

NORME PROFESSIONNELLE

**PRESSIER OU PRESSIÈRE
SUR PRESSE
OFFSET ROTATIVE**

**Cette norme professionnelle a été approuvée
par la Ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale
le 11 mai 2006**

La présente norme professionnelle a été réalisée par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec grâce au soutien technique et financier d'Emploi-Québec.



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

ÉQUIPE DE DÉVELOPPEMENT

M. Michel Cliche

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

M^{me} Welline Auclair

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

M. Jean-Pierre Charest

Consultant
Jean-Pierre Charest, services-conseil,
Montréal

M^{me} Monique Deschênes

Conseillère
Direction du développement des compétences
en milieu de travail
Emploi-Québec

M^{me} Marie Daigneault

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

M. Yves Blanchard

Formateur
Spécialiste de contenu
Transcontinental Interweb, Boucherville

M. Claude Dubé

Professeur de techniques de
l'impression
Spécialiste de contenu
Collège Ahuntsic, Montréal

M. Pierre Rioux

Consultant
Spécialiste de contenu
Quebecor World, Montréal

Table des matières

REMERCIEMENTS	1
DESCRIPTION DE LA SITUATION ET DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER EN FONCTION DU SECTEUR DES COMMUNICATIONS GRAPHIQUES	9
ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	14
DÉMONSTRATION DU CONSENSUS SECTORIEL	17
1. Représentativité selon le nombre d'entreprises	18
2. Représentativité selon la taille des entreprises	19
3. Représentativité selon les régions	19
4. Représentativité selon les syndicats	19
Obtention du consensus.....	20
PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	21
Description du contexte général d'exercice du métier	21
Le contexte général d'exercice du métier.....	22
Des conditions d'exercice variées	22
Une définition du métier	23
Les autres appellations du métier	24
LISTE DES COMPÉTENCES ESSENTIELLES À ACQUÉRIR	25
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES	26

REMERCIEMENTS

Les programmes d'apprentissage en milieu de travail sont conçus par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec, de concert avec l'industrie. Ils s'adressent à l'ensemble des entreprises et des travailleurs et travailleuses du secteur des communications graphiques.

Depuis toujours, en ce qui a trait à la formation de sa main-d'œuvre, l'industrie a eu recours à l'approche par compagnonnage, sans être structurée au sens où nous l'entendons aujourd'hui. Déjà, à la fin du XVIII^e siècle, des contrats d'apprentissage liaient apprentis et imprimeurs d'expérience afin que ces derniers transmettent aux apprentis « l'art, le métier et les secrets d'un imprimeur ».

Ainsi, dans le contexte de l'imprimerie, le Programme d'apprentissage en milieu de travail constitue, en quelque sorte, une nouveauté dans la continuité. Autrement dit, il propose une méthode novatrice permettant de structurer une pratique traditionnelle de transmission des savoirs et des pratiques.

Conséquemment, le Programme d'apprentissage en milieu de travail vise à reconnaître cette culture de formation. Il a également pour but de la structurer afin qu'elle soit adaptée aux besoins et à la réalité de l'industrie des communications graphiques.

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec tient à mettre tout particulièrement en évidence l'appui de la Commission des partenaires du marché du travail et le soutien financier du Fonds national de formation de la main-d'œuvre. La contribution de ces deux organismes a permis d'apporter dans notre secteur des solutions concrètes liées à la formation et au développement des ressources humaines.

Le Comité profite également de l'occasion qui lui est donnée ici pour rappeler la participation et la contribution des membres de l'équipe de développement, du comité d'orientation, des comités spécialistes de contenu, des comités experts, des comités consultatifs, des comités de l'analyse en situation de travail, ainsi que celles de toutes les personnes-ressources. Il tient donc à leur exprimer sa reconnaissance.

La vigilance et l'intérêt manifestés constamment par l'ensemble de ces personnes ont permis de mener à terme le laborieux projet dont il est ici question. De plus, ils auront permis d'amorcer la poursuite de projets connexes, parmi lesquels le carnet d'apprentissage, le guide du compagnon ou de la compagne d'apprentissage, et d'entreprendre l'élaboration d'outils de formation professionnelle à l'intention des compagnons ou des compagnes d'apprentissage et des pressiers ou pressières sur presse offset rotative, outils menant à une certification officielle.

