis-pressiers avant de leur permettre d'accéder à des paliers supérieurs de compétence (assistants-pressiers et premiers pressiers), la majorité d'entre elles se basent sur la qualité du travail quotidien (55,17 p. 100); certaines ne procèdent à aucune évaluation précise (20,69 p. 100).

Graphique 12 - Évaluation (d'apprenti-pressier à conducteur de presse à imprimer)

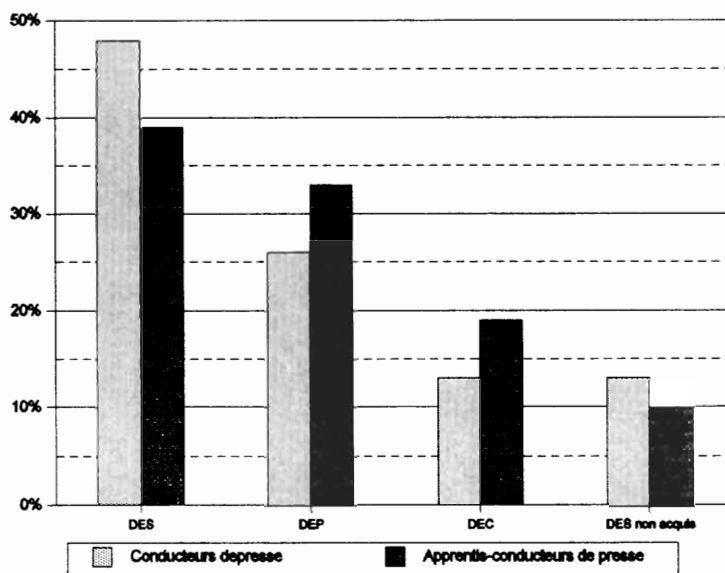


3.8. Formation exigée au moment de l'embauche

La majorité des entreprises en imprimerie rejointes avouent ne pas exiger un diplôme particulier au moment de l'embauche de nouveaux conducteurs de presse à imprimer. La plupart ne connaissent même pas la formation précise de leurs conducteurs. Une partie de ces employeurs (48,39 p. 100) affirment que l'expérience l'emporte souvent sur la formation scolaire initiale.

En ce qui concerne le recrutement d'apprentis-pressiers, l'école répond à un besoin de formation. Comme les employeurs des entreprises en imprimerie nous l'ont mentionné à plusieurs reprises, l'école ne peut pas former des conducteurs de presse qualifiés et autonomes parce qu'elle ne dispose pas des équipements adéquats et qu'elle ne peut, de toute façon, se tenir constamment à la fine pointe de la technologie. De plus, l'école ne peut pas exiger de ses élèves des délais serrés de production tels ceux que doivent affronter, quotidiennement, les entreprises. Ces employeurs sont unanimes : l'école, de l'ordre secondaire ou de l'ordre collégial, ne peut qu'enseigner les notions de base en imprimerie et l'employeur doit compléter la formation. Soulignons que plusieurs entreprises s'accommodent de cette réalité et préfèrent de toute façon embaucher des apprentis-pressiers détenant un diplôme d'études secondaires, DES (39,9 p. 100) ou un diplôme d'études professionnelles, DEP (33,35 p. 100), pour ensuite les former elles-mêmes par rapport aux particularités de leur production. Les diplômés du collégial (DEC) comptent seulement pour 19,04 p. 100 des apprentis-pressiers recrutés et 9,52 p. 100 des apprentis-conducteurs de presse ont une formation générale inférieure au DES.

Le graphique 13 exprime clairement l'importance accordée à la formation scolaire à l'occasion du processus de sélection et d'engagement des nouveaux conducteurs de presse à imprimer, de même que la tendance des employeurs à recruter des diplômés en imprimerie issus de la formation professionnelle comme apprentis-pressiers. De plus, il importe de souligner qu'en ce qui concerne les conducteurs de presse, les règles d'embauche dans la profession favorisent d'abord l'expérience et ensuite la formation à l'interne (engagement de personnel non qualifié mais possédant un DES). Le fait de posséder un DEP ou un DEC est valorisé, mais dans une moindre mesure. En effet, c'est dans une proportion de 48,38 p. 100 que l'expérience est privilégiée. Il importe tout de même de signaler que dans le cas des apprentis-conducteurs de presse, seulement 23,8 p. 100 d'entre eux sont engagés en vertu de l'expérience acquise et non en fonction de leur formation scolaire.

Graphique 13 - Formation des apprentis et des conducteurs de presse à imprimer

3.9. Formation souhaitée par les entreprises

La plupart des employeurs des entreprises d'imprimerie demandent à leurs apprentis-conducteurs de presse à imprimer de détenir au moins un diplôme de 5^e secondaire. On souhaite aussi que ces apprentis possèdent les attitudes et les habiletés suivantes :

- sens des responsabilités;
- degré élevé d'attention et de concentration;
- autonomie;
- connaissances de base en imprimerie;
- goût du travail et du perfectionnement;
- bonne connaissance du fonctionnement de la presse;
- connaissances de base en mécanique;
- souci de la qualité;
- ouverture d'esprit.

De plus en plus, les employeurs exigeront que leurs nouveaux pressiers connaissent la conduite des presses informatisées. Ils aimeraient aussi qu'il y ait à l'école plus de projets de production d'imprimés axés sur une réelle situation de travail, telle que pratiquée dans le milieu, pour ainsi faciliter la transition de ces jeunes, de l'école à l'entreprise. Certains ajoutent qu'il serait important que les élèves suivent des cours de santé et sécurité au travail, à l'école. Mentionnons que ces objectifs font déjà partie du programme *5156 Impression et finition* offert en formation professionnelle.

4. TENDANCES DU MÉTIER

Dans cette dernière section, nous verrons les différentes tendances du métier en ce qui concerne les procédés et équipements, les connaissances requises, la fonction de travail, les voies d'avenir, la restructuration des fonctions et la formation. Pour terminer, nous présenterons les tendances de l'industrie de l'imprimerie.

PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENTS

Les fonctions mécaniques que devait exécuter autrefois le conducteur de presse à imprimer diminuent au profit des fonctions électroniques, qui augmentent. Ces changements affectent déjà les procédés de repérage automatique et de coupe automatique, et ils affecteront le procédé d'encrage dans un proche avenir.

CONNAISSANCES REQUISES

Étant donné l'évolution rapide des procédés, l'industrie exige dorénavant des compétences en électronique, pour l'embauche de nouveaux pressiers, plutôt que des compétences en mécanique.

Les équipes de presses seront composées de moins de membres puisque les opérations auparavant manuelles, qui demandaient l'aide d'un assistant-pressier, seront exécutées automatiquement. On prévoit que ces nouvelles équipes restreintes de travail se diviseront en deux catégories : une première équipe effectuant la mise en route de la presse et une seconde équipe (de surveillants) assurant le bon déroulement du travail.

Les conducteurs de presse à imprimer de demain devront posséder, en plus de connaissances de base en imprimerie, des connaissances particulières selon les types de presses utilisés.

Les presses numériques exigeront que les conducteurs possèdent quelques connaissances en informatique. La conduite des presses à feuilles et des presses rotatives exigera des pressiers une formation de base en principes offset ainsi que des connaissances en commandes informatisées.

