

**Programme d'apprentissage
en milieu de travail**

**Opérateur ou opératrice
d'équipements de
procédés complémentaires
en imprimerie**

Carnet d'apprentissage

EQ-5041-02 (11-2009)

Mai 2006

Ce document a été produit par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques, en partenariat avec Emploi-Québec et à partir de la norme professionnelle du métier d'opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires en imprimerie dans le but de préciser les compétences à maîtriser pour obtenir la qualification professionnelle dans ce métier.

NOUS TENONS À REMERCIER D'UNE FAÇON PARTICULIÈRE LES PERSONNES QUI ONT PARTICIPÉ À L'ÉLABORATION DU CARNET D'APPRENTISSAGE.

MEMBRES DES COMITÉS

ÉQUIPE DE CONCEPTION

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

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

Normand Sawyer, consultant, Les Conseillers en gestion Socosis inc.

Gaétan Robitaille, expert en procédés complémentaires

COMITÉ D'ORIENTATION

Représentants et représentantes « entreprise »

Gilles Bois, conseiller technique, R. & L. Lamination Graphique Inc.

Josée Brunet, directrice des ressources humaines, Emballages Stuart Packaging Inc.

Philip Lacoursière, directeur des ressources humaines, Wilco

Patrick Latendresse, contremaître, GGI International

Julie Morin, conseillère en ressources humaines, Transcontinental – Ross-Ellis

Gaétan Robitaille, expert en procédés complémentaires

Danielle Tremblay, directrice des ressources humaines, Emballages Alcan – Baie-d'Urfé

Mario Vachon, conseiller technique, Laklé

Représentants « syndicat »

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

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

Représentants « milieu de l'éducation »

Yves Riopel, enseignant, Collège Ahunatic et Institut des communications graphiques du Québec, consultant, Yves Riopel Consultants inc.

Pierre Levasseur, formateur agréé par Emploi-Québec en procédés complémentaires, Institut des communications graphiques du Québec

Représentantes « Emploi-Québec »

Monique Deschênes, conseillère, Direction du développement des compétences en milieu de travail

Marie Daigneault, conseillère en intervention sectorielle, Direction à l'intervention sectorielle (DIS)

Représentants « CSMOCGQ »

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

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

Normand Sawyer, consultant, Les Conseillers en gestion Socosis inc.

Gaétan Robitaille, expert en procédés complémentaires

PERSONNES CONSULTÉES À TITRE D'EXPERTS DE MÉTIER

Éric Bergeron, contremaître à la finition-reliure, Édicible

Carlos Cabral, opérateur de lamineuse, Intramédia

Jean-François Chabot, vice-président – vente, LG Chabot

Stéphane Champagne, opérateur de plieuse-colleuse, Transcontinental – Ross-Ellis

Patrick Choquet, vice-président, Gravure Choquet

Yvon Dagenais, président, Découpage MPS

Robert Darcy, opérateur sur presses à procédés complémentaires, Quebecor World St-Jean

Judes Dubé, président, Impressions Spécialisées Enr.

René Gauthier, contremaître à la finition, Transcontinental Gagné

Stephen Golaneck, opérateur de presse à découper, Emballages Alcan – Baie-d'Urfé

Guy Lafrenière, opérateur de lamineuse, Transcontinental Gagné

Maher Mahjoub, directeur technico-commercial, Édicible

Pierre Rivard, conseiller en ressources humaines, Transcontinental Gagné

Jean-Marc Robert, superviseur de la finition-reliure, Wilco

Martin Tremblay, opérateur de plieuse-colleuse, Transcontinental – Ross-Ellis

Tony Yalenti, superviseur de production, Transcontinental – Ross-Ellis

DOSSIER DE L'APPRENTI OU DE L'APPRENTIE

NOM _____

ADRESSE _____

VILLE _____ CODE POSTAL _____

NUMÉRO DE TÉLÉPHONE (____) _____

Numéro de carnet Emploi-Québec : _____

Notes sur la protection des renseignements personnels

- ① Les renseignements recueillis dans ce carnet sont soumis à la Loi sur l'accès aux documents des organismes publics et sur la protection des renseignements personnels.
- ② Les renseignements sont recueillis afin d'administrer le programme d'apprentissage en milieu de travail.
- ③ Pour toute information relative à l'accès aux documents et à la protection des renseignements personnels, ou pour toute autre information ou question liée au programme et à son déroulement, s'adresser au représentant ou à la représentante d'Emploi-Québec affecté à la bonne marche du programme ou bien au Bureau des renseignements et plaintes d'Emploi-Québec, au 1 888 643-4721.

Table des matières

| | |
|--|----------|
| PRÉSENTATION | 1 |
| CERTIFICATION DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE | 3 |
| DÉFINITION DU MÉTIER | 5 |
| Liste des compétences maîtriser | 6 |
| Tableau synthèse des compétences du métier | 7 |
| MODULES OBLIGATOIRES | |
| Module 1 : Planifier et réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires | 11 |
| Module 2 : Contrôler la qualité | 21 |
| Module 3 : Réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires | 29 |
| Module 4 : Réaliser la tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires | 35 |
| Module 5 : Réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires | 43 |
| Plan individuel d'apprentissage | 51 |
| Renseignements sur l'employeur | 52 |
| Lexique des procédés complémentaires | 53 |
| Lexique anglais – français des procédés complémentaires | 65 |
| Les principaux types de boîte | 67 |
| Bibliographie | 71 |

Présentation

Ce carnet d'apprentissage comprend les modules d'apprentissage en entreprise pour le métier d'opérateur ou d'opératrice d'équipements de procédés complémentaires.

À l'aide de ce document, les apprentis et apprenties pourront acquérir, et faire reconnaître, la maîtrise de leur métier sous la supervision de personnes qui l'exercent déjà avec compétence. Ainsi, tout au long de l'apprentissage, les compagnons et les compagnes d'apprentissage pourront évaluer l'exécution des tâches du métier par les apprentis et apprenties et vérifier leurs habiletés par rapport aux compétences visées.

L'engagement à poursuivre les objectifs du programme d'apprentissage en milieu de travail est confirmé par la signature d'une entente. L'apprentissage de chaque module n'est pas soumis à une durée déterminée, et chaque tâche peut être enseignée dans l'ordre qui convient le mieux à l'entreprise.

Le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage donne pour sa part des suggestions quant à la progression dans le métier.

C'est par des signatures au moment jugé opportun que les compagnons ou compagnes d'apprentissage attesteront la maîtrise des compétences. Le signataire autorisé ou la signataire autorisée de l'entreprise devra aussi confirmer la maîtrise des compétences.

Ce carnet comprend enfin un plan individuel d'apprentissage servant à établir la liste des compétences à maîtriser. On trouvera des renseignements plus complets à ce sujet dans le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

⌘ IMPORTANT ⌘

Il appartient aux apprentis et apprenties de prendre soin de ce carnet, car il est l'unique document où sont consignés les détails de leur apprentissage.

Certificat de qualification professionnelle

Le certificat de qualification professionnelle a pour but d'attester la maîtrise du métier d'opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires et de reconnaître que son détenteur ou sa détentrice est une personne qualifiée.

On pourra attester de la maîtrise d'une compétence lorsque l'apprenti ou l'apprentie maîtrisera tous¹ les éléments de compétence d'un module et que le compagnon ou la compagne d'apprentissage en aura fait une évaluation basée sur les conditions et critères d'évaluation indiqués.

Emploi-Québec décerne un certificat de qualification à la personne qui maîtrise toutes les compétences contenues dans ce carnet d'apprentissage et, sur demande explicite de l'apprenti ou de l'apprentie, une attestation pour chaque compétence qu'il ou qu'elle maîtrise.

Pour l'opérateur ou l'opératrice d'équipements de procédés complémentaires, le certificat de qualification professionnelle, cinq mentions sont possibles : découpage à l'emporte-pièce, gaufrage, estampage, pliage-collage et laminage, tel qu'indiqué au contexte de réalisation.

1. Les éléments de compétence pour lesquels on indique « s'il y a lieu » sont à maîtriser si l'équipement est disponible dans l'entreprise ou si la situation l'exige.

Définition du métier

Les opérateurs ou opératrices d'équipements de procédés complémentaires effectuent des travaux manuels de procédés complémentaires ou règlent et font fonctionner un ou plusieurs équipements servant à faire des travaux de procédés complémentaires (découpage à l'emporte-pièce, gaufrage, estampage, laminage et pliage-collage).

Les opérateurs et opératrices d'équipements de procédés complémentaires travaillent principalement dans les sous-secteurs de l'emballage et du livre, c'est-à-dire dans des imprimeries ou des ateliers spécialisés en procédés complémentaires. Les procédés complémentaires visent à améliorer le « visuel » de l'emballage imprimé.

Le contexte de réalisation des compétences implique que l'opérateur ou l'opératrice travaille sur l'un des cinq équipements de procédés complémentaires suivants : presse à platine ou à cylindre à découper, presse à platine à gaufrer, presse à platine ou à cylindre à estamper, plieuse-colleuse automatique et lamineuse. Les opérateurs et opératrices doivent effectuer leurs tâches en respectant les procédures de travail établies dans l'entreprise, les normes des équipements actuels et des nouvelles technologies, les normes de qualité de l'entreprise, les habitudes de communication qui y sont en vigueur et les spécifications détaillées dans le devis technique.

Les titres d'emplois attribués aux opérateurs et opératrices d'équipements de procédés complémentaires varient selon leur spécialité (découpage, gaufrage, estampage, laminage ou pliage-collage) et selon les entreprises qui les embauchent.

Ces titres peuvent être, par exemple :

- ◇ Opérateur ou opératrice de presses à procédés complémentaires;
- ◇ Pressier ou pressière (découpage à l'emporte-pièce, gaufrage, estampage);
- ◇ Opérateur ou opératrice de presse à découper (découpage à l'emporte-pièce);
- ◇ Opérateur ou opératrice de presse à embosser;
- ◇ Opérateur ou opératrice de presse à estamper;
- ◇ Opérateur ou opératrice de découpage (découpage à l'emporte-pièce);
- ◇ Opérateur ou opératrice d'embossage (gaufrage);
- ◇ Opérateur ou opératrice d'estampage;
- ◇ Opérateur ou opératrice de lamineuse;
- ◇ Opérateur ou opératrice de colleuse;
- ◇ Opérateur ou opératrice de plieuse-colleuse;
- ◇ Opérateur ou opératrice de plieuse-colleuse automatique.

Liste des compétences à maîtriser

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

1. Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires.
2. Être capable de contrôler la qualité.
3. Être capable de réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires.
4. Être capable de réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires.
5. Être capable de réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires.