C'est avec fierté que nous vous présentons la toute première norme professionnelle pour le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative. Cette norme est le reflet et le résultat de la volonté commune de l'ensemble du secteur de l'imprimerie, qui vise à faire de la formation un outil primordial de développement.

A handwritten signature in black ink, reading "Michel Cliche". The signature is fluid and cursive, with a long horizontal stroke at the beginning.

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

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

LE COMITÉ D'ORIENTATION

REPRÉSENTANTS DES ENTREPRISES

M. Yves Blanchard
Formateur
Transcontinental Interweb, Boucherville

M. Luc Cantin
Chef de service – Ressources humaines
Oberthur Jeux et technologies, Montréal

M. Pascal De Grandmont
Contremaître, presse offset rotative
Relizon Canada, Drummondville

M. Mario Gervais
Premier pressier, presse offset rotative et
aviseur technique
Quebecor World St-Jean, Saint-Jean-sur-Richelieu

M. Pierre Rioux
Consultant
Quebecor World, Montréal

M. Luc Robert
Conseiller en ressources humaines
Transcontinental Interweb, Boucherville

REPRÉSENTANTS DES SYNDICATS

M. Alain Derome
Représentant syndical
Syndicat international des communications
graphiques, section locale 555,
Fédération des travailleurs et travailleuses du
Québec, Montréal

M. Daniel Ménard
Représentant syndical
Fédération des travailleurs et des travailleuses du
papier et de la forêt, Confédération des syndicats
nationaux, Montréal

**REPRÉSENTANT ET REPRÉSENTANTE
DU MILIEU DE L'ÉDUCATION**

M^{me} Line Paquet
Responsable de l'ingénierie et de la formation
Direction générale des programmes et
du développement, ministère de l'Éducation,
du Loisir et du Sport

M. Claude Dubé
Professeur de techniques de l'impression
Collège Ahuntsic, Montréal

REPRÉSENTANTES D'EMPLOI-QUÉBEC

M^{me} Monique Deschênes
Conseillère
Direction du développement des compétences
en milieu de travail, Emploi-Québec

M^{me} Marie Daigneault
Conseillère en intervention sectorielle
Direction générale adjointe à l'intervention
sectorielle, Emploi-Québec

**REPRÉSENTANTS ET REPRÉSENTANTE
DU COMITÉ SECTORIEL DE MAIN-
D'ŒUVRE DES COMMUNICATIONS
GRAPHIQUES DU QUÉBEC**

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

M^{me} Welline Auclair
Responsable du projet
Comité sectoriel de main-d'œuvre des
communications graphiques du Québec

M. Jean-Pierre Charest
Consultant
Jean-Pierre Charest, services-conseil,
Montréal

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

COMITÉ « PRODUITS COMMERCIAUX »

M. Michel Darchen
Premier pressier, presse offset rotative
Transcontinental Interweb, Boucherville

M. Mario Gervais
Premier pressier, presse offset rotative et
aviseur technique
Quebecor World St-Jean
Syndicat international des communications
graphiques, section locale 555,
Fédération des travailleurs et travailleuses du
Québec, St-Jean-sur-Richelieu

M. Pierre Morin
Superviseur de production
Impart Litho, Victoriaville

COMITÉ « JOURNAUX »

M. Robert Dulude
Aviser technique
Quebecor World St-Jean, Saint-Jean-sur-
Richelieu
Journal : Le Devoir

M. Benoit Maluorni
Premier pressier, presse offset rotative
Transcontinental Interweb, Montréal
Journal : The Globe and Mail

M. Michel Rioux
Assistant –contremaître, presse offset
rotative
Quebecor World, Division Sun Media
Journal : Le Journal de Montréal

COMITÉ « FORMULES D'AFFAIRES »

M. Marcel Guertin
Directeur général
Supra formules d'affaires, Granby

M. Pascal De Grandmont
Contremaître, presse offset rotative
Relizon Canada, Drummondville

M. Serge Lasnier
Contremaître, presse offset rotative
Groupe Datamark Systems, Montréal

M. Daniel Ledoux
Formateur, presse offset rotative
Relizon Canada, Drummondville

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

M. Yves Blanchard
Formateur
Transcontinental Interweb, Boucherville

M. Pierre Rioux
Consultant
Quebecor World, Montréal

M. Claude Dubé
Professeur de techniques de l'impression
Collège Ahuntsic Montréal

NOUS TENONS ÉGALEMENT À REMERCIER D'UNE FAÇON PARTICULIÈRE LES EXPERTS QUI ONT PARTICIPÉ À L'ANALYSE DE LA SITUATION DE TRAVAIL ET À L'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE.