FONCTION DE TRAVAIL

Il semble difficile de déterminer avec exactitude quel sera le titre éventuel de la fonction de la personne qui fera fonctionner les nouvelles presses numériques. Le terme «opérateur» est souvent mentionné. Cette personne sera supervisée par un ingénieur en production, qui pourrait gérer plusieurs systèmes. Elle devra posséder des connaissances quant aux aspects suivants : couleur, imposition, mode d'utilisation de divers équipements. Elle devra connaître les domaines de la

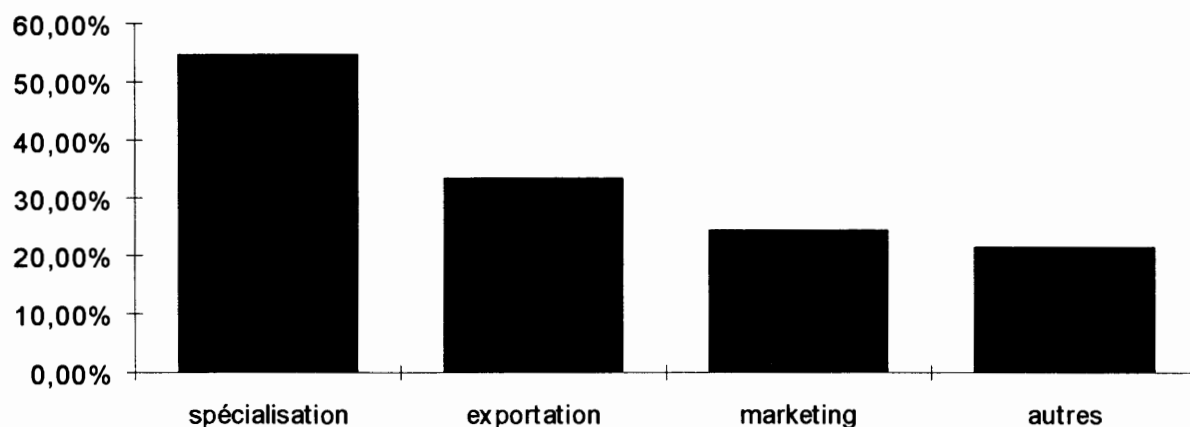
préimpression, de l'impression et de la finition. On mentionne aussi le terme «infographe-pressier» car on suppose qu'il pourrait y avoir une fusion entre la préimpression et l'impression. Certains employés pourraient déjà faire fonctionner les deux systèmes.

La tendance sera d'utiliser des presses numériques desservant uniquement le court tirage (moins de 10 000 exemplaires). Près de 35 p. 100 des imprimeurs américains prévoient faire l'acquisition d'un tel type d'équipement d'ici deux ans. Des connaissances en informatique seront donc essentielles pour l'accomplissement du travail de pressier. On prévoit aussi un certain chevauchement entre quelques fonctions de travail en préimpression et en imprimerie. On suppose enfin que l'infographe pourrait éventuellement surveiller une presse informatisée.

VOIES D'AVENIR

Plus de la moitié des entreprises qui ont participé à notre étude (55,4 p. 100) considèrent que la spécialisation (production de produits spécialisés : livre de poche, livre de luxe, casse-tête, etc.) sera la voie d'avenir pour l'industrie de l'imprimerie au Québec. D'autres (33,33 p. 100) croient que l'industrie devrait se tourner vers l'exportation, et 24,24 p. 100 choisissent le marketing comme étant la panacée à tous les problèmes dans le secteur (*voir le graphique 14*).

Graphique 14 - Voies d'avenir



RESTRUCTURATION DES FONCTIONS

À la suite des changements technologiques, certaines fonctions de travail actuelles, telles celles de margeur ou d'aide général, pourraient être regroupées. On pourrait également ne retrouver qu'un seul pressier là où l'on exigeait auparavant un premier pressier et un assistant pressier. Dans le cas des machines rotatives, l'automatisation de l'alimentation en papier fera probablement disparaître la fonction de travail de margeur. Certaines entreprises prévoient donc une diminution du nombre de fonctions de travail au sein de l'industrie de l'imprimerie.

Un participant souligne qu'autant on ne pouvait prévoir la disparition de la fonction de typographe, autant il est difficile aujourd'hui de savoir ce que deviendra une catégorie de pressiers. C'est le type d'équipements qui déterminera la fonction de travail du pressier : opérateur de presse à imprimer ou programmeur électronique.

FORMATION ADAPTÉE AUX BESOINS

Les entreprises choisissent leur personnel en fonction de la qualité de l'enseignement plutôt que de l'ordre d'enseignement. Tous les nouveaux pressiers doivent commencer à la base et gravir les échelons un à un pour atteindre le titre de conducteur de presse à imprimer. Aucun établissement scolaire (école ou collège) ne peut répondre aux besoins particuliers de chaque entreprise. Le diplômé devra toujours adapter ses connaissances au moment de son apprentissage en entreprise.

La formation de pressier sera encore utile pour les petites entreprises d'imprimerie, mais il y aura certainement une diminution de la demande. Les petits imprimeurs céderont la place à l'industrie de l'impression rapide, surtout parce que l'impression couleur devient de plus en plus accessible. Cet éclatement favorisera un nouveau marché pour la production de travaux en couleurs. Les conséquences d'une telle situation pour l'imprimerie traditionnelle sont à craindre. En effet, ce qui se fait maintenant en noir et blanc, se fera bientôt en couleur et ce, au même coût que le noir et blanc. Les entreprises n'auront plus besoin d'un pressier, mais d'un «opérateur».

Les entreprises en imprimerie embauchent des pressiers avec expérience (souvent recrutés chez des concurrents) ou de nouveaux diplômés, et elles les forment selon les besoins mêmes de leur organisation.

L'objectif de la formation actuelle d'ordre secondaire et d'ordre collégial est de permettre aux élèves de maîtriser les notions de base de l'imprimerie et d'en faire des employés polyvalents. Certains imprimeurs nous mentionnent que le futur conducteur de presse devra posséder des connaissances de base en chimie des couleurs et en physique. De plus, il devra avoir une formation qui lui permette

de comprendre les systèmes mécaniques commandés à l'aide d'une console électronique. Cependant, ces connaissances n'auront pas pour but de former des électroniciens ou des mécaniciens, mais plutôt des opérateurs capables de gérer les équipements de production.

ANALYSE PROSPECTIVE

Les différents chefs d'entreprises et cadres de production consultés nous ont mentionné que l'offset, grâce à sa polyvalence, restera sans doute un procédé dominant dans l'imprimerie de demain. Cependant, la micro-édition au moyen des nouveaux équipements d'impression directe (presse numérique ou copieur haute vitesse) est déjà populaire pour les courts tirages. Certains imprimeurs intègrent ce nouveau service à la gamme de leurs produits. On prévoit que les courts tirages seront exécutés presque uniquement dans les petites ou moyennes imprimeries. Les tendances de l'industrie de l'imprimerie peuvent être résumées comme suit :

- développement de nouveaux systèmes faisant fortement appel à l'informatique et à l'électronique, depuis les opérations de création jusqu'au façonnage;
- performance accrue des appareils à copier et à reporter, à l'étape de la préimpression;
- automatisation grandissante des procédés d'impression;
- amélioration de la gestion de production grâce au développement de logiciels;
- maintien d'un rythme de croissance de production : poursuite du développement de la publicité, des formules de ventes par correspondance, de la production d'affiches, etc.;
- concurrence des médias électroniques en ce qui concerne les budgets publicitaires.

CONCLUSION

Peu de secteurs, semble-t-il, se transforment aussi rapidement que celui de l'imprimerie. L'utilisation de tout nouvel appareil modifie le processus de production. Selon les représentants de l'industrie, l'imprimerie se dirige vers la production en chaîne où des *opérateurs* de presses numériques exécuteront les tâches auparavant effectuées par les conducteurs de presse à imprimer. Le travail du nouveau pressier sera de plus en plus simplifié; par contre, on exigera de lui davantage de polyvalence et de mobilité. Il devra avoir une vision globale de la chaîne graphique et posséder des connaissances en organisation du travail, en gestion, en communication interne et externe (avec la clientèle).

Tous les changements dans le milieu de l'imprimerie se feront graduellement. Les entreprises nous assurent qu'elles tiendront compte du personnel déjà en place et des équipements utilisés présentement. Qu'advient-il alors du conducteur de presse à imprimer fraîchement diplômé et inexpérimenté?

Les exigences de la clientèle obligeront les entreprises à suivre le mouvement technologique. La clientèle préfère actuellement de courts tirages avec rapidité d'exécution. Le conducteur de presse à imprimer, dit «traditionnel», pourra-t-il s'insérer dans des objectifs de rapidité et de productivité, au détriment parfois de la qualité?

Une des réponses réside probablement dans la révision périodique des programmes de formation en imprimerie qui devront suivre, eux aussi, cette mutation technologique.

Bien que la majorité des collaborateurs et des collaboratrices ayant participé à notre étude affirment qu'il faudrait attendre les résultats de l'exposition technologique de Drupa (Allemagne, mai 1995) avant de se prononcer sur le devenir de la fonction de travail de conducteur de machine à imprimer, nous pouvons d'ores et déjà affirmer que ce métier ne sera plus jamais le même.