Tableau synthèse des compétences du métier

Métier : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires

| COMPÉTENCES | ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE | | | | |
|--|---|--|---|---|---|
| 1. Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires. | 1 A Planifier le travail. | 1 B Tenir compte des différentes catégories de supports et de fournitures ainsi que de leurs propriétés distinctes dans la réalisation du projet. | 1 C Prévoir différents moyens d'économiser les supports et fournitures. | 1 D Reconnaître les marques de repère et d'identification. | 1 E Appliquer les bonnes techniques d'entreposage. |
| | 1 F Planifier le travail à exécuter par la méthode la plus efficace et la plus productive. | 1 G Organiser le travail sur l'équipement et communiquer l'information sur le projet aux membres de l'équipe. | 1 H Communiquer à la personne responsable de la réalisation du projet tout problème de production. | 1 I Apporter sa contribution au travail d'équipe. | 1 J Prendre les décisions appropriées concernant le déroulement du projet, en les communiquant de façon constante aux membres de l'équipe. |
| | 1 K Assurer le suivi avec l'équipe. | 1 L Communiquer avec les opérateurs et opératrices des étapes de production précédant ou suivant les procédés complémentaires. | 1 M Gérer les situations d'urgence ou les imprévus au sein de l'équipe. | | |

Tableau synthèse des compétences du métier

Métier : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires

| COMPÉTENCES | ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE | | | | |
|---|---|---|--|--|--|
| 2. Être capable de contrôler la qualité. | 2 A Contrôler la qualité des produits. | 2 B Repérer les problèmes liés aux supports et aux fournitures, puis y remédier. | 2 C Remédier aux situations problématiques qui peuvent survenir en cours de production. | 2 D Assurer la qualité du travail en conformité avec les attentes de la clientèle. | 2 E Appliquer le système qualité. |
| | 2 F Contrôler la qualité des échantillons-client selon les modalités décrites dans le devis technique. | | | | |
| 3. Être capable de réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires. | 3 A Effectuer la mise en train de l'équipement. | 3 B Installer les équipements périphériques. | 3 C Maintenir l'aire de travail propre en tout temps. | | |
| 4. Être capable de réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires. | 4 A Faire fonctionner l'équipement de procédés complémentaires. | 4 B Effectuer les ajustements et les correctifs en cours de production en fonction des variables des intrants. | 4 C Valider la quantité produite ainsi que la qualité et gérer les surplus. | 4 D Assurer une bonne utilisation des différentes parties de l'équipement et des périphériques. | 4 E Sélectionner, utiliser et entretenir les outils d'ajustement nécessaires à la production. |

Tableau synthèse des compétences du métier

Métier : Opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires

| COMPÉTENCES | ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE | | | | |
|--|---|---|---|---|--|
| <p>5. Être capable de réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires.</p> | <p>5 A Effectuer l'entretien préventif et le nettoyage des équipements et du matériel périphérique, incluant la lubrification.</p> | <p>5 B Effectuer des réparations mineures sur l'équipement et les périphériques.</p> | <p>5 C Employer des méthodes écologiques lors de l'utilisation et de la récupération des solvants, des agents de nettoyage et des autres produits utilisés pour le nettoyage des équipements de procédés complémentaires et des équipements périphériques.</p> | <p>5 D Maintenir l'aire de travail propre en tout temps.</p> | |

Modules obligatoires

La réussite de tous les modules est obligatoire pour obtenir la certification professionnelle relative au métier d'opérateur ou opératrice d'équipements de procédés complémentaires.

De plus, une attestation de compétences pourra reconnaître chacune des compétences dont l'apprenti ou l'apprentie fera la preuve auprès du compagnon ou de la compagne d'apprentissage.

De ce fait, cinq attestations de compétences sont possibles, ainsi qu'une certification professionnelle attestant la maîtrise de l'ensemble des compétences.

- Module 1 Planifier et réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires.
- Module 2 Contrôler la qualité.
- Module 3 Réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires.
- Module 4 Réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires.
- Module 5 Réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires.

Toutefois, comme l'apprentissage doit se faire sur un seul équipement, l'apprenti ou l'apprentie obtiendra l'une ou l'autre des certifications professionnelles suivantes, en fonction de l'équipement sur lequel s'est effectué son apprentissage :

- Opérateur d'équipements de procédés complémentaires en imprimerie/Découpage à l'emporte-pièce;
- Opérateur d'équipements de procédés complémentaires en imprimerie/Gaufrage;
- Opérateur d'équipements de procédés complémentaires en imprimerie/Estampage;
- Opérateur d'équipements de procédés complémentaires en imprimerie/Pliage-collage;
- Opérateur d'équipements de procédés complémentaires en imprimerie/Laminage.

Module 1

Planifier et réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires

COMPÉTENCE VISÉE

- ◇ Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

L'opérateur ou l'opératrice d'équipements de procédés complémentaires capable de planifier et de réaliser de projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires se reconnaît aux attitudes et aux comportements professionnels suivants :

Normes, règles et procédures

- ◇ Il ou elle applique sans compromis les principes et les règles de santé et de sécurité du travail;
- ◇ Il ou elle respecte les méthodes de travail, les procédures, les normes de qualité et les objectifs de productivité de l'entreprise.

Environnement de travail

- ◇ Il ou elle voit à garder son environnement de travail propre et rangé;
- ◇ Il ou elle voit à la conservation des ressources et à la protection de l'environnement.

Méthode de travail

- ◇ Il ou elle est en mesure de segmenter les étapes de production, de visualiser le projet et le produit fini;
- ◇ Il ou elle possède une vision globale des opérations à effectuer sur l'équipement;
- ◇ Il ou elle est en mesure de lire et de comprendre le contenu du devis technique;
- ◇ Il ou elle travaille avec soin, minutie, précision et souci de la qualité;
- ◇ Il ou elle travaille de façon méthodique et systématique;
- ◇ Il ou elle met en application son sens de l'analyse;
- ◇ Il ou elle cherche constamment à réduire les coûts de production;
- ◇ Il ou elle consigne, de façon systématique, les données et l'information pertinentes dans les cahiers de bord de l'entreprise;
- ◇ Il ou elle évalue la pertinence et la sécurité de chacune de ses actions de même que de celles des autres membres de son équipe.

Communication et collaboration

- ◇ Il ou elle coopère activement avec les autres membres de l'équipe, s'il y a lieu;
- ◇ Il ou elle communique de façon claire, précise et respectueuse;
- ◇ Il ou elle a de bonnes relations interpersonnelles.

Curiosité, débrouillardise et esprit de décision

- ◇ Il ou elle travaille avec initiative, de manière autonome;
- ◇ Il ou elle prend des décisions aux moments opportuns.

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|---|---|---|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| <p>1A Planifier le travail.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Maîtriser les spécifications du devis technique. ◇ Déterminer le matériel, les outils et les appareils périphériques nécessaires à la réalisation du projet. ◇ S'assurer d'avoir tout le matériel nécessaire à la réalisation du projet. ◇ Déterminer tous les détails de production (étapes, versions, codifications, lots, langages, etc.). ◇ Gérer les surplus et les non-conformités. ◇ Informer la personne responsable de toute situation non conforme ou de toute incompréhension. | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> |
| <p>1B Tenir compte des différentes catégories de supports et de fournitures ainsi que de leurs propriétés distinctes dans la réalisation du projet.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Évaluer les répercussions que l'utilisation des supports (papier, carton, polymère, etc.) et fournitures aura sur la production afin d'éviter les problèmes de qualité et de productivité. ◇ Effectuer les tests appropriés (tests de frottement, d'adhésion, etc.) afin de s'assurer que les enduits sont secs et ne se détérioreront pas durant l'étape de production. ◇ Vérifier la présence de poudre antimaculage sur les supports. | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> |
| <p>1C Prévoir différents moyens d'économiser les supports et fournitures.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Adopter les méthodes les plus efficaces. ◇ Effectuer avec justesse les ajustements nécessaires au travail. ◇ Surveiller le gaspillage des supports et fournitures. | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> |

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|--------------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| 1D Reconnaître les marques de repère et d'identification. | _____ | _____ | _____ |
| 1E Appliquer les bonnes techniques d'entreposage. <ul style="list-style-type: none"> ◇ Assurer l'identification exacte du produit et l'entreposer de façon sécuritaire. ◇ Manipuler le produit de façon sécuritaire. ◇ Respecter les normes en vigueur dans l'entreprise. ◇ Acheminer le produit à l'étape de production suivante. | _____ _____ _____ _____ | _____ _____ _____ _____ | |
| 1F Planifier le travail à exécuter par la méthode la plus efficace et la plus productive. <ul style="list-style-type: none"> ◇ Visualiser les séquences d'opérations de manière à travailler de la façon la plus efficace et la plus productive. ◇ Éviter les pertes de temps. | _____ _____ | _____ _____ | |
| 1G Organiser le travail sur l'équipement et communiquer l'information sur le projet aux membres de l'équipe. <ul style="list-style-type: none"> ◇ Être pleinement conscient de son rôle dans la réalisation du projet. ◇ Déterminer les points à surveiller en respectant les délais de production. ◇ Communiquer les éléments du devis technique aux membres de son équipe de façon à préciser les points à surveiller en cours de production, s'il y a lieu. ◇ Déléguer efficacement et équitablement les tâches à chacun des membres de l'équipe, en fonction de leurs capacités et de leurs forces particulières, s'il y a lieu. | _____ _____ _____ _____ | _____ _____ _____ _____ | |

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|-------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| <p>1H Communiquer à la personne responsable de la réalisation du projet tout problème de production.</p> <p>◇ Signaler toute incompréhension ou situation problématique.</p> | _____ | _____ | _____ |
| <p>1I Apporter sa contribution au travail d'équipe.</p> <p>◇ Fournir de l'aide à ses coéquipiers et coéquipières.</p> <p>◇ Écouter ses coéquipiers et coéquipières.</p> <p>◇ Reconnaître les bonnes actions des membres de son équipe.</p> | _____ _____ _____ | _____ _____ _____ | _____ _____ _____ |
| <p>1J Prendre les décisions appropriées concernant le déroulement du projet, en les communiquant de façon constante aux membres de l'équipe.</p> <p>◇ Recueillir l'information pertinente en cours de production afin de prendre les décisions nécessaires et de les faire connaître aux membres de l'équipe.</p> | _____ | _____ | _____ |
| <p>1K Assurer le suivi avec l'équipe.</p> <p>◇ Consulter l'ensemble de l'équipe.</p> <p>◇ Vérifier avec les membres de l'équipe les renseignements du dossier, le suivi à effectuer en cours de production et les prochaines étapes de travail.</p> | _____ _____ | _____ _____ | _____ _____ |
| <p>1L Communiquer avec les opérateurs et opératrices des étapes de production précédant ou suivant les procédés complémentaires.</p> <p>◇ Comprendre les étapes de production précédentes et, s'il y a lieu, les étapes subséquentes.</p> <p>◇ Saisir les difficultés ou détails particuliers au projet.</p> <p>◇ Développer une « approche client » interne, d'une étape de production à l'autre.</p> | _____ _____ _____ | _____ _____ _____ | _____ _____ _____ |

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|---|-----------------------------|-----------------------------|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| 1M Gérer les situations d'urgence ou les imprévus au sein de l'équipe. | | | |
| | ◇ Établir les priorités peu importe la situation. | _____ | _____ |
| | ◇ Informer la personne responsable en lui dressant un portrait de la situation. | _____ | _____ |
| ◇ Apporter les correctifs nécessaires en cours de production. | _____ | _____ | _____ |

Contexte dans lequel l'apprentissage est réalisé

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ FAITS AVEC LES TYPES D'ÉQUIPEMENTS SUIVANTS :

| | ÉQUIPEMENTS | NOM DU FABRICANT | MODÈLE |
|--------------------------|---|------------------|--------|
| <input type="checkbox"/> | Presse à découper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse platine à gaufrer | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse à estamper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Plieuse-colleuse automatique | | |
| <input type="checkbox"/> | Lamineuse | | |

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES PÉRIPHÉRIQUES SUIVANTS :

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE MATÉRIEL SUIVANT :

◇ Type de projet : _____

◇ Type de support : _____

◇ Consommables : _____

Les conditions et les critères d'évaluation de la maîtrise de la compétence « Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires » sont les suivants :

CONDITIONS D'ÉVALUATION

La planification de la réalisation de projets de procédés complémentaires se fait :

- ◇ sur un des cinq équipements de procédés complémentaires;
- ◇ dans l'exercice normal du travail;
- ◇ sous supervision et de façon autonome;
- ◇ à l'aide du devis technique et d'autres documents d'information;
- ◇ à l'aide des outils, des instruments et de l'équipement nécessaires à la préparation de l'équipement et des périphériques.