LE COMITÉ ANALYSE DE LA SITUATION DE TRAVAIL

EXPERTS EN ENTREPRISE

M. Denis Beauchamps
Premier pressier, presse offset rotative
Quebecor World Montréal,
Syndicat international des communications
graphiques, section locale 555,
Fédération des travailleurs et travailleuses du
Québec, Montréal

M. Michel Darchen
Premier pressier, presse offset rotative
Transcontinental Interweb, Boucherville

M. Mario Gervais
Premier pressier, presse offset rotative et
aviseur technique
Quebecor World St-Jean,
Syndicat international des communications
graphiques, section locale 555,
Fédération des travailleurs et travailleuses du
Québec, Saint-Jean-sur-Richelieu

M. Yves Lacasse
Premier pressier, presse offset rotative
Quebecor World Montréal,
Syndicat international des communications
graphiques, section locale 555,
Fédération des travailleurs et travailleuses du
Québec, Montréal

M. Maurice Lebrasseur
Premier pressier, presse offset rotative
Quebecor World St-Jean,
Syndicat international des communications
graphiques, section locale 555, Fédération des
travailleurs et travailleuses du Québec,
Saint-Jean-sur-Richelieu,

EXPERTS EN ENTREPRISE (SUITE)

M. Benoit Ruel
Premier pressier, presse offset rotative
Transcontinental Interweb, Boucherville

M. Fernand Michon
Premier pressier, presse offset rotative
Quebecor World Lasalle,
Syndicat international des communications
graphiques, section locale 41M,
Fédération des travailleurs et travailleuses du
Québec, LaSalle

SPÉCIALISTES DE CONTENU

M. Pierre Rioux
Consultant
Quebecor World, Montréal

M. Yves Blanchard
Formateur, presse offset rotative
Transcontinental Interweb, Boucherville

**REPRÉSENTANT ET REPRÉSENTANTE
DU COMITÉ SECTORIEL DE MAIN-
D'ŒUVRE DES COMMUNICATIONS
GRAPHIQUES DU QUÉBEC**

M^{me} Welline Auclair
Responsable du projet
Comité sectoriel de main-d'œuvre des
communications graphiques du Québec

M. Jean-Pierre Charest
Consultant
Jean-Pierre Charest, services-conseil,
Montréal

NOUS TENONS ÉGALEMENT À REMERCIER D'UNE FAÇON PARTICULIÈRE LES MEMBRES DU COMITÉ CONSULTATIF QUI ONT PARTICIPÉ À L'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE.

LE COMITÉ CONSULTATIF

M. Claude Dubé
Professeur de techniques de l'impression
Collège Ahuntsic, Montréal

M. Yves Blanchard
Formateur
Transcontinental Interweb, Boucherville

M. Pierre Rioux
Consultant
Quebecor World, Montréal

M. Alain Derome
Représentant syndical
Syndicat international des communications
graphiques, section locale 555,
Fédération des travailleurs et travailleuses du
Québec, Montréal

M^{me} Marie Daigneault
Conseillère en intervention sectorielle
Direction générale adjointe à l'intervention
sectorielle, Emploi-Québec

M^{me} Monique Deschênes
Conseillère
Direction du développement des compétences
en milieu de travail, Emploi-Québec

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

M^{me} Welline Auclair
Responsable du projet
Comité sectoriel de main-d'œuvre des
communications graphiques du Québec

NOUS TENONS ÉGALEMENT À REMERCIER D'UNE FAÇON PARTICULIÈRE LES ENTREPRISES ET LES PERSONNES LES REPRÉSENTANT QUI, À TRAVERS LE QUÉBEC, ONT VALIDÉ LA NORME PROFESSIONNELLE¹.