Cependant, au cours de cette étude préliminaire, il ne nous fut jamais mentionné clairement que les changements anticipés augmenteraient de façon importante les savoirs, savoir-faire et savoir-être requis des conducteurs et qu'on pourrait supposer que l'acte professionnel en serait un de niveau supérieur à celui d'un ouvrier qualifié. Au contraire, les opérations de réglage, de mise en route, de contrôle et de conduite des nouvelles presses numériques devraient être simplifiées, voire presque banalisées, et se confondre avec des opérations courantes de surveillance.

Toutes les personnes consultées ont souligné que l'école doit continuer à offrir une formation de base en imprimerie afin de former des apprentis-pressiers qui pourront accéder aux emplois d'assistant-pressier et éventuellement de premier pressier, après plusieurs années d'expérience de travail acquise en entreprise; l'unique voie de promotion entre les divers échelons de la hiérarchie des emplois n'est pas celle de la formation scolaire, mais bien celle de l'expérience jumelée à l'ancienneté.

Il convient aussi de rappeler qu'il y a présentement un glissement de la fonction de travail du contremaître des conducteurs de presse vers celle de gestionnaire, ce dernier ayant une formation universitaire en administration et non plus une formation spécialisée en imprimerie.

Ainsi, même si la fonction de contremaître ne peut en soi être cernée par un programme de formation professionnelle ou technique – constituant plutôt un emploi auquel on accède par le mécanisme de la promotion au sein de la profession, il n'en demeure pas moins que le phénomène du remplacement graduel du contremaître par un gestionnaire, nous amène à remettre en question le bien-fondé du programme de formation technique en conduite de presse.

Selon l'analyse des données recueillies, l'emploi de conducteur de presse à imprimer n'est pas d'un niveau de qualification correspondant à celui d'un technicien et ne le sera pas davantage dans les prochaines années.

ANNEXE A

Portrait des entreprises consultées par questionnaire

PORTRAIT DES ENTREPRISES CONSULTÉES PAR QUESTIONNAIRE

Nombre d'employés	Spécialités de l'imprimerie	Procédés d'impression	Modèles de presses	Marques de presses
180	commerciale édition de livres et de journaux	offset	rotatives à feuilles	Heidelberg Harris M-100 U-25-NC450
400	billets de loterie	offset flexographie	à feuilles rotatives	Goëbel Comco (flexo)
17	commerciale	offset	à feuilles	Heidelberg Multilith Hamada
60	commerciale	offset	rotatives à feuilles	Heidelberg Royal Zénith°300
90	commerciale édition de journaux	offset	rotatives à feuilles	Heidelberg Multilith Goss Urbanite Goss Community Harris U25
57	commerciale formules d'affaires	typographie offset	rotatives à feuilles	Heidelberg Multilith Hamada Itex Didee Glasen (DG175-Tandener) Rotatek
35	commerciale édition de livres	offset	rotatives à feuilles	Man Rolland Multilith Zénith-Solna
28	commerciale édition de livres façonnage	typographie offset	à feuilles duplicateurs	Man Rolland Heidelberg Komori Multilith Gesterlith
14	commerciale	offset	à feuilles	Heidelberg Hamada
11	commerciale	offset	à feuilles	Man Rolland Heidelberg Hamada
3	commerciale formules d'affaires	typographie offset	à feuilles	Heidelberg Hamada

Nombre d'employés	Spécialités de l'imprimerie	Procédés d'impression	Modèles de presses	Marques de presses
148	commerciale	offset	à feuilles	Man Rolland Heidelberg Komori Multilith Hamada
14	commerciale façonnage	offset sérigraphie	à feuilles duplicateur semi-automatique	A.B. Dick 9880 M&M Advance Viking
24	commerciale	offset	duplicateur à feuilles rotatives	Webb
19	commerciale	offset	à feuilles	Man Rolland (202) Hamada Kors
35	commerciale	offset	à feuilles	Heidelberg
5	commerciale	offset	à feuilles	Man Rolland Multilith
4	commerciale	offset	à feuilles	Multilith
2	commerciale	offset	à feuilles	Multilith Harris
90	cartes de crédit cartes à jouer ultraviolet revêtement aquabest	offset sérigraphie	à feuilles	Heidelberg Komori Miehle
5	commerciale	offset flexographie sérigraphie	à feuilles duplicateur	Solna Multilith Guestetner
38	commerciale édition création de cartes de souhaits/ parchemin	offset sérigraphie	à feuilles	Asdast
4	commerciale	offset	à feuilles	Hamada
35	sérigraphie infographie sortie de films	sérigraphie	automatique semi-automatique	SIAS
100	commerciale édition de livres	offset rotatives	à feuilles	954-Harris Man Rolland Komori

Nombre d'employés	Spécialités de l'imprimerie	Procédés d'impression	Modèles de presses	Marques de presses
8	sérigraphie	sérigraphie	manuelle semi-automatique	M&M One Arm Squeegee Advance Golden Eagle
100	Édition de livres document	offset	rotatives à feuilles	Webb
240	commerciale édition impression de livres	offset	rotatives à feuilles	Man Rolland Heidelberg
85	formules d'affaires étiquettes autocollants	flexographie	rotatives	Mark Anoy
175	édition impression de livres	offset	rotatives à feuilles	Timson
20	commerciale	offset	à feuilles	Davidson Itex Miller Multilith Man Rolland Heidelberg Komori Hamada
100	commerciale	offset	à feuilles	Hamada Miehle-Roland Miller Sakurai
22	commerciale	offset	à feuilles	Heidelberg Miehle
18	commerciale	offset	à feuilles	Commander Heidelberg Miller Multilith Platen
275	emballages carton	flexographie	rotatives	Bobst Martin S & S SCM Ward
30	étiquettes	flexographie	rotatives	Aquaflex

Nombre d'employés	Spécialités de l'imprimerie	Procédés d'impression	Modèles de presses	Marques de presses
7	enveloppes étiquettes	flexographie	rotatives	Aquaflex Mecanabec Multidick Sobab
150	emballage flexible	flexographie gravure	rotatives à feuilles	FMC Corporation Kidder Strachan Hershaw

ANNEXE B

Liste des personnes-ressources

LISTE DES PERSONNES-RESSOURCES

Amstik

Rivière-des-Prairies
Claude Lefebvre

Azed Communication imprimée

Drummondville
Yves Poisson

Bilodeau inc.

Saint-Léonard
Serge Massé

Canon

Roland Gariépy

Cégep d'Ahuntsic

Roch Tremblay
Benoît Pothier
Pierre Longtin
Gilles Lavoie

Décalcomanie Beaver inc.

Saint-Laurent

D'English

Outremont
Ernest Ulrich

GML

Saint-Joseph-de-Beauce
Marie-Andrée Gagnon

Graphiques Colorama

Saint-Laurent
Aldo Chiasson

Heidelberg Canada

Jean Duplantie

**Association des arts graphiques du Québec
(AAGQ)**

Montréal
Hélène Lagadec

B et L litho

Laval
Michel Simard

Bowne de Montréal inc.

Saint-Laurent
Fernand Martini

Carsona inc.

Lac-Etchemin
Lowell Brousseau

Debesco inc.

Granby
René Hains

Deluxe Produits de papier

Montréal-Est

Étiquettes Flexo

Anjou
André Prével

Graphica

Sherbrooke
Gaëtan Ducharme

Groupe Transcontinentale G.T.C.

Saint-Laurent
Mario Breton

Indigo

Dave Fleury

Imprimerie Alex inc.
Saint-Jean-sur-Richelieu

Imprimerie Art Graphique inc.
Trois-Rivières
René Trépanier

Imprimerie Canada
Ville de Vanier
Léo Lajeunesse

Imprimerie Communik inc.
Lac Etchemin
Michel Roy

Imprimerie des associés
Rimouski
Mario Pelletier

Imprimerie Héon & Nadeau ltée
Victoriaville
Michel Héon

Imprimerie J.C. Lessard inc.
Sainte-Marie
Jean-Claude Lessard

Imprimerie La Providence
Saint-Hyacinthe
Jean Blanchard

Imprimerie Moderne de Beauce inc.
Saint-Georges
Pierre Verreault

Imprimerie Offset Beauce ltée
Sainte-Marie
Gérard Parent

Imprimerie Saint-Georges inc.
Saint-Georges
Jean-Marc Giguère

Imprimerie Appalaches inc.
Sainte-Justine
Michel Robitaille

Imprimerie B&E
Sept-Îles
Lorrain Boucher

Imprimerie Chicoutimi
Chicoutimi
Pierre-André Gauthier

Imprimerie de la Rive sud
Nicolet

Imprimerie Gagné ltée
Louiseville
Luce Baril

Imprimerie Interglobe inc.
Beauceville
Claude Bellegarde

Imprimerie K E Printing
Saint-Laurent
Gisèle Marineau

Imprimerie Leblanc
Sherbrooke
Michel Leblanc

Imprimerie Novalux inc.
Saint-Georges
Jean-Paul Giguère

Imprimerie Québecor
Saint-Jean-sur-Richelieu
Jacques Bouchard et Gino Daddono

Imprimerie Sainte-Julie inc.
Sainte-Julie
François Deharnais

Imprimerie Solisco inc.