CRITÈRES D'ÉVALUATION

- ◇ Maîtrise de tous les éléments de la compétence;
- ◇ Conformité des équipements et des consommables utilisés;
- ◇ Respect des règles de santé et de sécurité;
- ◇ Respect des exigences de la clientèle et du projet;
- ◇ Respect du délai fixé pour effectuer la planification;
- ◇ Respect des procédures de travail de l'entreprise et des recommandations des fabricants;
- ◇ Respect des normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie;
- ◇ Communication claire, précise et respectueuse avec les autres membres de l'équipe.

RÉSULTAT OBTENU

- ◇ Une planification de la réalisation de projets de procédés complémentaires permettant d'obtenir de bons résultats dans la production d'un produit.

Nous, soussignés, confirmons la maîtrise de la compétence du module 1,

**« Être capable de planifier et de réaliser des projets au moyen
d'équipements de procédés complémentaires ».**

Signature de l'apprenti ou de l'apprentie

**Signature du compagnon ou de la
compagne d'apprentissage**

Signature de l'employeur

Date _____

Module 2

Contrôler la qualité

COMPÉTENCE VISÉE

- ◇ Être capable de contrôler la qualité.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

L'opérateur ou l'opératrice d'équipements de procédés complémentaires capable de contrôler la qualité de son travail en procédés complémentaires se reconnaît aux attitudes et aux comportements professionnels suivants :

Normes, règles et procédures

- ◇ Il ou elle comprend le but du contrôle de qualité et son rôle dans le processus de production;
- ◇ Il ou elle respecte les méthodes de travail, les procédures et les normes de qualité de l'entreprise;
- ◇ Il ou elle est capable d'établir le niveau de qualité à atteindre en fonction du travail à effectuer;
- ◇ Il ou elle applique sans compromis les principes et les règles de santé et de sécurité du travail.

Méthode de travail

- ◇ Il ou elle travaille avec soin, minutie, précision et souci de la qualité;
- ◇ Il ou elle travaille de façon méthodique et systématique;
- ◇ Il ou elle a un sens développé de l'esthétique;
- ◇ Il ou elle fait preuve d'une grande capacité d'observation et de résolution des problèmes;
- ◇ Il ou elle consigne, de façon systématique, les données et renseignements pertinents;
- ◇ Il ou elle observe, avec une vigilance continue, les moindres variations de la qualité du produit ou du fonctionnement de l'équipement;
- ◇ Il ou elle applique avec rigueur les méthodes de vérification;
- ◇ Il ou elle évalue la pertinence et la sécurité de chacune de ses actions de même que de celles des autres membres de son équipe.

Curiosité et débrouillardise

- ◇ Il ou elle travaille de manière autonome;
- ◇ Il ou elle analyse les difficultés, cherche à les comprendre et trouve des solutions;
- ◇ Il ou elle fait des liens et utilise l'ensemble de ses connaissances dans le feu de l'action;
- ◇ Il ou elle est curieux et cherche constamment à en apprendre davantage (sur le procédé, le papier, les équipements, etc.);
- ◇ Il ou elle prend des décisions aux moments opportuns;
- ◇ Il ou elle contrôle ses réactions, et ce, même dans les situations les plus stressantes.

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|---------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| <p>2A Contrôler la qualité des produits.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Vérifier, en cours de production, l'atteinte des normes de qualité et s'assurer constamment les respecter. ◇ Effectuer les différents tests de qualité. | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> |
| <p>2B Repérer les problèmes liés aux supports et aux fournitures, puis y remédier.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Vérifier de façon périodique les supports et les fournitures et apporter les corrections adéquates. | <p>_____</p> | <p>_____</p> | <p>_____</p> |
| <p>2C Remédier aux situations problématiques qui peuvent survenir en cours de production.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Reconnaître les situations problématiques qui peuvent survenir en cours de production, les analyser et les corriger. ◇ Noter, dans un livre de référence (<i>log book</i>) ou sur support informatique, les problèmes récurrents de production et les méthodes permettant d'y remédier. | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> |
| <p>2D Assurer la qualité du travail en conformité avec les attentes de la clientèle.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Appliquer les normes relatives à la qualité du travail, comme l'exigent le service des ventes et le client. ◇ S'appuyer sur les différents paramètres du travail pour établir le niveau de qualité à atteindre, et en tenir compte dans la production. | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> |

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|-------|-----------------------------|-----------------------------|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| 2E Appliquer le système qualité. <ul style="list-style-type: none"> ◇ Recueillir les données nécessaires au contrôle de la qualité (copies de tirage). ◇ Archiver les données techniques relatives à la production et au résultat atteint. ◇ Utiliser les méthodes et outils d'évaluation de la qualité appropriés aux opérations en cours. ◇ Indiquer à la personne responsable toute modification représentant un écart par rapport à la méthode prévue. | _____ | _____ | _____ |
| | _____ | _____ | _____ |
| | _____ | _____ | _____ |
| | _____ | _____ | _____ |
| 2F Contrôler la qualité des échantillons-client selon les modalités décrites dans le devis technique. <ul style="list-style-type: none"> ◇ Tirer les échantillons-client et les échantillons du contrôle de qualité selon les modalités décrites dans le devis technique ou selon les critères de qualité prévus. ◇ Vérifier la qualité des échantillons-client et des échantillons du contrôle de qualité. | _____ | _____ | _____ |
| | _____ | _____ | _____ |

Contexte dans lequel l'apprentissage est réalisé

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ FAITS AVEC LES TYPES D'ÉQUIPEMENTS SUIVANTS :

| | ÉQUIPEMENTS | NOM DU FABRICANT | MODÈLE |
|--------------------------|---|------------------|--------|
| <input type="checkbox"/> | Presse à découper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse platine à gaufrer | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse à estamper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Plieuse-colleuse automatique | | |
| <input type="checkbox"/> | Lamineuse | | |

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES PÉRIPHÉRIQUES SUIVANTS :

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE MATÉRIEL SUIVANT :

- ◇ Type de projet : _____
- ◇ Type de support : _____
- ◇ Consommables : _____

Les conditions et les critères d'évaluation de la maîtrise de la compétence « Être capable de contrôler la qualité » sont les suivants :

CONDITIONS D'ÉVALUATION

Le contrôle de qualité se fait :

- ◇ sur un des cinq équipements de procédés complémentaires;
- ◇ dans l'exercice normal du travail;
- ◇ sous supervision et de façon autonome;
- ◇ à l'aide du devis technique et d'autres documents d'information;
- ◇ à l'aide des outils, des instruments et de l'équipement nécessaires à la préparation de l'équipement et des périphériques.

CRITÈRES D'ÉVALUATION

- ◇ Maîtrise de tous les éléments de la compétence;
- ◇ Respect des normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie;
- ◇ Respect des exigences de la clientèle et du projet;
- ◇ Pertinence et qualité des analyses, des diagnostics et des solutions;
- ◇ Conformité des équipements et des consommables utilisés;
- ◇ Respect des règles de santé et de sécurité;
- ◇ Respect des délais fixés;
- ◇ Respect des procédures de travail de l'entreprise et des recommandations des fabricants;
- ◇ Consignation de données précises et complètes au dossier ou dans les cahiers de bord;
- ◇ Communication claire, précise et respectueuse avec les autres membres de l'équipe.

RÉSULTAT OBTENU

- ◇ Des diagnostics justes concernant les problèmes de qualité;
- ◇ Des solutions efficaces, originales et appropriées aux problèmes;
- ◇ Des produits conformes aux règles de l'art qui ont cours dans le milieu de l'impression.

Nous, soussignés, confirmons la maîtrise de la compétence du module 2,

« Être capable de contrôler la qualité ».

Signature de l'apprenti ou de l'apprentie

**Signature du compagnon ou de la
compagne d'apprentissage**

Signature de l'employeur

Date _____

Module 3

Réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires

COMPÉTENCE VISÉE

- ◇ Être capable de réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

L'opérateur ou l'opératrice d'équipements de procédés complémentaires capable de réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires se reconnaît aux attitudes et aux comportements professionnels suivants :

Normes, règles et procédures

- ◇ Il ou elle respecte les méthodes de travail, les procédures et les normes de qualité de l'entreprise;
- ◇ Il ou elle applique sans compromis les principes et les règles de santé et de sécurité du travail.

Environnement de travail

- ◇ Il ou elle voit à garder son environnement de travail propre et rangé;
- ◇ Il ou elle voit à la conservation des ressources et à la protection de l'environnement.

Méthode de travail

- ◇ Il ou elle travaille avec soin, minutie, précision et souci de la qualité;
- ◇ Il ou elle travaille de façon méthodique et systématique;
- ◇ Il ou elle cherche constamment à réduire les coûts de production;
- ◇ Il ou elle observe, avec une vigilance continue, les moindres variations de la qualité du produit ou du fonctionnement de l'équipement;
- ◇ Il ou elle évalue la pertinence et la sécurité de chacune de ses actions de même que de celles des autres membres de son équipe.

Communication et collaboration

- ◇ Il ou elle coopère activement avec les autres membres de l'équipe, s'il y a lieu;
- ◇ Il ou elle communique de façon claire, précise et respectueuse.

Curiosité et débrouillardise

- ◇ Il ou elle possède un sens de la mécanique et de l'observation développé;
- ◇ Il ou elle fait preuve d'une pensée analytique;
- ◇ Il ou elle travaille de manière autonome;
- ◇ Il ou elle prend des décisions aux moments opportuns;
- ◇ Il ou elle contrôle ses réactions, et ce, même dans les situations les plus stressantes.

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|--|--------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| 3A Effectuer la mise en train de l'équipement. ◇ Effectuer la mise en train de l'équipement de procédés complémentaires sur lequel porte l'apprentissage, en conformité avec les normes du fabricant et les spécifications du devis technique. | _____ | _____ | _____ |
| 3B Installer les équipements périphériques. ◇ S'il y a lieu, installer et utiliser le matériel périphérique, en conformité avec les normes du fabricant et les spécifications du devis technique. | _____ | _____ | _____ |
| 3C Maintenir l'aire de travail propre en tout temps. ◇ Tenir l'environnement de travail propre, bien rangé et ordonné. ◇ Respecter les pratiques de l'entreprise en matière de rangement des pièces, accessoires, outils de travail, matériel périphérique et matières premières non utilisées. | _____ _____ | _____ _____ | _____ _____ |

Contexte dans lequel l'apprentissage est réalisé

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ FAITS AVEC LES TYPES D'ÉQUIPEMENTS SUIVANTS :

| | ÉQUIPEMENTS | NOM DU FABRICANT | MODÈLE |
|--------------------------|---|------------------|--------|
| <input type="checkbox"/> | Presse à découper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse platine à gaufrer | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse à estamper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Plieuse-colleuse automatique | | |
| <input type="checkbox"/> | Lamineuse | | |

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES PÉRIPHÉRIQUES SUIVANTS :

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE MATÉRIEL SUIVANT :

- ◇ Type de projet : _____
- ◇ Type de support : _____
- ◇ Consommables : _____

Les conditions et les critères d'évaluation de la maîtrise de la compétence « Être capable de réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires » sont les suivants :

CONDITIONS D'ÉVALUATION

La mise en train d'un équipement de procédés complémentaires se fait :

- ◇ sur un des cinq équipements de procédés complémentaires;
- ◇ dans l'exercice normal du travail;
- ◇ sous supervision et de façon autonome;
- ◇ à l'aide du devis technique et d'autres documents d'information;
- ◇ à l'aide des outils, des instruments et de l'équipement nécessaires à la préparation de l'équipement et des périphériques.