- **Abitibi-Témiscamingue**
Quebecor World Lebonfon, Val-d'Or
M. Sylvain Lehoux, directeur de production
- **Bas-Saint-Laurent**
Transcontinental Rimouski, Rimouski
M. Jacques Mac Comeau, directeur d'usine
- **Centre-du-Québec**
Impressions Héon & Nadeau, Victoriaville
M. Jean-François Poulin, directeur de production

Impressions Trimocom, div. Impart Litho
Victoriaville
M. Michel Bergeron, pressier sur presse offset rotative

Imprimerie d'Arthabaska, div. Impart Litho
Victoriaville
M. Pierre Morin, superviseur de production pour les deux usines

Relizon Canada, Drummondville
M. Raymond Rouleau, directeur d'unités de production (presses offset rotatives)
- **Chaudière-Appalaches**
Marquis Imprimeur inc., Groupe Scabrini inc.
Cap-Saint-Ignace
M. Jean Morin, directeur de production

Marquis Imprimeur inc Groupe Scabrini inc.
Montmagny
M. Marc Delisle, président-directeur général
M. Francis Mercier, directeur d'usine

Imprimerie Novalux, Saint-Georges-de-Beauce
M. Serge Lessard, directeur de production
M. Daniel Caissy, pressier sur presse offset rotative

Imprimerie Solisco, Beauce
M. Pierre Durand, directeur des ressources humaines

Quebecor World L'Éclaireur, Saint-Romuald
M. Michel Perron, directeur de production

Transcontinental Interglobe, Beauceville-Est
M. Claude Busque, assistant-contremaître et pressier sur presse offset rotative
- **Estrie**
Imprimerie Précé Graphik, Sherbrooke
M. Christian Morin, directeur de production

Quebecor World Magog, Magog
M. Alain Poirier, directeur de production
- **Lanaudière**
Litho Mille-Îles, Terrebonne
M. Alain Hamel, directeur technique
- **Laurentides**
Litho-Mag inc., Saint-Eustache
M. Sylvain Renaud, directeur de production
M. Ronald Bouchard, directeur de production
- **Mauricie**
Imprimerie Art Graphique, Trois-Rivières
M. Alain Faucher, contrôleur
M. René Trépanier, contremaître et pressier sur presse offset rotative

Imprimerie Blais inc., Grand-Mère
M. Gaétan Blais, directeur de production

Transcontinental Gagné, Louiseville
M. Michel Dauphinais, contremaître, presse offset rotative
M. Daniel Labbé, directeur de production

Transcontinental TR Offset, Trois-Rivières
M. André Gagnon, chef d'équipe, presse offset rotative
M. René Lauzier, chef pressier, presse offset rotative
- **Montérégie**
Imprimerie Multipress Longueuil
M. Denis Bouchon, président-directeur général

Payette & Simms inc., Saint-Lambert
M^{me} Ginette Gendreau, directrice des ressources humaines et contrôlease

Quebecor World Bromont, Bromont
M. Marcel Morin, directeur de production et formateur

Quebecor World St-Jean, Saint-Jean-sur-Richelieu
M. Maurice Lebrasseur, chef pressier

1. Note : Toutes les personnes ont signé et rempli un formulaire de validation de la norme professionnelle en mentionnant le nombre d'années d'expérience en tant que pressier ou pressière sur presse offset rotative et, s'il y a lieu, en tant que formateur ou formatrice, ou en raison de toutes leurs autres expertises dans le secteur dont il est ici question. De plus, elles ont toutes été invitées à formuler leurs commentaires et à inscrire leurs suggestions afin de donner des précisions sur le document ou de l'améliorer.

- **Montérégie (suite)**
Relizon Canada, Hemmingford
M. Patrick Capelleman, superviseur de production

Supra Formules d'affaires, Granby
M. Marcel Guertin, propriétaire et contremaître

Supra-Tech Formules d'affaires, Granby
M. Éric Courcy, directeur de production

Transcontinental Boucherville, Boucherville
M. Pierre Gendron, superviseur aux presses

Transcontinental Interweb, Boucherville
M. Serge Laprade, directeur d'usine

Transcontinental Saint-Hyacinthe, Saint-Hyacinthe
M. Gaston Veilleux, pressier sur presse offset rotative et formateur
- **Montréal**
J. B. Deschamps
Stéphane Plamondon, directeur de production

Formules commerciales Multiple Pakfold, Dorval
M. André Sabourin, directeur d'usine

Formules d'affaires Chouinard
M. Sylvain Chouinard, propriétaire et directeur de production

Groupe Datamark Systems, LaSalle
M. Serge Lasnier, premier pressier sur presse offset rotative