Ascot Jonction
Alain Jacques

Kruger inc.

Lasalle
M. Dionne

Les impressions Piché inc.

Sainte-Foy
Micheline Plamondon

Litho Acme

Sainte-Foy
Pierre Audet

Logidec

Montréal
André Boulay

Métropole Litho inc.

Saint-Bruno-de-Montarville
André Léger et Francesca Ariete

Mirabeau inc.

Vanier
François Bouchard

Reprotech

Montréal

Sérigraphie Albion

Hull
Lyne Valiquette

Sérigraphie sérid'art inc.

Vanier
Pierre Bédard

Technologies BABN inc.

Montréal
Jean Thibodeau

Imprimerie Wilco

Anjou
Daniel Gendron

Le Maître imprimeur

Québec
Charles-Henri Dubé

Litho Acme

Montréal
Fabian Montufar

Lithochrome Boulanger

Anjou
Carl Dubé

MacMillan Bathurst

Saint-Laurent
Daniel Cecchini

Ministère de l'Industrie et du Commerce

Québec
Paul Tancrede

MJB Litho

Sherbrooke
Jocelyn Leclerc

Richard Veilleux Imprimeur inc.

Anjou
Annie Veilleux

Sérigraphie Drummond

Drummondville
Marc Doyon

**Syndicat international des arts graphiques
(SIAG)**

Gilbert Héту

ANNEXE C

Questionnaire

QUESTIONNAIRE

Étude préliminaire
sur les fonctions de travail
en Communications graphiques
(impression)

Étude commandée par la
Direction générale de la formation
professionnelle et technique
Ministère de l'Éducation du Québec

Préparée par
Monic Delorme

REMARQUE
Dans ce questionnaire, le genre masculin est utilisé
sans aucune discrimination et dans le seul but
d'alléger le texte

SECTION I

RENSEIGNEMENTS

IDENTITÉ DE L'ENTREPRISE

Nom de l'entreprise: _____

Adresse: _____

Téléphone: _____

Télécopieur: _____

IDENTITÉ DE LA PERSONNE-RESSOURCE

Nom de la personne-ressource: _____

Titre/fonction au sein de l'entreprise: _____

Êtes-vous un entrepreneur? oui non

Êtes-vous une personne de métier? oui non

Si oui, lequel?

- Ex-pressier
- Ex-typographe
- Ex-pelliculeur
- Autres

PORTRAIT DE L'ENTREPRISE

Votre entreprise compte combien d'employés?

Votre entreprise est :

- petite (1 à 50 employés)
- moyenne (50 à 200 employés)
- grande (200 employés et plus)

Quelles sont les spécialités de votre entreprise?

- Imprimerie commerciale
- Formules d'affaires
- Édition
- Édition/impression (livres)
- Édition/impression (journaux)
- Façonnage

Quels sont les procédés d'impression utilisés par votre entreprise?

- Typographie
- Offset
- Héliogravure
- Sérigraphie
- Flexogravure
- Autres

Quels modèles de presses utilisez-vous?

Marques _____

Quel type de presses utilisez-vous en flexographie?

Marques : _____

Quel type de presses utilisez-vous en sérigraphie?

Marques : _____

PORTRAIT DU PERSONNEL DE VOTRE ENTREPRISE

Votre entreprise compte combien de premiers pressiers?

Combien d'hommes et de femmes?

Hommes : _____ Femmes : _____

Quelle est la moyenne d'âge de vos pressiers? _____ ans

Vos pressiers travaillent pour votre entreprise depuis combien d'années en moyenne? _____ ans

Existe-t-il, dans votre entreprise, une rotation des pressiers?

oui non

Votre entreprise compte combien d'assistants-pressiers?

Combien d'hommes et de femmes?

Hommes : _____ Femmes : _____

Quelle est la moyenne d'âge de vos assistants-pressiers? _____ ans

Vos assistants-pressiers travaillent pour votre entreprise depuis combien d'années en moyenne? _____ ans

Existe-t-il, dans votre entreprise, une rotation des assistants-pressiers?

oui non

Votre entreprise compte combien d'apprentis-pressiers?

Combien d'hommes et de femmes?

Hommes : _____ Femmes : _____

Quelle est la moyenne d'âge de vos apprentis-pressiers? _____ ans

Vos apprentis-pressiers travaillent pour votre entreprise depuis combien de temps en moyenne? _____ ans _____ mois

Existe-t-il, dans votre entreprise, une rotation des apprentis-pressiers?

oui non

ÉTAPES DE PRODUCTION

Lesquelles de ces tâches font partie du travail des pressiers?

Photogravure

- Films au trait
- Demi-tons
- Sélection de couleurs
- Montage des films finaux

Impression

- Montage de plaques
- Impression

Façonnage

- Finition
- Reliure
- Emballage

SECTION II

DESCRIPTION DES FONCTIONS DE TRAVAIL

Dans les études précédentes, on a classé certaines tâches des conducteurs de presse dans des catégories particulières. Cochez les cases qui correspondent au travail des conducteurs de presse (ou pressiers) de votre entreprise.

Dans le cas où une spécialité (offset, rotative, flexographique, sérigraphique, thermographique, platine) du pressier ne s'applique pas à votre entreprise, passez à la page suivante.

Conducteurs de presse offset

ne s'applique pas

COMPÉTENCES TECHNIQUES DE BASE

Les conducteurs de presse offset de votre entreprise peuvent

- conduire une presse à épreuves ou une presse à production afin de s'assurer de la qualité des plaques offset;
- préparer les encres en les traitant selon le but recherché ou en les mélangeant pour obtenir des couleurs spéciales;
- préparer les solutions de mouillage;
- habiller les cylindres de plaques et de blanchets;
- régler la table de marge en vue de la séparation et de l'acheminement adéquat des feuilles de papier;
- apporter tous les ajustements nécessaires à la machine afin d'obtenir une épreuve respectant les normes de qualité recherchées;
- préparer les instructions de tirage;
- effectuer le tirage;
- assurer l'entretien de routine de la presse et des équipements.

- Les conducteurs de presse offset travaillent uniquement sur cette presse.
- Les conducteurs de presse offset travaillent occasionnellement sur cette presse. Dans ce cas, combien d'heures-semaine travaillent-ils sur cette presse?

_____ h/sem.

Les conducteurs de presse offset de votre entreprise effectuent-ils d'autres tâches ? Lesquelles?

Quels sont vos commentaires au sujet des tâches relatives au travail de vos conducteurs de presse offset?

Quelles sont les compétences et qualités exigées par votre entreprise au moment de l'embauche de ces pressiers?

Commentaires

Conducteurs de presse rotative

ne s'applique pas

COMPÉTENCES TECHNIQUES DE BASE

Les conducteurs de presse rotative de votre entreprise peuvent:

- régler et ajuster une presse à papier continu;
 - exécuter la forme d'impression des clichés sur les cylindres des plaques;
 - installer les blanchets sur les cylindres de blanchets;
 - ajuster la pression sur les cylindres d'impression;
 - faire passer l'extrémité de la bobine de papier entre les rouleaux, et par-dessus ces derniers jusqu'à la coupeuse et la plieuse;
 - vérifier les feuilles imprimées au cours du tirage;
 - corriger les erreurs d'espacement au moyen des dispositifs de guidage et des commandes;
 - alimenter la presse en bobines de papier, d'encre et de vernis au besoin;
 - assurer l'entretien de routine de la presse et des équipements.
-
- Les conducteurs de presse rotative travaillent uniquement sur cette presse.
 - Les conducteurs de presse rotative travaillent occasionnellement sur cette presse. Dans ce cas, combien d'heures-semaine travaillent-ils sur cette presse?