CRITÈRES D'ÉVALUATION

- ◇ Maîtrise de tous les éléments de la compétence;
- ◇ Conformité des équipements et des consommables utilisés;
- ◇ Respect des exigences de la clientèle et du projet;
- ◇ Respect des règles de santé et de sécurité;
- ◇ Respect du délai fixé pour réussir la mise en train;
- ◇ Respect des procédures de travail de l'entreprise et des recommandations des fabricants;
- ◇ Respect des normes de qualité de l'entreprise et des recommandations des fabricants;
- ◇ Réglages adéquats des équipements.

RÉSULTAT OBTENU

- ◇ Un équipement de procédés complémentaires réglé et ajusté pour le tirage d'un produit.

Nous, soussignés, confirmons la maîtrise de la compétence du module 3,

« Être capable de réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires ».

Signature de l'apprenti ou de l'apprentie

**Signature du compagnon ou de la
compagne d'apprentissage**

Signature de l'employeur

Date _____

Module 4

Réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires

COMPÉTENCE VISÉE

- ◇ Être capable de réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

L'opérateur ou l'opératrice d'équipements de procédés complémentaires capable de réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires se reconnaît aux attitudes et aux comportements professionnels suivants :

Normes, règles et procédures

- ◇ Il ou elle respecte les méthodes de travail, les procédures et les normes de qualité de l'entreprise;
- ◇ Il ou elle applique sans compromis les principes et les règles de santé et de sécurité du travail.

Environnement de travail

- ◇ Il ou elle voit à garder son environnement de travail propre et rangé;
- ◇ Il ou elle voit à la conservation des ressources et à la protection de l'environnement.

Méthode de travail

- ◇ Il ou elle planifie et organise son travail;
- ◇ Il ou elle travaille avec soin, minutie, précision et souci de la qualité;
- ◇ Il ou elle travaille de façon méthodique et systématique;
- ◇ Il ou elle cherche constamment à réduire les coûts de production;
- ◇ Il ou elle observe, avec une vigilance continue, les moindres variations de la qualité du produit ou du fonctionnement de l'équipement;
- ◇ Il ou elle évalue la pertinence et la sécurité de chacune de ses actions de même que de celles des autres membres de son équipe.

Communication et collaboration

- ◇ Il ou elle coopère activement avec les autres membres de l'équipe, s'il y a lieu;
- ◇ Il ou elle communique de façon claire, précise et respectueuse.

Curiosité, débrouillardise et esprit de décision

- ◇ Il ou elle possède un sens de la mécanique et de l'observation développé;
- ◇ Il ou elle fait preuve d'une pensée analytique;
- ◇ Il ou elle travaille avec initiative, de manière autonome;
- ◇ Il ou elle prend des décisions aux moments opportuns;
- ◇ Il ou elle contrôle ses réactions, et ce, même dans les situations les plus stressantes.

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|-------|-----------------------------|-----------------------------|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| <p>4A Faire fonctionner l'équipement de procédés complémentaires.</p> <p>◇ Effectuer le travail de procédés complémentaires sur lequel porte l'apprentissage.</p> | _____ | _____ | _____ |
| <p>4B Effectuer les ajustements et les correctifs en cours de production en fonction des variables des intrants.</p> <p>◇ Rendre les paramètres de fonctionnement de l'équipement conformes aux spécifications du devis technique.</p> <p>◇ Effectuer en cours de tirage des ajustements pertinents et des correctifs aux différents éléments de l'équipement, de façon manuelle ou à l'aide du système informatique.</p> <p>◇ Apporter des solutions pertinentes aux problèmes qui surviennent en cours de tirage.</p> <p>◇ Respecter les limites de l'équipement et des périphériques, sans excès de force inutile.</p> | _____ | _____ | _____ |
| <p>4C Valider la quantité produite ainsi que la qualité et gérer les surplus.</p> <p>◇ Vérifier les quantités produites en fonction du devis technique.</p> <p>◇ Une fois le travail terminé, remplir les documents nécessaires, tels que :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ la fiche d'échantillonnage (ISO ou autre); ▪ la fiche indiquant les données techniques nécessaires à la poursuite du travail (changement de quart); ▪ la fiche de suivi du travail (numéro de dossier du client ou de la cliente, nom du client ou de la cliente, lots, quantité de poses par support, quantité totale, etc.); ▪ la fiche de temps. | _____ | _____ | _____ |

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|---|-----------------------------|-----------------------------|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| 4D Assurer une bonne utilisation des différentes parties de l'équipement et des périphériques. | ◇ Respecter les limites et les possibilités de fonctionnement de l'équipement. | _____ | _____ |
| | ◇ Rapporter toute forme d'anomalie visible ou audible. | _____ | _____ |
| 4E Sélectionner, utiliser et entretenir les outils d'ajustement nécessaires à la production. | ◇ Sélectionner et utiliser les accessoires nécessaires à la production. | _____ | _____ |
| | ◇ Appliquer les recommandations du fabricant et celles de l'entreprise relativement à l'entretien normal et à l'entretien préventif des différentes parties de ces outils d'ajustement. | _____ | _____ |

Contexte dans lequel l'apprentissage est réalisé

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ FAITS AVEC LES TYPES D'ÉQUIPEMENTS SUIVANTS :

| | ÉQUIPEMENTS | NOM DU FABRICANT | MODÈLE |
|--------------------------|---|------------------|--------|
| <input type="checkbox"/> | Presse à découper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse platine à gaufrer | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse à estamper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Plieuse-colleuse automatique | | |
| <input type="checkbox"/> | Lamineuse | | |

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES PÉRIPHÉRIQUES SUIVANTS :

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE MATÉRIEL SUIVANT :

- ◇ Type de projet : _____
- ◇ Type de support : _____
- ◇ Consommables : _____

Les conditions et les critères d'évaluation de la maîtrise de la compétence « Être capable de réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires » sont les suivants :

CONDITIONS D'ÉVALUATION

Le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires se fait :

- ◇ sur un des cinq équipements de procédés complémentaires;
- ◇ dans l'exercice normal du travail;
- ◇ sous supervision et de façon autonome;
- ◇ à l'aide du devis technique et d'autres documents d'information;
- ◇ à l'aide des outils, des instruments et de l'équipement nécessaires à la préparation de l'équipement et des périphériques.

CRITÈRES D'ÉVALUATION

- ◇ Maîtrise de tous les éléments de la compétence;
- ◇ Conformité des équipements et des consommables utilisés;
- ◇ Respect des exigences de la clientèle et du projet;
- ◇ Respect des règles de santé et de sécurité;
- ◇ Respect du délai fixé pour réaliser le tirage;
- ◇ Respect des procédures de travail de l'entreprise et des recommandations des fabricants;
- ◇ Respect des normes de qualité de l'entreprise et des recommandations des fabricants;
- ◇ Réglages adéquats des équipements;
- ◇ Consignation de données précises au dossier;
- ◇ Propreté de l'équipement et des aires de travail;
- ◇ Communication claire, précise et respectueuse avec les autres membres de l'équipe.

RÉSULTAT OBTENU

- ◇ Un produit conforme aux attentes de la clientèle (quantité et qualité);
- ◇ Un produit conforme aux règles de l'art qui ont cours dans le milieu de l'imprimerie;
- ◇ Une productivité conforme aux attentes de l'entreprise.

Nous, soussignés, confirmons la maîtrise de la compétence du module 4,

« Être capable de réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires ».

Signature de l'apprenti ou de l'apprentie

**Signature du compagnon ou de la
compagne d'apprentissage**

Signature de l'employeur

Date _____

Module 5

Réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires

COMPÉTENCE VISÉE

- ◇ Être capable de réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires.

ATTITUDES ET COMPORTEMENTS PROFESSIONNELS

L'opérateur ou l'opératrice d'un équipement de procédés complémentaires capable de réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires se reconnaît aux attitudes et aux comportements professionnels suivants :

Normes, règles et procédures

- ◇ Il ou elle respecte les méthodes de travail, les procédures et les normes de qualité de l'entreprise;
- ◇ Il ou elle applique sans compromis les principes et les règles de santé et de sécurité du travail.

Environnement de travail

- ◇ Il ou elle voit à entretenir les équipements, accessoires et outils et à les maintenir dans une condition optimale de rendement;
- ◇ Il ou elle voit à garder son environnement de travail propre et rangé;
- ◇ Il ou elle voit à la conservation des ressources et à la protection de l'environnement.

Méthode de travail

- ◇ Il ou elle planifie et organise son travail;
- ◇ Il ou elle travaille avec soin, minutie, précision et souci de la qualité;
- ◇ Il ou elle travaille de façon méthodique et systématique;
- ◇ Il ou elle cherche constamment à réduire les coûts de production;
- ◇ Il ou elle consigne les données et l'information pertinents dans les cahiers de bord;
- ◇ Il ou elle évalue la pertinence et la sécurité de chacune de ses actions de même que de celles des autres membres de son équipe.

Communication et collaboration

- ◇ Il ou elle coopère activement avec les autres membres de l'équipe, s'il y a lieu;
- ◇ Il ou elle communique de façon claire, précise et respectueuse.

Curiosité, débrouillardise et esprit de décision

- ◇ Il ou elle possède un sens de la mécanique et de l'observation développé;
- ◇ Il ou elle fait preuve d'une pensée analytique;
- ◇ Il ou elle travaille avec initiative, de manière autonome.