Hebdo Litho, Saint-Léonard
M. Éric Bouliane, chef pressier, presse offset rotative

Oberthur jeux et technologies, Montréal
M. Luc Cantin, chef des ressources humaines

Quebecor World Lasalle, LaSalle
M. Marcel Cormier, formateur sur le terrain, presse offset rotative
M. Marc Dusablon, chef pressier, presse offset rotative
M. Pierre Morin, chef pressier, presse offset rotative

Quebecor World Montréal, Montréal
M. Yves Lacasse, premier pressier, presse offset rotative

Sacs industriels, Montréal
M. Pierre Lamothe, contremaître, presse offset rotative

Transcontinental Direct Montréal, Saint-Léonard
M. Stéphane Provost, contremaître, presse offset rotative
- **Montréal (suite)**
Transcontinental Transmag, Anjou
M. Alain Roy, chef pressier, presse offset rotative
M. André Guérin, formateur

Litho Québec JBG, Pointe-Claire
M. Robert Rondou, directeur d'usine

Corporation Sun Media, Le Journal de Montréal, Montréal, Montréal
M. Michel Rioux, assistant-contremaître aux presses offset rotatives

Transcontinental Interweb, Le journal The Globe and Mail, Boucherville
M. Stéphane Raymond, contremaître aux presses offset rotatives
- **Outaouais**
Transcontinental Qualimax, Hull
M. Daniel Beaulne, directeur de production
- **Capitale-Nationale**
Imprimerie Limoilou, Limoilou
M. Marc Drouin, président-directeur général

J. B. Deschamps, Beauport
M. Jean-Paul Drolet, contremaître aux presses offset rotatives

Transcontinental de la Capitale, Québec
M. Serge Laprade, directeur d'usine
M. Guy Drolet, directeur d'usine

Corporation Sun Media, Le Journal de Québec, Québec
M. Ulric Kusik, directeur des presses, expédition et approvisionnement
- **Saguenay-Lac-Saint-Jean**
Imprimerie le Progrès du Saguenay, Division des Journaux TransCanada inc. 1996, Saguenay
M. Laurent Côté, pressier sur presse offset rotative

DESCRIPTION DE LA SITUATION ET DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER EN FONCTION DU SECTEUR DES COMMUNICATIONS GRAPHIQUES

La raison d'être de la norme professionnelle

À défaut de pouvoir compter sur une formation sur mesure, l'industrie de l'imprimerie et de ses activités connexes a longtemps axé le développement des compétences de ses travailleurs et travailleuses sur une culture de « formation par soi-même ». Depuis toujours, sans être structurée au sens où nous l'entendons aujourd'hui, l'industrie a eu recours à l'approche par compagnonnage pour la formation de sa main-d'œuvre; en cette matière, les organisations syndicales l'assistaient.

Ainsi, dans le domaine de l'imprimerie, le Programme d'apprentissage en milieu de travail constitue en quelque sorte une nouveauté dans la continuité. Autrement dit, il apporte une nouvelle méthode permettant de structurer une pratique traditionnelle de transmission des savoirs et des pratiques.

Le Programme d'apprentissage en milieu de travail constitue donc une réponse aux besoins de l'industrie, des entreprises, des travailleurs et des travailleuses.

Pour le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative, un carnet d'apprentissage et un guide du compagnon ou de la compagne ont été préparés en 1996, sous l'ancien régime de qualification professionnelle, afin de permettre l'apprentissage en milieu de travail du métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative. Toutefois, comme ils étaient désuets et ne correspondaient plus aux nouveaux enjeux du métier, les outils d'apprentissage nécessitaient une révision. Par conséquent, il fallait réaliser une nouvelle analyse de métier.

Entre-temps, en 2001, la Commission des partenaires du marché du travail adopte une nouvelle approche structurée d'apprentissage en milieu de travail, donnant ainsi naissance au Cadre général de développement et de reconnaissance des compétences. Cette nouvelle approche favorisera la mise en œuvre, en 2002, du Programme d'apprentissage en milieu de travail, soit une première stratégie d'apprentissage du Cadre général. Ainsi, le Régime de qualification qui, entre autres, compte le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative sera introduit dans ce nouveau système.