_____ h/sem.

Les conducteurs de presse rotative de votre entreprise effectuent-ils d'autres tâches ? Lesquelles?

Quels sont vos commentaires au sujet des tâches relatives au travail de vos conducteurs de presse rotative?

Quelles sont les compétences et qualités exigées par votre entreprise au moment de l'embauche de ces pressiers?

Commentaires

Conducteurs de presse flexographique

ne s'applique pas

COMPÉTENCES TECHNIQUES DE BASE

Les conducteurs de presse flexographique de votre entreprise peuvent:

- régler et conduire une presse flexographique;
- monter les matrices sur les cylindres d'impression;
- installer les cylindres d'impression sur la presse;
- remplir les encriers et le réservoir de colle;
- régler les dispositifs reliés à la presse par des convoyeurs;
- approvisionner la presse en matières premières;
- ajuster le repérage (registre);
- régler la température des fours de séchage;
- mettre la presse en marche;
- vérifier la qualité de l'impression;
- nettoyer, laver, lubrifier les parties de la presse.
- Les conducteurs de presse flexographique travaillent uniquement sur cette presse.
- Les conducteurs de presse flexographique travaillent occasionnellement sur cette presse. Dans ce cas, combien d'heures-semaine travaillent-ils sur cette presse?

_____ h/sem.

Les conducteurs de presse flexographique de votre entreprise effectuent-ils d'autres tâches ? Lesquelles?

Quels sont vos commentaires au sujet des tâches relatives au travail de vos conducteurs de presse flexographique?

Quelles sont les compétences et qualités exigées par votre entreprise au moment de l'embauche de ces pressiers?

Les conducteurs de presse flexographique de votre entreprise sont-ils d'anciens conducteurs de presse offset?

oui non

Selon vous, l'apprentissage de la flexographie, pour un pressier offset, représente combien d'heures ou de temps?

_____ h

Commentaires

Conducteurs de presse sérigraphique

ne s'applique pas

COMPÉTENCES TECHNIQUES DE BASE

Les conducteurs de presse sérigraphique de votre entreprise peuvent:

- conduire une presse à sérigraphie servant à imprimer des dessins multicolores sur papier, carton, tissu, feutre, verre, métal, bois, céramique, celluloïd, cuir, caoutchouc, matières synthétiques, matières lisses ou granulées et autres surfaces planes;
- effectuer tous les réglages de la machine nécessaires ;
- préparer les encres et les verser sur les écrans;
- assurer le fonctionnement adéquat du séchoir;
- s'occuper d'une façon régulière de l'entretien et du bon fonctionnement de la presse et des équipements.
- Les conducteurs de presse sérigraphique travaillent uniquement sur cette presse.
- Les conducteurs de presse sérigraphique travaillent occasionnellement sur cette presse. Dans ce cas, combien d'heures-semaine travaillent-ils sur cette presse?

_____ h/sem.

Les conducteurs de presse sérigraphique de votre entreprise effectuent-ils d'autres tâches ? Lesquelles?

Quels sont vos commentaires au sujet des tâches relatives au travail de vos conducteurs de presse sérigraphique?

Quelles sont les compétences et qualités exigées par votre entreprise au moment de l'embauche de ces pressiers?

Commentaires

Conducteurs de presse thermographique

ne s'applique pas

COMPÉTENCES TECHNIQUES DE BASE

Les conducteurs de presse thermographique de votre entreprise peuvent:

- conduire les presses chauffantes servant à imprimer en relief, les cartes de souhaits, cartes d'affaires, invitations de mariage et autres imprimés spéciaux;
- effectuer tous les ajustements nécessaires sur la presse dépendamment du bordereau d'exécution;
- emplir le réservoir de poudre qui adhèrera à l'impression humide;
- ajuster le dispositif d'aspiration afin d'enlever l'excès de poudre sur la surface imprimée;
- régler la vitesse du convoyeur et la température du four à séchage;
- effectuer la mise en marche de la machine et du convoyeur;
- s'assurer de la qualité et de la continuité du travail en cours;
- entretenir la presse d'une façon régulière.
- Les conducteurs de presse thermographique travaillent uniquement sur cette presse.
- Les conducteurs de presse thermographique travaillent occasionnellement sur cette presse. Dans ce cas, combien d'heures-semaine travaillent-ils sur cette presse?
_____ h/sem.

Les conducteurs de presse thermographique de votre entreprise effectuent-ils d'autres tâches? Lesquelles?

Quels sont vos commentaires au sujet des tâches relatives au travail de vos conducteurs de presse thermographique?

Quelles sont les compétences et qualités exigées par votre entreprise au moment de l'embauche de ces pressiers?

Commentaires

Conducteurs de presse à platine

ne s'applique pas

COMPÉTENCES TECHNIQUES DE BASE

Les conducteurs de presse à platine de votre entreprise peuvent:

- conduire une presse à platine automatique servant à imprimer, perforer, découper et gaufrer des formulaires, cartes, enveloppes, boîtes et articles similaires;
- effectuer tous les ajustements nécessaires sur la machine dépendamment du bordereau d'exécution;
- s'assurer de la qualité et de la continuité du travail en cours;
- entretenir la presse et les équipements.
- Les conducteurs de presse à platine travaillent uniquement sur cette presse.
- Les conducteurs de presse à platine travaillent occasionnellement sur cette presse. Dans ce cas, combien d'heures-semaine travaillent-ils sur cette presse?
_____ h/sem.

Les conducteurs de presse à platine de votre entreprise effectuent-ils d'autres tâches ? Lesquelles?

Quels sont vos commentaires au sujet des tâches relatives au travail de vos conducteurs de presse à platine?

Quelles sont les compétences et qualités exigées par votre entreprise au moment de l'embauche de ces pressiers?

Commentaires

Contremaîtres des conducteurs de presse d'imprimerie

ne s'applique pas

* Si votre entreprise ne compte aucun contremaître des conducteurs de presse, qui assume alors les tâches décrites plus bas?

- le propriétaire de l'entreprise
- le directeur de l'entreprise
- le président de l'entreprise
- autres personnes
- aucune personne en particulier

COMPÉTENCES TECHNIQUES DE BASE

Les contremaîtres des conducteurs de presse de votre entreprise peuvent:

- surveiller et coordonner le travail des conducteurs de presse;
- organiser le travail, déterminer les besoins en main-d'oeuvre et en matières premières;
- planifier et distribuer le travail aux ouvriers, et consulter les autres contremaîtres pour éviter tout différend avec les autres services;
- s'assurer que la qualité du travail est conforme aux normes établies;
- former des employés, au besoin;
- veiller à l'application des normes de sécurité;
- établir et soumettre des rapports relatifs au personnel et aux opérations;
- s'entretenir avec les travailleurs ou leurs représentants afin d'étudier les plaintes et de régler des griefs;
- vérifier si la préparation du travail répond aux normes pré-établies;
- superviser la production et vérifier le bon déroulement des opérations.

COMPÉTENCES ASSOCIÉES

Les contremaîtres des conducteurs de presse doivent:

- avoir une bonne connaissance de la chaîne graphique, en particulier de l'impression;
- avoir une expérience des machines utilisées;
- avoir une expérience de l'encadrement.

CAPACITÉS (QUALITÉS) LIÉES À L'EMPLOI

Les contremaîtres des conducteurs de presse doivent:

- se sentir responsables par rapport au produit final.
- Les contremaîtres des conducteurs de presse occupent uniquement cette fonction.
- Les contremaîtres des conducteurs de presses occupent occasionnellement cette fonction. Dans ce cas, combien d'heures-semaines travaillent-ils à titre de contremaître?
_____ h/sem.

Les contremaîtres des conducteurs de presse de votre entreprise effectuent-ils d'autres tâches ? Lesquelles?

Combien d'heures/semaine?

_____ h/sem.

Quels sont vos commentaires au sujet des tâches relatives au travail de vos contremaîtres des conducteurs de presse?

Quelles sont les compétences et qualités exigées par votre entreprise au moment de l'embauche de ces contremaîtres?

Commentaires

Cadres de production de l'impression

(directeur de production, ingénieur de production, chef d'atelier)

ne s'applique pas

* Si votre entreprise ne compte aucun cadre de production de l'impression, qui assume alors les tâches décrites plus bas?