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|--|--|--|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| <p>5A Effectuer l'entretien préventif et le nettoyage des équipements et du matériel périphérique, incluant la lubrification.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Appliquer le programme d'entretien préventif en vigueur dans l'entreprise. ◇ Inspecter visuellement l'équipement de procédés complémentaires et les périphériques pour détecter toute anomalie. ◇ Avertir la personne responsable de tout bruit suspect ou de toute anomalie. ◇ Remplir la fiche d'entretien préventif de l'équipement ou du périphérique. ◇ Entretien et maintenir dans un bon état de fonctionnement les différentes parties de l'équipement, y compris ses systèmes de sécurité, de même que le matériel périphérique selon les techniques sécuritaires éprouvées. ◇ Effectuer l'entretien normal de l'équipement : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyer les différentes parties de l'équipement; ▪ Lubrifier l'équipement selon les spécifications du fabricant ou celles en vigueur dans l'entreprise, s'il y a lieu; ▪ Nettoyer les filtres à air du compresseur, s'il y a lieu; ▪ Effectuer les travaux de réparation mineurs, s'il y a lieu; ▪ Remplir la fiche d'entretien de l'équipement. | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> |

| Éléments de compétence | | Initiales | |
|---|--|--|--|
| | | Apprenti ou apprentie | Compagnon ou compagne |
| <p>5B Effectuer des réparations mineures sur l'équipement et les périphériques.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Appliquer la stratégie d'entretien de l'équipement en vigueur dans l'entreprise. ◇ S'assurer de la disponibilité du personnel technique nécessaire à l'exercice des activités d'entretien ou de réparation, s'il y a lieu. ◇ Préparer le matériel (outils, lubrifiants, agents de nettoyage, etc.) nécessaire à l'exercice des activités d'entretien. ◇ Déceler les problèmes liés au fonctionnement des systèmes pneumatique, hydraulique, électrique et électronique ainsi que des logiciels, s'il y a lieu. ◇ Inspecter visuellement la presse et les périphériques pour détecter toute anomalie. ◇ Avertir la personne responsable de tout bruit suspect ou de toute anomalie. ◇ Remplir la fiche d'entretien préventif de l'équipement. | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> |
| <p>5C Employer des méthodes écologiques lors de l'utilisation et de la récupération des solvants, des agents de nettoyage et des autres produits utilisés pour le nettoyage des équipements de procédés complémentaires et des équipements périphériques.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Maîtriser le fonctionnement du système SIMDUT et s'y conformer. | <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> |
| <p>5D Maintenir l'aire de travail propre en tout temps.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ Tenir l'environnement de travail propre, bien rangé et ordonné. ◇ Respecter les pratiques de l'entreprise en matière de rangement des pièces, accessoires, outils de travail, matériel périphérique et matières premières non utilisées. | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> | <p>_____</p> <p>_____</p> |

Contexte dans lequel l'apprentissage est fait

1. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ FAITS AVEC LES TYPES D'ÉQUIPEMENTS SUIVANTS :

| | ÉQUIPEMENTS | NOM DU FABRICANT | MODÈLE |
|--------------------------|---|------------------|--------|
| <input type="checkbox"/> | Presse à découper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse platine à gaufrer | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse à estamper : <input type="checkbox"/> Presse cylindrique <input type="checkbox"/> Presse platine | | |
| <input type="checkbox"/> | Plieuse-colleuse automatique | | |
| <input type="checkbox"/> | Lamineuse | | |

2. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LES PÉRIPHÉRIQUES SUIVANTS :

3. LES APPRENTISSAGES ONT ÉTÉ RÉALISÉS AVEC LE MATÉRIEL SUIVANT :

- ◇ Type de projet : _____
- ◇ Type de support : _____
- ◇ Consommables : _____

Les conditions et les critères d'évaluation de la maîtrise de la compétence « Être capable de réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires » sont les suivants :

CONDITIONS D'ÉVALUATION

L'entretien d'un équipement de procédés complémentaires se fait :

- ◇ sur un des cinq équipements de procédés complémentaires;
- ◇ dans l'exercice normal du travail;
- ◇ sous supervision et de façon autonome;
- ◇ à l'aide du devis technique et d'autres documents d'information;
- ◇ à l'aide des outils, des instruments et de l'équipement nécessaires à la préparation de l'équipement et des périphériques.

CRITÈRES D'ÉVALUATION

- ◇ Maîtrise de tous les éléments de la compétence;
- ◇ Respect des règles de santé et de sécurité, y compris le SIMDUT et les procédures de cadenassage;
- ◇ Respect du délai fixé pour réussir l'entretien;
- ◇ Respect des procédures de travail de l'entreprise et des recommandations des fabricants;
- ◇ Fonctionnement adéquat des équipements;
- ◇ Consignation de données précises au dossier;
- ◇ Propreté de l'équipement et des aires de travail;
- ◇ Communication claire, précise et respectueuse avec les autres membres de l'équipe.

RÉSULTAT OBTENU

- ◇ Un équipement de procédés complémentaires maintenu en bon état de fonctionnement, sur lequel les travaux d'entretien, les ajustements et les réparations mineures ont été effectués régulièrement;
- ◇ Une diminution des risques de mauvais fonctionnement ou de bris de l'équipement;
- ◇ Des produits respectant les normes de qualité de l'entreprise et de la clientèle;
- ◇ Des délais respectés et une minimisation de la consommation de matières premières et de fournitures.

Nous, soussignés, confirmons la maîtrise de la compétence du module 5,

« Être capable de réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires ».

Signature de l'apprenti ou de l'apprentie

**Signature du compagnon ou de la
compagne d'apprentissage**

Signature de l'employeur

Date _____

Plan individuel d'apprentissage

| | |
|--|---|
| Nom de l'apprenti ou de l'apprentie : | Numéro de carnet Emploi-Québec : |
|--|---|

PROGRAMME D'APPRENTISSAGE EN MILIEU DE TRAVAIL

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------------------------|-------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------|--------------------------|------------------------------|--------------------------|-----------|
| Veillez cocher l'équipement sur lequel l'apprentissage a eu lieu : | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px; text-align: center;"><input type="checkbox"/></td><td>Presse à découper</td></tr> <tr><td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td><td>Presse platine à gaufrer</td></tr> <tr><td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td><td>Presse à estamper</td></tr> <tr><td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td><td>Plieuse-colleuse automatique</td></tr> <tr><td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td><td>Lamineuse</td></tr> </table> | <input type="checkbox"/> | Presse à découper | <input type="checkbox"/> | Presse platine à gaufrer | <input type="checkbox"/> | Presse à estamper | <input type="checkbox"/> | Plieuse-colleuse automatique | <input type="checkbox"/> | Lamineuse |
| <input type="checkbox"/> | Presse à découper | | | | | | | | | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse platine à gaufrer | | | | | | | | | | |
| <input type="checkbox"/> | Presse à estamper | | | | | | | | | | |
| <input type="checkbox"/> | Plieuse-colleuse automatique | | | | | | | | | | |
| <input type="checkbox"/> | Lamineuse | | | | | | | | | | |

| TITRE DU MODULE | PROFIL D'APPRENTISSAGE | | | SUIVI DE L'APPRENTISSAGE | | |
|---|------------------------|------------|----------|--|------|--------------|
| | À acquérir | À vérifier | Maîtrisé | Signature du représentant ou de la représentante d'Emploi-Québec | Date | Entente (n°) |
| MODULES OBLIGATOIRES | | | | | | |
| 1. Planifier et réaliser des projets au moyen d'équipements de procédés complémentaires | | | | | | |
| 2. Contrôler la qualité | | | | | | |
| 3. Réaliser la mise en train d'un équipement de procédés complémentaires | | | | | | |
| 4. Réaliser le tirage d'un produit à l'aide d'un équipement de procédés complémentaires | | | | | | |
| 5. Réaliser l'entretien d'un équipement de procédés complémentaires | | | | | | |

| RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR | | |
|---|--------------------|------------------|
| Nom | | |
| Adresse | | |
| Ville | Code postal | Téléphone |
| Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage | | |
| Entente | Début | Fin |

| RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR | | |
|---|--------------------|------------------|
| Nom | | |
| Adresse | | |
| Ville | Code postal | Téléphone |
| Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage | | |
| Entente | Début | Fin |

| RENSEIGNEMENTS SUR L'EMPLOYEUR | | |
|---|--------------------|------------------|
| Nom | | |
| Adresse | | |
| Ville | Code postal | Téléphone |
| Nom du compagnon ou de la compagne d'apprentissage | | |
| Entente | Début | Fin |

LEXIQUE DES PROCÉDÉS COMPLÉMENTAIRES¹

A

Angle de marge (*Margin angle*)

Angle d'une feuille de papier permettant la mise en place de chaque feuille pour toute opération de transformation.

Anti-graffiti (*Anti-graffiti*)

Laminage dont la surface dure et lisse facilite l'élimination de la peinture et des encres de marquage.

Arrêt d'urgence à ressort

Mécanisme d'arrêt d'urgence de tout l'équipement, y compris de l'alimentation électrique. Contrairement à celle du bouton poussé-tiré, son utilisation oblige à redémarrer la machine. Synonyme : « Stopper mobile ».

Atelier de reliure (*Bindery, Book bindery*)

Établissement se consacrant à la reliure manuelle ou mécanisée.

B

Bac à colle (*Glue tank*)

Récipient contenant de l'adhésif et faisant partie de diverses machines.

Barbe (*Deckle edge*)

Bord d'un papier dont la coupe n'est pas franche et rappelle les barbes d'une plume. Le papier barbé est obtenu avec un couteau spécialisé, par infiltration de pâte sous la courroie-guide ou en dirigeant de petits jets d'eau sur la feuille de pâte humide.

Bille d'appui

Permet de maintenir la feuille en place pour faciliter le transport des feuilles dans les barres de pinces et corriger l'entrée de la feuille à droite ou à gauche. Synonyme : « Boule ».

Biseauter (*Shaver, to*)

Enlever les démarcations de la boîte ou du papier causées par le cito, la contre-partie, etc.

Bourrage (*Jam*)

Accumulation anormale de papier dans le mécanisme de l'équipement, impliquant l'arrêt de la presse.

Bouton poussé-tiré (*Stop*)

Arrêt de sécurité temporaire permettant à l'opérateur ou à l'opératrice de modifier ou d'enlever une ou plusieurs pièces de l'équipement sans l'éteindre au complet.

Bronzage (*Bronzing*)

Impression au moyen d'une encre de collage sur laquelle on applique de la poudre de bronze alors qu'elle est encore fraîche, ce qui produit un lustre métallique.

1. Ce lexique a été conçu pour être consulté par ordre alphabétique. Les termes entre parenthèses sont les équivalents anglais.

C

Cadres inférieurs et supérieurs de décorticage automatique

Parties de l'équipement qui servent à enlever les portions non désirées de support (papier, carton, polymère, etc.). Synonyme : « *Chases de stripping* ».

Châssis inférieur (*Bed*)

Socle de la presse servant à absorber le choc de la pression lors du découpage, de l'embossage ou de l'estampage.

Châssis en nid d'abeille (*Honey comb chase*)

Cadre, habituellement supérieur, servant à l'embossage ou à l'estampage.

Châssis supérieur (*Chase*)

Cadre situé en haut de la presse où l'on place la matrice à découper.

Cheville de nylon

Pièce servant à mettre en position des matrices d'embossage ou d'estampage, ou contre-parties remplaçant les citos. Synonyme : « *Pin à counter* ».

Cito (*Cito*)

Pièce caoutchoutée faisant partie d'un accessoire qu'on ajoute sur la rainure et qu'on transfère sur le châssis inférieur (*bed*) pour faciliter le pliage du support.

Contre-partie (*Counter plate*)

Moule en creux ou en relief fixé sur le châssis inférieur (*bed*) de la presse et étant le négatif ou le positif de la matrice femelle. Ce moule peut être fabriqué en époxy, en fibre de verre, en résine, en carton moulant ou à partir d'autres matières premières.

Contreplat, Plat intérieur (*Inside cover*)

Face intérieure du plat recto ou verso d'un livre.

Contreplat recto (*Inside front cover*)

Face intérieure du plat recto d'un livre.

Contreplat verso (*Inside back cover*)

Face intérieure du plat verso d'un livre.

Couverture à chasses (*Extended cover, Extension cover*)

Couverture dont une partie des plats déborde du livre le long des trois tranches.

Couverture à même, Couverture intégrale (*Self-cover, Integral cover*)

Couverture imprimée sur la même qualité de papier que le reste de l'ouvrage.

Couverture à vif (*Sharp cover*)

Couverture rognée aux mêmes dimensions que les pages intérieures.

Couverture intégrale

Voir Couverture à même.