- le propriétaire de l'entreprise
- le directeur de l'entreprise
- le président de l'entreprise
- autres personnes
- aucune personne en particulier

COMPÉTENCES TECHNIQUES DE BASE

Les cadres de production de l'impression dans votre entreprise peuvent:

- assurer l'encadrement du personnel composant les différents services;
- superviser et coordonner l'activité des différents services;
- assurer l'organisation du travail;
- assurer la gestion du personnel.

COMPÉTENCES ASSOCIÉES

Les cadres de production de l'impression dans votre entreprise connaissent:

- l'ensemble de la chaîne graphique, en particulier l'impression;
- la pratique de l'encadrement;
- la pratique des matériels utilisés.

CAPACITÉS LIÉES À L'EMPLOI

Les cadres de production de l'impression dans votre entreprise peuvent:

- animer une équipe;
- entretenir des liens avec les services du prépresse et de la finition;
- procéder à des analyses des coûts.

Les cadres de production de l'impression occupent uniquement cette fonction.

Les cadres de production de l'impression occupent occasionnellement cette fonction. Dans ce cas, combien d'heures-semaine travaillent-ils à titre de cadre de production?

_____ h/sem.

Les cadres de production en impression de votre entreprise effectuent-ils d'autres tâches ? Lesquelles?

Quels sont vos commentaires au sujet des tâches relatives au travail de vos cadres de production de l'impression?

Quelles sont les compétences et qualités exigées par votre entreprise au moment de l'embauche de ces cadres de production?

Commentaires

SECTION III

STATUT DES CONDUCTEURS DE PRESSE

Les conducteurs de presse offset de votre entreprise travaillent à

- temps plein
- temps partiel

Les conducteurs de presse offset de votre entreprise travaillent combien d'heures/semaine, en moyenne?
_____ h/sem.

Quel est le salaire des conducteurs de presse de votre entreprise?
_____ \$/sem.

Avez-vous de la difficulté à trouver des conducteurs de presse offset qualifiés?

oui Pourquoi?

non Pourquoi?

Les apprentis-conducteurs de presse offset de votre entreprise travaillent à

- temps plein
- temps partiel

Les apprentis-conducteurs de presse offset de votre entreprise travaillent combien d'heures/semaine, en moyenne?
_____ h/sem.

Quel est le salaire des apprentis-conducteurs de presse offset de votre entreprise?
_____ \$/sem.

Avez-vous de la difficulté à trouver des apprentis-conducteurs de presse offset qualifiés?

oui Pourquoi?

non Pourquoi?

Les conducteurs de presse rotative de votre entreprise travaillent à

- temps plein
- temps partiel

Les conducteurs de presse rotative de votre entreprise travaillent combien d'heures/semaine, en moyenne?
_____ h/sem.

Quel est le salaire des conducteurs de presse rotative de votre entreprise?
_____ \$/sem.

Avez-vous de la difficulté à trouver des conducteurs de presse rotative qualifiés?

oui Pourquoi?

non Pourquoi?

Les apprentis-conducteurs de presse rotative de votre entreprise travaillent à

- temps plein
- temps partiel

Les apprentis-conducteurs de presse rotative de votre entreprise travaillent combien d'heures/semaine, en moyenne?
_____ h/sem.

Quel est le salaire des apprentis-conducteurs de presse rotative de votre entreprise? _____ \$/h
_____ \$/sem.

Avez-vous de la difficulté à trouver des apprentis-conducteurs de presse rotative qualifiés?

oui Pourquoi?

non Pourquoi?

Les conducteurs de presse flexographique , séri-graphique , thermographique , à platine de votre entreprise travaillent à

- temps plein
- temps partiel

Ces conducteurs spécialisés de votre entreprise travaillent combien d'heures/semaine, en moyenne?
_____ h/sem

Quel est le salaire de ces conducteurs de presse de votre entreprise?

_____ \$/sem.

Avez-vous de la difficulté à trouver des conducteurs de presse flexographique , sérigraphique , thermographique , à platine qualifiés?

oui Pourquoi?

non Pourquoi?

Les apprentis-conducteurs de presse

flexographique sérigraphique

thermographique à platine

de votre entreprise travaillent à

temps plein

temps partiel

Ces apprentis-conducteurs spécialisés de votre entreprise travaillent combien d'heures/semaine, en moyenne?

_____ h/sem.

Quel est le salaire de ces apprentis-conducteurs de presse de votre entreprise?

_____ \$/sem.

Avez-vous de la difficulté à trouver des apprentis-conducteurs de presse qualifiés?

flexographique sérigraphique

thermographique à platine

oui Pourquoi?

non Pourquoi?

ÉVALUATION

Faites-vous régulièrement l'évaluation de vos apprentis-conducteurs de presse ?

oui

non

Si oui, à quelle fréquence?

_____ fois/an

Faites-vous passer un test d'évaluation entre chaque niveau de compétence?

Votre évaluation est-elle basée sur le travail quotidien ?

SECTION IV

FORMATION ET PERFECTIONNEMENT

FORMATION SCOLAIRE

Vos conducteurs de presse possédaient, au moment de l'embauche, une formation

- secondaire
- école des métiers
- diplôme du collégial
- aucune formation
- expérience de travail

Vos apprentis-conducteurs de presse possédaient, au moment de l'embauche, une formation

- secondaire
- école des métiers
- diplôme du collégial
- aucune formation
- expérience de travail

PERFECTIONNEMENT OU FORMATION CONTINUE

Vous favorisez pour vos conducteurs de presse :

- auto-apprentissage
- formation en entreprise
- formation offerte par les syndicats
- formation offerte par les fournisseurs d'équipements
- cours du soir dans les collèges
- cours du soir dans les commissions scolaires

Si aucune des réponses précédentes ne correspond à la réalité de votre entreprise, pourquoi?

Pensez-vous qu'il serait utile, pour vos conducteurs de presse, de suivre des

• **cours en gestion**

- utile
- ne s'applique pas

• **cours en planification du travail**

- utile
- ne s'applique pas

• **cours en coordination du personnel**

- utile
- ne s'applique pas

L'école peut-elle, selon vous, former un conducteur de presse qualifié (ou un pressier qualifié)?

- oui

Comment?

Qualités observées:

- non

Pourquoi?

Lacunes remarquées:

SECTION V

SYNDICATS ET ASSOCIATIONS

SYNDICATS

ne s'applique pas

Faites-vous partie du Syndicat québécois de l'industrie des communications (FTQ) ?

- oui
 autres syndicats?

Le syndicat a-t-il une influence sur la définition des tâches des conducteurs de presse?

- influence positive
 influence négative
 ne s'applique pas

Le syndicat a-t-il une influence sur le salaire des conducteurs de presse?

- influence positive
 influence négative
 ne s'applique pas

Le syndicat a-t-il une influence sur la formation et le perfectionnement du personnel?

- influence positive
 influence négative
 ne s'applique pas

Le syndicat a-t-il une influence sur la qualité du produit imprimé?

- influence positive
 influence négative
 ne s'applique pas

Le syndicat a-t-il une influence sur la concurrence dans l'industrie de l'imprimerie?

- influence positive
 influence négative
 ne s'applique pas

ASSOCIATIONS

Êtes-vous membre de l'Association des arts graphiques du Québec inc.? oui non

Êtes-vous membre d'associations locales?

- chambre de commerce
 autres:

Pourquoi?

Les associations locales:

- répondent davantage aux besoins de l'entreprise
 permettent d'établir des contacts
 aident à solutionner les problèmes économiques de la région
 donnent de l'information particulière à notre région

SECTION VI

CONCURRENCE ET AVENIR

PRINCIPAUX CONCURRENTS LOCAUX

Vos principaux concurrents sont:

- imprimeries instantanées (impression rapide)
- ateliers internes (atelier maison/atelier à l'intérieur d'une entreprise)
- imprimeries d'égale grosseur
- plus grandes imprimeries

PRINCIPAUX CONCURRENTS ÉTRANGERS

- USA
- Mexique
- Asie
- Europe

Quelles sont les conséquences du libre-échange sur la production?

- diminution de la production
- coûts des matières premières plus élevés au Canada
- perte de revenus
- obligation d'augmenter la rapidité d'exécution
- diminution de la qualité

Quelles sont les conséquences du libre-échange sur la main-d'oeuvre?