Couverturière (*Casemaker*)

Machine qui fabrique des couvertures cartonnées prêtes pour l'emboîtement.

Couvre-livre, Jaquette (*Book jacket, Dust jacket, Dust cover, Book wrapper*)

Couverture de papier ou de plastique imprimée en une ou plusieurs couleurs, destinée à protéger et à mettre en valeur un livre. Comporte des rabats repliés sous les plats de dessus et de dessous.

Couverture (Cover)

Partie extérieure d'un ouvrage imprimé, en toute matière susceptible de le protéger.

Couvrure (Covering)

Opération qui consiste à fixer la couverture au corps d'ouvrage, en reliure manuelle. Ce terme désigne également l'action d'appliquer sur les plats et le dos de la couverture la matière de recouvrement.

Couverture à chasses (*Extended cover, Extension cover*)

Couverture dont une partie des plats déborde du livre le long des trois tranches.

Couverture à même, Couverture intégrale (*Self-cover, Integral cover*)

Couverture imprimée sur la même qualité de papier que le reste de l'ouvrage.

D**Dans le sens du grain ou du papier (*Grain direction*)**

Pliage ou alimentation du papier, dans une presse, alors que le sens du grain est parallèle à la lame de la plieuse ou à l'axe du cylindre d'impression.

Décorticage (Stripping)

Opération qui suit le découpage et qui consiste à séparer le sujet découpé des déchets qui l'entourent et y adhèrent encore en certains points.

Découpage à l'emporte-pièce (*Die-cut*)

Procédé utilisé pour tous les travaux ayant des formes particulières qui dérogent des standards de coupe. Il est exécuté à l'aide d'une matrice de bois dans laquelle on insère des lames en suivant le tracé de l'original. Pour l'opération de découpage, on utilise une presse à plateaux sur laquelle est fixée la matrice.

Découpe

Terme désignant un support qui a reçu différentes transformations et qui est prêt à être collé afin de devenir une boîte.

DEL (LED)

Acronyme de *diode électroluminescente*, voyant lumineux. L'acronyme anglais LED est issu de l'expression *light emitting diode*.

Demi-couteau (*Cut score, Score*)

Dans le procédé de découpage à l'emporte-pièce, filet tranchant – généralement de plusieurs millièmes de pouce plus court que les règles de découpe d'un emporte-pièce – conçu pour couper partiellement le papier ou le carton afin de faciliter le pliage.

Deuxième rabat (*Back flap*)

Rabat de jaquette qui se replie sur le contreplat verso d'un livre.

Devis technique (*Docket*)

Dossier de commande présentant les étapes de production à suivre, le détail des travaux, la nature des matériaux, les délais d'exécution, etc.

Dorure (*Gilding*)

Technique manuelle ou industrielle de finition des ouvrages imprimés qui consiste à décorer les reliures avec des motifs exécutés à l'or fin ou à l'aide de métaux ou de couleurs en pellicule. La dorure englobe le titrage, la décoration des tranches, du dos et des plats.

Dorure industrielle (*Gold blocking*)

Dorure en série des reliures, réalisée sur la presse à dorer à l'aide de métaux ou de couleurs en pellicule.

Dorure manuelle (*Tooling*)

Dorure exécutée à la main à l'aide de fers à dorer.

Dorure sur tranche (*Edge gilding*)

Opération qui consiste à appliquer sur les tranches d'un livre, préalablement enduites d'un apprêt alumineux, une mince pellicule d'or. La dorure sur tranche n'est pas seulement décorative, elle protège le papier et empêche la pénétration de la poussière entre les feuillets.

Dos (*Backbone, Spine*)

Partie de la couverture d'un livre qui unit les deux plats (couvertures) et qui est opposée à la gouttière.

Double face

Propriété du papier suivant laquelle il y a une différence dans l'apparence et l'imprimabilité du côté feutre (recto) et du côté toile (verso).

Devis technique (*Docket*)

Dossier de commande présentant les étapes de production à suivre, le détail des travaux, la nature des matériaux, les délais d'exécution, etc.

Dorure (*Gilding*)

Technique manuelle ou industrielle de finition des ouvrages imprimés qui consiste à décorer les reliures avec des motifs exécutés à l'or fin ou à l'aide de métaux ou de couleurs en pellicule. La dorure englobe le titrage, la décoration des tranches, du dos et des plats.

Dorure industrielle (*Gold blocking*)

Dorure en série des reliures, réalisée sur la presse à dorer à l'aide de métaux ou de couleurs en pellicule.

E**Éjecteur**

Pièce de la plieuse-colleuse servant à transférer la boîte sous les introducteurs (courroies de cuir) afin qu'elle soit écrasée sous le tapis de pression. Synonyme : « Trombone ».

Emporte-pièce

Pièce montée avec des filets tranchants servant à trouser, à découper ou à plier un support (feuille, carton, etc.) sous l'effet du choc ou de la pression. Cette pièce peut être en bois, en plexiglas ou en métal.

Estampage (*Hot stamping*)

Ce procédé de reproduction s'inscrit dans les techniques de finition puisqu'il ne comporte aucune encre. La matière première qui remplace celle-ci est une pellicule de mylar (feuille d'aluminium) claire ou teintée appliquée sur une surface. Comme le gaufrage, la technique d'estampage nécessite une matrice de métal, qui est cognée sur le support d'impression.

Extracteur (*Puller*)

Outil servant à sortir les arbres (*shaft*) de la plieuse-colleuse.

F**Fente de verrouillage (*Slit lock*)**

Encoche de la bordure du couvercle servant à le maintenir fermé.

Fer à dorer (*Binder stamp*)

En dorure industrielle, organe de la presse à dorer constitué d'une plaque de laiton gravée collée au nez de la presse. Les fers à dorer sont également utilisés en dorure manuelle.

Feuille de pression, Tympan (*Spot sheet, Underlay*)

Imprimé de la matrice à découper qui permet d'apporter des corrections si la découpe ne correspond pas à ce qui est souhaité.

Feuille gommée double face (*Double face tape*)

Sert à coller une plaque ou une contre-partie sur le châssis inférieur (*bed*). Synonyme : « Mactac ».

Filet refouleur (*Crease*)

Donne un ou plusieurs plis dans la découpe à un endroit précis, ce qui conduit à un produit fini.

Fini en relief

Papier ayant une surface surélevée ou en creux ressemblant à du bois, à du tissu, à du cuir ou à un autre motif.

Finition (*Finishing*)

Dernière étape de la chaîne graphique comportant une série d'opérations dont les plus courantes sont la coupe, la pliure, l'assemblage, la couture, le brochage et le collage. Ces opérations dépendent de la méthode de production (à l'unité, interrompue ou en continu). Cette étape de la chaîne graphique a pour but de donner sa forme finale à un produit d'imprimerie, quel qu'il soit.

Flux de colle

Quantité de colle qui, au moyen de la roue d'une plieuse-colleuse, est transférée sur le rabat de colle.

Fourches automatisées

Barres de soutien temporaire qui permettent le changement ininterrompu de pile de papier. Synonyme : « Grille non-stop ».

Folio (*Folio*)

Numéro de page.

Frappeur (*Kicker*)

Pièce métallique qui décale une boîte pour permettre le compte précis de la production.

G

Galet

C'est la roulette dans laquelle les roulements à billes (*ball bearings*) sont intégrés.

Gaufrage (*Embossing*)

Technique consistant à recréer sur un support un titre, un logo, une image ou tout autre élément graphique en leur donnant un effet de relief (embossage) ou de creux (débossage). L'original à reproduire est gravé sur une matrice de métal que l'on estampe dans le papier ou le carton sous l'effet d'une forte pression. Dans un gaufrage à chaud, la matrice est amenée à une haute température pour assouplir les fibres du papier et ainsi éviter les déchirures lors d'un gaufrage profond ou à niveaux multiples.

Gaufrage à sec, Gravure en relief

Impression d'une image en relief pour obtenir une surface surélevée, par surimpression ou sur du papier vierge.

Gaufreur ou gaufreuse (*Machine book embosser*)

En reliure industrielle, personne qui travaille à la presse électrique pour gaufrer des dessins ou des titres sur les couvertures de livres. Synonyme d'*opérateur* ou *opératrice de presse à gaufrer*.

Gomme (*Gum*)

Enduit collant et sec appliqué sur du papier pour permettre de le fixer par simple humidification.

Gouttière (*Foredge*)

Tranche d'un livre opposée au dos et généralement concave.

Gravure en relief

Voir Gaufrage à sec.

Guide, Rectificateur (*Side register guide, Side guide, Side lay*)

Pièce mécanique dont le mouvement permet la mise en place de chaque feuille avant l'exécution d'une opération de transformation. Cette pièce agit sur le petit côté de l'angle de marge. Les machines modernes ont des taquets de marge. La position de la feuille est assurée par trois butées ou taquets (deux taquets de front et un taquet latéral). C'est ce taquet latéral qu'on appelle « guide » ou « rectificateur ». Cette pièce coulisse sur quelques centimètres et vient pousser ou tirer la feuille pour l'amener en position.

Guide de réouverture

Pièce servant au retournement du rabat de colle (*glue-flap*).

Guide inférieur

Support d'appui qui peut être fixé au bas pour supporter de plus larges découpes.

Guide souple

Tige en plastique vert servant à plier adéquatement la découpe.

H

Hélice de pliage

Pièce métallique avec angle guidant la courroie, servant à relever et à plier la découpe.

Hélice (*Hymes bottom*)

Barre de tournage servant à plier les pattes à 45 degrés des boîtes à fond automatique.

I

Introducteur

Courroie en cuir qui, à la réception (*delivery*), sert à recevoir la boîte adéquatement.

J

Jaquette (*Jacket*)

Chemise de protection amovible d'un livre comprenant deux rabats repliés sur les contreplats de la couverture. La jaquette ne sert pas seulement à protéger la couverture, elle est aussi conçue à des fins publicitaires.

Jauge

Pièce métallique profilée servant à laisser passer une boîte à la fois. Synonyme : « Couteau du fileur ».

Joint d'assemblage (*Joint nut, Block*)

Pièce métallique double reliée par un boulon servant à retenir deux barres.

Joue latérale

Pièce métallique servant d'appui à la découpe dans le margeur. Synonyme : « Côté du fileur ».

L

Lame de cassage

Pièce métallique effilée servant de guide pour plier la découpe au bon endroit. Synonyme : « Épée de *prefold* ».

Lame de pliage

Pièce métallique effilée servant de guide pour plier au bon endroit, mais plus mince à l'extrémité que la lame de cassage. Synonyme : « Épée de *folding* ».

Laminage

Procédé qui consiste à appliquer une pellicule synthétique transparente sur l'ensemble d'une surface, ce qui rend le support résistant, lavable, difficile à déchirer et lui donne un aspect brillant ou mat. La pellicule peut être en polypropylène (plastique), en polyester ou en acrylique.

Laminage à chaud

Application d'une pellicule transparente visant à protéger une impression ou un autre support. La pellicule peut contenir des filtres UV. Ce procédé, qui se sert de la chaleur pour activer l'adhésif, ne peut être utilisé avec les supports thermosensibles. Les impressions doivent être totalement sèches avant le laminage, pour éviter la formation de bulles en raison de l'humidité.