- mises à pied
- diminutions de salaire
- recyclage du personnel

Autres conséquences observées

NOUVELLES TECHNOLOGIES

Les nouvelles technologies vous apparaissent comme étant

- un bienfait
- une menace

Quelles sont les conséquences des nouvelles technologies sur l'industrie de l'imprimerie?

- améliorent la qualité du produit
 - facilitent le travail
 - accélèrent l'exécution du travail
 - demandent un investissement financier considérable
 - demeurent inaccessibles à cause des coûts des équipements
 - diminuent la qualité au profit de la rapidité
 - exigent beaucoup trop de formation pour le personnel
 - autres
-

Quelles sont les conséquences des nouvelles technologies sur la production?

- augmentation de la production
 - diminution de la production
 - autres
-

Quelles sont les conséquences des nouvelles technologies sur les employés?

- augmentation des emplois
 - pertes d'emploi
 - déqualification du travail (de pressier à opérateurs)
 - intégration des professions (réorientation du travail du pressier)
 - autres
-

COURRIER ÉLECTRONIQUE

(Les catalogues, circulaires, bottins, formules bancaires seraient diffusés bientôt par la voie du câble ou d'ordinateurs personnels...)

Le courrier électronique vous apparaît comme étant

- un bienfait
- une menace

Quelles sont les conséquences du courrier électronique sur l'industrie de l'imprimerie?

- diminution des contrats
 - perte de revenus pour certaines entreprises
 - obligation pour les entreprises de se réajuster à la demande
 - autres
-

Quelles sont les conséquences du courrier électronique sur la production?

- diminution du travail
 - diminution de la qualité
 - redéfinition de certains produits
 - autres
-

Quelles sont les conséquences du courrier électronique sur les employés?

- pertes d'emploi
 - réorientation du travail
 - autres
-

DIVERS

Quelles sont, pour vous, les voies d'avenir pour les grandes imprimeries québécoises?

- spécialisation
 - marketing
 - exportation
 - autres
-

Participez-vous aux foires commerciales et technologiques en imprimerie?

- oui non
- à Montréal à Toronto à Chicago
- à Drupa à Dusseldorf

à titre

- d'exposant d'observateur

Participez-vous aux programmes:

- ISO 9000 1-2-3
- Qualité totale
- Gestion intégrale de la qualité

Pourquoi?

- exigences des clients exigences du gouvernement
 - exigences des pays étrangers autres raisons:
-

- non

Pourquoi?

SECTION VII

PRODUITS

Quels sont les produits que vous offrez à vos clients?

PRÉPARATION

- 01-cliché letterp.
- 02-écran sérigraphique
- 03-esquisses
- 04-film
- 05-illustrations
- 06-maquettes
- 07-montage film (*stripping*)
- 08-plaque flexographique
- 09-plaque offset
- 10-sélection de couleurs
- 11-texte composé
- 12-typomontage (*paste-up*)

IMPRIMERIE COMMERCIALE

- 13-affiches
- 14-atlas
- 15-autocollants
- 16-boîtes imprimées
- 17-brochures
- 18-calendriers, agendas
- 19-cartes à jouer
- 20-cartes d'affaires

- 21-cartes de souhaits
- 22-cartes géographiques
- 23-cartes postales
- 24-cartes / type crédit
- 25-catalogues, magazines
- 26-chemises, séparateurs
- 27-chèques réguliers
- 28-circulaires
- 29-dépliants
- 30-documents de sécurité
- 31-encyclopédies
- 32-enveloppes
- 33-étiquettes
- 34-formules
- 35-hologrammes
- 36-imprimés autres que sur papier
- 37-imprimés divers
- 38-imprimés personnalisés
- 39-livres
- 40-livrets de banque
- 41-manuels scolaires
- 42-papeterie
- 43-pièces publicitaires
- 44-produits de sérigraphie
- 45-rapports annuels
- 46-revues
- 47-sacs imprimés
- 48-travaux en couleurs

IMPRIMERIE DE PRESSE

- 49-hebdomadaires
- 50-mensuels
- 51-quotidiens

FAÇONNAGE

- 52-à boudins
- 53-à oeillets
- 54-brochée
- 55-collée
- 56-couture
- 57-couverture rigide
- 58-couverture souple
- 59-gaufrage
- 60-laminage
- 61-mécanique
- 62-planétoil
- 63-spirale
- 64-thermoreliure
- 65-*wire-o*

NOTE:

Les chiffres ne servent qu'aux fins de compilation pour la rédaction du rapport d'étude.

ANNEXE D

Schéma d'entrevue

SCHÉMA D'ENTREVUE

Distinctions

Quelles distinctions faites-vous entre la fonction de travail de pressier et celle d'imprimeur?

Évolution des procédés

Quelles sont les nouvelles tendances dans les procédés d'impression?

Y aura-t-il création de nouveaux procédés d'impression ou disparition complète des procédés actuels (offset; flexographie; héliographie; sérigraphie), après l'an 2000?

Évolution des équipements

Quelles nouvelles machines seront utilisées?
(machine à imprimer électronique; de type Indigo; presse numérique)

Ces nouveaux équipements viseront-ils davantage le court tirage?
(de pressier à opérateur)

Structure et évolution de l'emploi

Pensez-vous que la structure organisationnelle de l'entreprise et des emplois sera modifiée à la suite de l'évolution des équipements?

Quelles tâches de la fonction de travail du pressier seront affectées?

L'évolution des équipements fera-t-elle augmenter ou diminuer le nombre d'employés?

Perspectives pour l'an 2000

Quelles seront les fonctions de travail affectées par l'implantation de nouvelles technologies?
(disparition ou hiérarchisation des fonctions de travail d'aide-général; margeur; assistant pressier, troisième pressier; deuxième pressier, premier pressier)

Recrutement

Est-ce que le système de recrutement de 1995 devrait rester le même en l'an 2000?

Croyez-vous qu'en l'an 2000, les organisations en jeu (patronat-syndicat) garderont leur même importance et tiendront les mêmes rôles au point de vue du recrutement?

Formation

Quel type de formation favorisez-vous?

- formation en entreprise?
- formation école-entreprise?
- en établissements scolaires?

Quelles distinctions faites-vous entre les objectifs de formation de l'ordre secondaire et ceux de l'ordre collégial?

Quelle est l'importance de l'expérience par rapport au diplôme?

ANNEXE E

**Nomenclature des activités économiques
du groupe Imprimerie, édition et industries connexes**

Nomenclature des activités économiques du groupe Imprimerie édition¹ et industries connexes

GRAND GROUPE 28 - IMPRIMERIE, ÉDITION ET INDUSTRIES CONNEXES

Ce grand groupe comprend non seulement l'édition et l'impression de livres, journaux, revues et autres articles imprimés sur support papier, mais aussi la fabrication de progiciels.

281 - INDUSTRIES DE L'IMPRESSION COMMERCIALE

Établissements dont l'activité principale est l'impression par typographie, flexographie, lithographie, chalcographie, sérigraphie, etc.

2811 - Industries de l'impression de formulaires commerciaux

Établissements dont l'activité principale est l'impression de formulaires commerciaux, y compris les livres de commerce et registres de comptabilité.

Cette classe comprend :

- carnets de vente (impression);
- formules commerciales (impression à contrat);
- formules commerciales (impression à forfait);
- formules commerciales (impression à la pièce);
- formules en continu (impression);
- livres de comptabilité générale et livres de comptes (impression).

2812 - Industries de l'impression de journaux, revues, périodiques et livres

Établissements dont l'activité principale est l'impression, sans l'édition, de journaux, revues, périodiques et livres.

Cette classe comprend :

- brochures (impression);
- catalogues (impression);
- imprimés publicitaires (y compris les circulaires, les listes de prix, les placards, les dépliants, la documentation touristique et les livres reliés imprimés principalement pour fins publicitaires) (impression);
- journaux (impression);
- livres (impression);
- périodiques (impression);
- revues (impression).

1. Extrait de BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. *Classification des activités économiques du Québec*, Québec, Publications du Québec, 1984.

2819 - Autres Industries d'Impression commerciale

Établissements dont l'activité principale est l'impression commerciale, sans l'édition, non classée ailleurs.

Cette classe comprend :

- billets de banque (impression);
- bleus, plans et dessins (impression);
- calendriers et blocs éphémérides (impression);
- cartes de souhaits (impression);
- cartes postales (impression);
- décalques (impression);
- étiquettes (impression);
- jaquettes (impression);
- obligations, lettres de change, chèques, mandats et imprimés semblables (impression);
- photographies (impression);
- reproductions de peintures (impression);
- timbres-poste, timbres fiscaux et timbres-prime (impression);
- autres imprimés.

282 - INDUSTRIES DU CLICHAGE, DE LA COMPOSITION ET DE LA RELIURE

2821 - Industries du clichage, de la composition et de la reliure

Établissements dont l'activité principale consiste à fournir des services spécialisés aux entreprises de l'industrie de l'imprimerie et de l'édition, aux agences de publicité ou à d'autres : reproduction sur films photographiques, sur plaques et sur clichés d'imprimerie de tous genres; composition, confection de reliures ou de couvertures, reliure à la main ou à la machine et transformation ou finissage de documents imprimés. Sont compris les établissements dont l'activité principale consiste à développer les films photographiques et à imprimer et à agrandir les photos.

Cette classe comprend :

- albums photographiques (fabrication);
- carnets à feuilles vierges;
- clichage pour l'imprimerie;
- clichés de rotogravure (préparation);
- clichés de stéréotypie (préparation);
- clichés pour galvanotypie (préparation);
- développement et impression de films photographiques;
- dorure, bronzage et rognure de papier;
- estampage à l'or sur livre;
- gravure de clichés d'imprimerie;
- gravure de cylindres d'imprimerie;
- gravure et impression de clichés;
- gravure par ligne d'acier et clichés d'imprimerie;
- gravure sur cuivre et acier pour clichés d'imprimerie;
- gravure sur cylindres d'impression de textiles;
- matrices pour l'électrotype;
- photocomposition;
- photogravure;
- plaques ou pierres lithographiques (préparation);
- reliure de brochures;

- reliure pour l'industrie;
- réparation de livres;
- séparation de couleurs;
- typographie pour l'impression.

Elle ne comprend pas :

- les établissements dont l'activité principale est la gravure sur bijoux;
- les établissements dont l'activité principale est la gravure sur métaux communs à d'autres fins que l'imprimerie;
- les établissements dont l'activité principale est le développement de films cinématographiques commerciaux.

283 - INDUSTRIES DE L'ÉDITION

Établissements dont l'activité principale est l'édition de livres, revues, périodiques, cartes, guides, etc., sans leur impression.

2831 - Industries de l'édition du livre

Établissements dont l'activité principale est l'édition de livres, sans leur impression.

Cette classe comprend :

- almanachs (publication);
- annuaires de villes (publication);
- annuaires téléphoniques (publication);
- annuaires (publication);
- atlas (publication);
- dictionnaires (publication);
- encyclopédies (publication);
- livres professionnels (publication);
- livres techniques (publication);
- livres (publication);
- manuels scolaires (publication);
- romans (publication).

Elle ne comprend pas :

- les établissements dont l'activité principale est l'impression de livres (voir 2812);
- les établissements dont l'activité principale est l'impression et l'édition de livres (voir 2849);

2839 - Autres industries de l'édition

Établissements dont l'activité principale est l'édition, sans l'impression, de produits non classés ailleurs.

Cette classe comprend :

- brochures (publication);
- cartes géographiques (publication);
- éditions nationales de fin de semaine (publication);
- journaux (publication);

- musique (publication);
- périodiques (publication);
- revues et périodiques commerciaux (publication);
- revues et périodiques techniques (publication);
- revues (publication).

Elle ne comprend pas :

- les établissements dont l'activité principale est l'impression des produits énumérés ci-dessus (*voir 2812 et 2819*);
- les établissements dont l'activité principale est l'impression et l'édition des produits énumérés ci-dessus (*voir 2849*).

284 - INDUSTRIES DE L'IMPRESSION ET DE L'ÉDITION COMBINÉES

2841 - Industries des journaux (impression et édition combinées)

Établissements dont l'activité principale est l'impression et l'édition de journaux.

Cette classe comprend :

- journaux de fin de semaine (publication et impression);
- journaux hebdomadaires à distribution contrôlée (publication et impression);
- journaux hebdomadaires, trimestriels (publication et impression);
- journaux quotidiens (publication et impression).

2849 - Autres Industries d'impression et d'édition combinées

Établissements dont l'activité principale est l'impression et l'édition de produits non classés ailleurs.

Cette classe comprend :

- almanachs (publication et impression);
- annuaires techniques et professionnels (publication et impression);
- dictionnaires, encyclopédies et atlas (publication et impression);
- livres (publication et impression);
- manuels scolaires (publication et impression);
- musique (publication et impression);
- revues et périodiques (publication et impression);
- romans (publication et impression).

285 - INDUSTRIES DU PROGICIEL

2851 - Industries du progiciel

Établissements dont l'activité principale est la fabrication d'un ensemble de programmes nécessaires à la résolution d'un problème donné par ordinateur. Ces programmes doivent être conçus pour une application commune à plusieurs utilisateurs, soit tels quels, soit sous réserve d'adaptations mineures. La diffusion de ces programmes doit revêtir un caractère commercial et l'utilisateur doit pouvoir les utiliser de façon autonome après une mise en place et une formation limitée.

Cette classe comprend :

- progiciels (conception et édition);
- progiciels (édition).

Elle ne comprend pas :

- logiciels écrits pour une application précise et unique;
- progiciels, conception sans édition.

ANNEXE F

Liste des documents consultés

LISTE DES DOCUMENTS CONSULTÉS

ASSOCIATION DES ARTS GRAPHIQUES DU QUÉBEC. *Répertoire des membres 1994. Répertoire des arts graphiques du Québec inc.*, dixième édition, 1994.

Canadian Printer, Maclean Hunter ltée, Vol. 101 No. 7, août 1992.

Canadian Printer, Maclean Hunter ltée, Vol. 102 No. 5, juin 1994.

CÉGEP D'AHUNTSIC. *Impression en communications graphiques, rapport d'analyse de la situation de travail*, Montréal, 1993.

CONSEIL SUPÉRIEUR DE L'ÉDUCATION. *Une meilleure articulation du secondaire et du collégial : un avantage pour les étudiants*, 1989.

COMITÉ DIRECTEUR DE L'INDUSTRIE CANADIENNE DE L'IMPRESSION COMMERCIALE. *Annexe descriptive sur les Ressources humaines dans l'industrie canadienne de l'impression commerciale*, Price Waterhouse, 1991.

DARDELET, BRUNO. *Gutenberg assassiné* Les Presses du Management, Paris 1991.

DUBÉ, GILLES. *L'imprimerie : concurrence, technologie et main-d'oeuvre*. Étude sectorielle préparée à l'intention du Comité du Bilan de l'activité scientifique et technologique de la région de Montréal, 1992.

EMPLOI ET IMMIGRATION CANADA. *Classification canadienne descriptive des professions; normes professionnelles*, tome 2, CCDP.

EMPLOI ET IMMIGRATION CANADA. *Classification nationale des professions*, Canada, 1992.

Étude prospective des industries de la communication graphique. Étude réalisée par GESTE, le CEREQ, l'EFPG et TEMIS, Paris, 1994.

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE, DU COMMERCE, DE LA SCIENCE ET DE LA TECHNOLOGIE. *Imprimerie et édition, bilan statistique Québec 1994*.

IMPRESSION 2000. Emploi et Immigration Canada. *Forum sur votre avenir*, 1992.

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION. Direction générale de l'enseignement élémentaire et secondaire. *Annuaire 02 de l'enseignement secondaire cours de formation professionnelle*, 1975.

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION. Direction générale de la formation professionnelle. *Imprimerie Impression et finition, rapport de l'analyse de situation de travail*, document de travail, 1990.

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION. Direction générale de la formation professionnelle. *Reprographie*, étude préliminaire, document de travail, juin 1993.

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION. Direction générale de la formation professionnelle et technique. *Impression et finition*, étude préliminaire, Québec, 1994.

MINISTÈRE DE LA MAIN-D'OEUVRE, DE LA SÉCURITÉ DU REVENU ET DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE. Direction de la recherche. *Perspectives professionnelles au Québec et dans ses régions pour 1993 et 1996*, document de référence, janvier 1993.