Laminage à froid

Application d'une pellicule auto-adhésive transparente (PVC ou polyester) destinée à protéger une impression ou tout autre support. La pellicule peut contenir des filtres UV. Le procédé utilise des adhésifs sensibles à la pression. Le laminage à froid est approprié quand la chaleur est néfaste au support. La finition de surface de la pellicule de laminage détermine l'apparence d'impression : on choisit une pellicule brillante pour des couleurs vives, satinée pour un brillant soyeux, mate pour les applications non réfléchissantes. Les impressions doivent être totalement sèches avant le laminage, pour éviter la formation de bulles en raison de l'humidité.

M

Manomètre (*Pressure gauge*)

Appareil servant à mesurer la pression d'un fluide contenu dans un espace fermé. Synonyme de *cadran de pression*.

Marge de pinces

Bord vierge du papier qu'on n'imprime pas et auquel les pinces s'accrochent. Il mesure habituellement 1,3 cm (½ po).

Massicot (*Guillotine, Cutting machine*)

Machine à grande largeur de coupe, comprenant une presse verticale et une ou trois lames descendant obliquement.

Matrice (*Die*)

Moule de métal ayant reçu une empreinte particulière en creux ou en relief, pouvant être reproduite par des moyens mécaniques sur la couverture des livres qu'on veut décorer.

Matrice femelle

Moule en creux ou en relief servant à reproduire une empreinte sur un support soumis à son action. Ce moule peut être fabriqué en cuivre, en magnésium, en acier ou à partir d'autres matières premières.

Mise en train (*Make-ready*)

Ensemble des opérations qui s'effectuent sur l'équipement avant le tirage définitif, en vue de lui donner toute la régularité nécessaire au respect des spécifications du devis technique.

P

Par à-coups (*Jog*)

Technique consistant à faire avancer ou à faire rouler la presse selon le désir de l'opérateur, dans le but de faire la mise en train ou de faire une vérification.

Patin d'appui (*Ski*)

Pièce en forme de ski servant principalement de guide.

Patin de soutien

Petite barre de réouverture du rabat de colle (*glue-flap*).

Pelliculage (*Lamination*)

Opération qui consiste à appliquer à chaud ou à froid, sur des imprimés ayant besoin d'une protection renforcée (couvertures et jaquettes de livres, par exemple), une pellicule synthétique transparente qui leur donne un aspect brillant ou mat.

Pellicule (*Blocking foil*)

En dorure industrielle, support de papier cristal ou de pellicule cellulosique sur lequel a été appliquée une couche de métal ou de couleur. La pellicule se présente en rouleaux pouvant se dérouler automatiquement sur la presse à dorer.

Pelliculeuse (*Laminator*)

Machine qui effectue le pelliculage des imprimés.

Perforation (*Perforating*)

Opération qui consiste à percer des séries de petits trous rapprochés dans un imprimé, soit pour permettre le fractionnement en plusieurs morceaux (exemple : timbres-poste), soit pour faciliter le pli de tête en plieuse.

Photocellule (*Sensor*)

Cellule photoélectrique servant à faire le compte total d'un lot.

Planche d'éjection

Planche de bois servant à retirer le surplus de carton non désiré de la feuille. Synonyme : « Jig femelle ».

Plaque à dorer (*Block*)

En dorure industrielle, organe de la presse à dorer constitué d'un bloc de métal de grande dimension, souvent celle d'un plat de couverture, que l'on applique sur une couverture pour y empreindre des motifs décoratifs.

Plaque d'arrêt

Plaque de métal qui permet d'arrêter et de positionner le compteur. Synonyme : « *Stopper* de boîte ».

Plat (*Side*)

Côté de la couverture d'un livre relié constitué d'une pièce de carton taillée au format et sur laquelle est appliquée la matière de recouvrement. Par extension, ce terme désigne également chacun des deux feuillets de la couverture d'un ouvrage broché.

Plat intérieur

Voir Contreplat.

Plat recto (*Front cover*)

Plat formant le dessus de la couverture d'un livre.

Plat verso (*Back cover*)

Plat formant le dessous de la couverture d'un livre.

Plieur (*Folding*)

Section de la plieuse-colleuse servant à plier la découpe.

Plieuse à couteau (*Knife folder*)

Plieuse dans laquelle une lame oscillante introduit la feuille entre les deux rouleaux parallèles qui l'entraînent en formant le pli.

Pliure (*Folding*)

Opération qui consiste à plier le papier pour le ramener au format désiré.

Pliure à la main (*Hand folding*)

Pliage exécuté sans l'aide d'une machine.

Pliure mécanique (*Machine folding*)

Pliage exécuté par des plieuses.

Points d'attache (*Nicks*)

Petits points ou encoches en carton ou en papier servant à retenir les découpes entre elles lorsqu'elles sont en feuilles.

Potentiomètre (*Potentiometer*)

Outil mesurant la résistance nécessaire pour effectuer un réglage. Synonyme de *régleur de vitesse* ou *de force*.

Premier rabat (*Front flap*)

Rabat de jaquette qui se replie sur le contreplat recto d'un livre.

Presse à dorer (*Blocking press*)

Machine qui effectue la dorure des couvertures.

Presseur

Rouleau en métal ajustable servant à compresser les côtés d'une boîte.

Prise de pince (*Gripper bite, Gripper margin*)

Bande de papier non imprimable servant à maintenir la feuille sur le cylindre pendant l'impression.

Procédés complémentaires (*Specialties*)

Techniques permettant de rehausser le fini de l'imprimé. Tous les produits de l'imprimerie peuvent bénéficier d'une présentation plus esthétique grâce à diverses techniques complémentaires, telles que le gaufrage, le timbrage, l'estampage, le découpage, le laminage, le vernissage, la thermographie, l'impression-gravure, le numérotage, la tampongraphie, etc.

R**Rabat (*Flap*)**

Partie d'une couverture souple ou d'une jaquette qui est repliée à l'intérieur d'un livre.

Rabat de colle (*Glue-flap*)

Partie de la découpe qui reçoit la colle.

Racleur (*Scraper*)

Permet de maintenir et d'ajuster la quantité de colle sur la roue à colle.

Rainage (*Scoring*)

Opération permettant l'obtention d'une rainure sur un papier ou un carton pour en faciliter le pliage.

Rainer (*Score, to*)

Faire, sur un papier ou sur un carton, une rainure à la machine ou à la presse à rainer pour faciliter le pliage.

Rainure (*Score*)

Impression faite sur le papier ou le carton pour faciliter le pliage.

Réception (*Delivery*)

Dernière partie de la plieuse-colleuse, qui sert à compresser les boîtes sous un tapis de pression.

Rectificateur

Voir Guide.

Recto (*Recto*)

Page de droite d'un ouvrage imprimé.

Refente (*Cutting*)

Opération qui consiste à séparer par une ou plusieurs coupes au massicot plusieurs cahiers imprimés sur une même feuille.

Relevage de courroie (*Over folding*)

Procédé de pliage qui permet de fabriquer des boîtes hors standards.

Reliure (*Binding*)

Couverture cartonnée, souvent ornée de cuir ou de toile ouvragée, dont on habille un livre relié.

Reliure (*Bookbinding, Binding*)

Technique de finition des ouvrages imprimés comportant une série d'opérations manuelles ou industrielles menant à la production d'un livre, dont les plus spécifiques sont la couture des cahiers assemblés, l'arrondissement du dos, l'endossure et la pose de la couverture dont les deux plats de carton viennent se fixer au corps d'ouvrage grâce à des ficelles ou à des rubans (dans la reliure manuelle) ou encore au moyen d'une mousseline ou par simple collage sur le dos (dans la reliure industrielle).

Reliure demi-peau (*Half-leather*)

Reliure dans laquelle le dos et parfois les coins sont en peau, alors que les plats sont en toile.

Reliure pleine (*Full binding*)

Reliure entièrement recouverte d'une seule matière, peau, toile ou similicuir.

Reliure souple (*Flexible binding*)

Couverture qui est constituée d'une seule feuille de plastique ou dont les plats en carton très souple sont recouverts de similicuir, de toile ou de peau sciée.

Rempli (*Turn in*)

Partie de la matière de recouvrement d'une couverture, repliée et collée à l'envers des plats.

Roue dentée (*Gripper*)

Pièce permettant de maintenir une pression sur la pile de découpe dans le margeur.

Rouleau d'entrée

Rouleau ajustable du tapis d'en bas permettant de hausser ou de rabaisser le rouleau.

S**Séparation-réception (*Blanking*)**

Section de la presse à découper dans laquelle on extirpe tous les surplus non désirés de carton.

Silvering

Désigne la formation de petites bulles brillantes et argentées entre une pellicule et un support. Traduit une adhérence insuffisante.

T

Tablette de soutien

Support métallique du rabat de colle (*glue-flap*).

Taquet (*Guide, Lay*), Taquet avant (*Front guide*), Taquet de côté (*Side guide*)

Pièces d'une machine permettant le placement de la feuille par appui dans une direction perpendiculaire à l'action du guide de côté. Cette butée du papier se fait généralement sur le grand côté.

Taqueuse (*Jogger*)

Plateau vibrant légèrement incliné, muni de bords disposés en équerre, sur lequel on place les feuilles de papier (par rame ou demi-rame) pour les égaliser. La taqueuse peut également prendre la forme d'un dispositif situé à la sortie de la presse ou de l'équipement.

Tige de retenue

Petite barre de soutien permettant de retenir les pattes à 45 degrés pendant le collage et le pliage.

Tranche (*Edge*)

Partie rognée des feuillets d'un livre. On distingue la tranche de tête, la tranche de queue et la gouttière.

Tranche de queue (*Tail edge*)

Tranche formée par la partie inférieure des feuillets d'un livre.

Tranche de tête (*Top edge*)

Tranche formée par la partie supérieure des feuillets d'un livre.

Tranchefile (*Headband*)

Garniture brodée en fils de couleur qui sert à renforcer les deux extrémités du dos d'un livre. Pour les reliures d'art, les tranchefiles sont confectionnées à la main; ce sont de petits bâtonnets, faits de papier encollé et roulé que l'on recouvre de soie. Pour les reliures ordinaires, elles sont confectionnées mécaniquement et se composent d'un ruban de mousseline surmonté d'un ou de deux bourrelets brodés.

Tympan

Voir Feuille de pression.

V

Variateur de vitesse (*Vari-drive*)

Système permettant d'augmenter ou de réduire la vitesse des courroies dans la section du margeur et de l'éjecteur de la plieuse-colleuse.

Vernis

Mince revêtement appliqué sur une feuille imprimée pour la protéger ou en améliorer l'apparence.

Vernisseuse (*Varnishing machine*)

Machine servant à appliquer un vernis sur les couvertures et les jaquettes, afin de les protéger et de les rendre brillantes. Le vernissage s'effectue plus souvent sur la presse qu'au moyen de la vernisseuse.

Verso (*Verso*)

Page de gauche d'un ouvrage imprimé.

LEXIQUE ANGLAIS-FRANÇAIS DES PROCÉDÉS COMPLÉMENTAIRES

A

Anti-graffiti : Anti-graffiti

B

Back cover : Plat verso

Back flap : Deuxième rabat

Backbone : Dos

Bed : Châssis inférieur

Binder stamp : Fer à dorer

Bindery : Atelier de reliure

Binding : Reliure

Blanking : Séparation-réception

Block : Plaque à dorer

Blocking foil : Pellicule

Blocking press : Presse à dorer

Book jacket : Couvre-livre, Jaquette

Bookbinding : Reliure

Bronzing : Bronzage

C

Case : Couverture cartonnée

Casemaker : Couverturière

Chase : Châssis supérieur

Cito : Cito

Counter plate : Contre-partie

Cover : Couverture

Covering : Couvrure

Crease : Filet refouleur

Cut score : Demi-couteau

Cutting : Refente

D

Deckle edge : Barbe

Delivery : Réception

Die : Matrice

Die-cut : Découpage à l'emporte-pièce

Docket : Devis technique

Double face tape : Feuille gommée double face

E

Edge : Tranche

Edge gilding : Dorure sur tranche

Embossing : Gaufrage

Extended cover : Couverture à chasses

F

Finishing : Finition

Flap : Rabat

Flexible binding : Reliure souple

Folding : PliEUR

Folding : Pliure

Folio : Folio

Foredge : Gouttière

Front cover : Plat recto

Front flap : Premier rabat

Full binding : Reliure pleine

G

Gilding : Dorure

Glue-flap : Rabat de colle

Glue tank : Bac à colle

Gold blocking : Dorure industrielle

Grain direction : Dans le sens du grain ou du papier

Gripper : Roue dentée

Gripper bar : Barre de pinces

Gripper bite : Prise de pince

Guide : Taquet

Guillotine : Massicot

Gum : Gomme

H

Half-leather : Reliure demi-peau

Hand folding : Pliure à main

Headband : Tranchefile

Honey comb chase : Châssis en nid d'abeille

Hot stamping : Estampage

Hymes bottom : Hélice

I

Inside back cover : Contreplat verso

Inside cover : Contreplat, Plat intérieur

Inside front cover : Contreplat recto

J

Jacket : Jaquette

Jam : Bourrage

Jog : Par à-coups

Jogger : Taqueuse

Joint nut : Joint d'assemblage

K

Kicker : Frappeur

Knife folder : Plieuse à couteau

L

Lamination : Pelliculage

Laminator : Pelliculeuse

LED : DEL

M

Machine book embosser : Gaufreur ou gaufreuse

Machine folding : Pliure mécanique

Make-ready : Mise en train

Margin angle : Angle de marge

N

Nicks : Points d'attache

O

Over folding : Relevage de courroie

P

Perforating : Perforation

Potentiometer : Potentiomètre

Pressure gauge : Manomètre

Puller : Extracteur

R

Recto : Recto

S

Score : Rainure

Score, to : Rainer

Scoring : Rainage

Scraper : Racleur

Self-cover : Couverture à même, Couverture intégrale

Sensor : Photocellule

Sharp cover : Couverture à vif

Shaver, to : Biseauter

Side : Plat

Side register guide : Guide, rectificateur

Ski : Patin d'appui

Slit lock : Fente de verrouillage

Specialties : Procédés complémentaires

Spot sheet : Feuille de pression, Tympan

Stripping : Décorticage

Stop : Bouton poussé-tiré

T

Tail edge : Tranche de queue

Tooling : Dorure manuelle

Top edge : Tranche de tête

Turn in : Rempli

V

Vari-drive : Variateur de vitesse

Varnishing machine : Vernisseuse

Verso : Verso

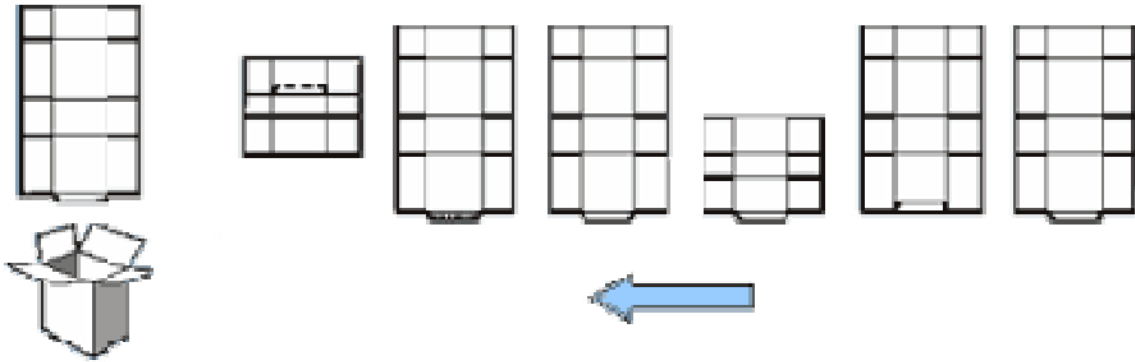
LES PRINCIPAUX TYPES DE BOÎTES

Les plieuses-colleuses automatiques peuvent produire différents types de boîtes, selon le fabricant et le modèle de l'équipement.

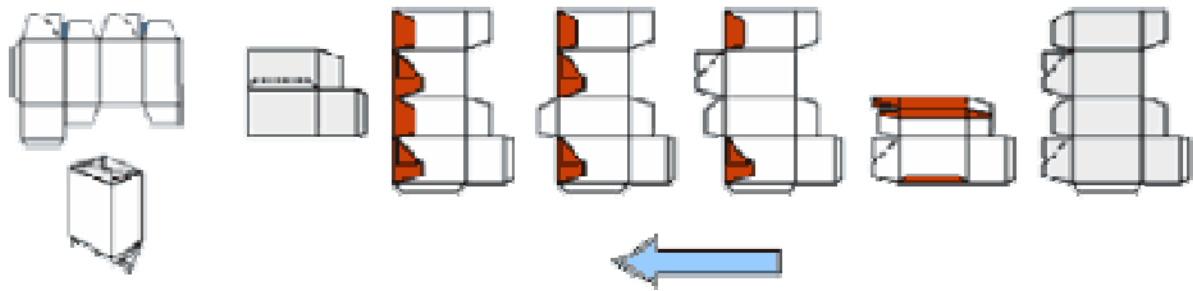
Les principaux types de boîtes sont les suivants :

- Boîtes classiques
- Boîtes à fond à fermeture automatique
- Boîtes à quatre coins
- Boîtes à six coins
- Boîtes et enveloppes à double paroi
- Boîtes de type boîte de chocolats
- Porte-bouteilles
- Pochettes à soufflets avec volets

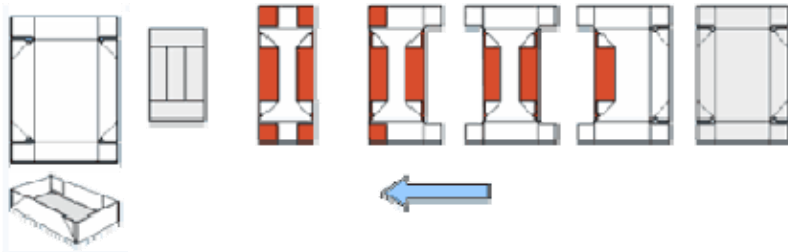
Boîtes classiques



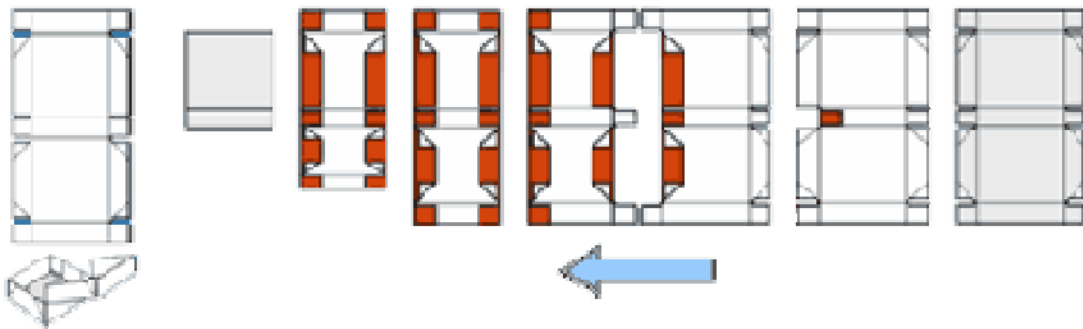
Boîtes à fond à fermeture automatique



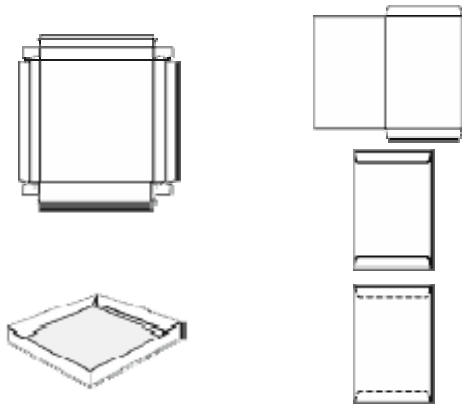
Boîtes à quatre coins



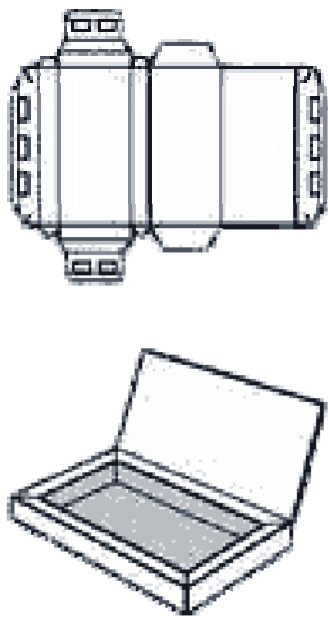
Boîtes à six coins



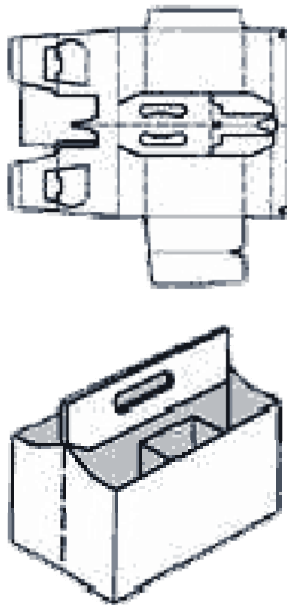
Boîtes et enveloppes à double paroi



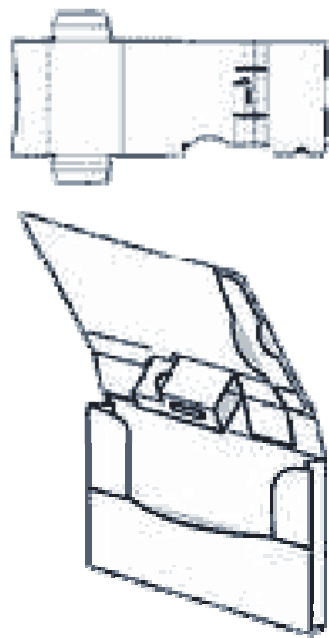
Boîtes de type boîte de chocolats



Porte-bouteilles



Pochettes à soufflets avec volets



Source : Bobst Canada

Bibliographie

INSTITUT DES COMMUNICATIONS GRAPHIQUES DU QUÉBEC. *Séminaire de la chaîne graphique*, Montréal, L'Institut, 1997.

INTERNATIONAL PAPER et ARTISANS DES ARTS GRAPHIQUES DE MONTRÉAL. *L'ABC graphique : édition québécoise du Pocket Pal*, Montréal, Chenelière–McGraw-Hill, 1999, 280 p.

PARADIS, Line. *Vocabulaire des industries graphiques = Graphic Arts Vocabulary*, Ottawa, Secrétariat d'État du Canada, 1993, 573 p.

Vocabulaire : impression lithographique offset : presses à feuilles et presses rotatives : avec index des termes anglais-français, Montréal, Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec, 2005.