Par conséquent, depuis 2002, une norme professionnelle doit être élaborée pour tous les métiers. Son but est d'établir l'ensemble des paramètres qui permettent de baliser le développement des compétences en milieu de travail et la reconnaissance des compétences acquises par la main-d'œuvre dans un métier, une fonction de travail ou une profession.

Pour ce faire, en plus de réviser les outils d'apprentissage et d'analyser le métier, nous avons aussi le mandat d'élaborer une toute première norme professionnelle pour le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative. Le but visé est de faire en sorte que la main-d'œuvre de ce secteur soit en mesure de recevoir une qualification professionnelle ou une attestation par compétences du métier en question.

Pour le métier décrit ici, ce programme d'apprentissage est d'une importance capitale. En effet, la formation initiale du réseau public est presque inexistante et elle se traduit par une relève absente qui ne peut assurer le remplacement d'une main-d'œuvre vieillissante.

En effet, la formation menant au diplôme d'études professionnelles (DEP) ne comprend aucun cours sur la presse offset rotative. Quant au diplôme d'études collégiales (DEC), à l'intérieur du programme Techniques de l'impression, un nombre d'heures très limité y est prévu pour l'apprentissage sur cet équipement.

Le Programme d'apprentissage en milieu de travail est donc, sans contredit, la réponse à la question problématique du recrutement d'une main-d'œuvre qualifiée satisfaisant aux compétences exigées par l'industrie. Par conséquent, la norme professionnelle constitue une réponse adaptée aux besoins des travailleurs et des travailleuses, à ceux des entreprises de même qu'à leur réalité.

Pour terminer, mentionnons que les nouveaux outils d'apprentissage, qui seront élaborés en fonction de la nouvelle norme professionnelle, viseront à former tous les pressiers et pressières sur presse offset rotative, quelle que soit la catégorie d'équipement d'impression, et ce, à la demande de l'industrie des communications graphiques.

Ainsi, les trois catégories d'équipement d'impression, c'est-à-dire les produits commerciaux, les journaux et les formules d'affaires, sont représentées dans la norme professionnelle afin de pouvoir former tous les pressiers ou pressières sur presse offset rotative, au Québec. En ce qui concerne ce métier, cette façon de faire constitue une première pour la formation en milieu de travail.

Le nombre de travailleurs et de travailleuses qui exercent ce métier

La clientèle visée par le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative fait partie du groupe des opérateurs ou opératrices de presse à imprimer (code CNP 7381).

Selon le *Diagnostic de main-d'œuvre et de développement industriel - secteur des communications graphiques* (avril 2004)², les pressiers ou pressières et les aides-pressiers ou aides-pressières (CNP 7381) représentent 22,2 % de la main-d'œuvre de l'ensemble de l'industrie de l'imprimerie et de ses activités connexes. Au total, cette dernière regroupe 36 300 personnes environ.

De manière spécifique, **les pressiers et les pressières sur presse offset rotative représentent environ 2 500 travailleurs et travailleuses.**

Parmi les trois catégories d'équipement d'impression que représente le secteur de la presse offset rotative, celle des produits commerciaux regroupe le plus grand nombre de pressiers ou de pressières sur presse offset rotative, c'est-à-dire environ **1 000 travailleurs et travailleuses**. Vient ensuite la catégorie d'équipement d'impression journaux pour un total d'environ **800 pressiers et pressières**. Finalement, la catégorie formules d'affaires compte environ **700 pressiers et pressières**.

Le nombre d'entreprises du secteur

Le guide annuel de la production imprimée au Québec, *Grafika 2005*, reconnu par l'industrie de l'imprimerie comme étant un ouvrage de référence, recense **54 entreprises au total** dans le secteur de la presse offset rotative.

Cet ouvrage présente les entreprises pour les trois catégories d'équipement d'impression (les produits commerciaux, les journaux et les formules d'affaires) en presse offset rotative.

Le taux de syndicalisation

Parmi l'ensemble des procédés d'impression, qui sont au nombre de cinq dans l'industrie de l'imprimerie, la presse offset rotative est le procédé d'impression qui regroupe le plus haut taux de pressiers et de pressières syndiqués.

En effet, **les entreprises utilisant les presses offset rotatives présentent un taux de syndicalisation de 63,3 %**. Le taux de pénétration syndicale dans les entreprises du secteur de l'industrie et de ses activités connexes est d'environ 40 %.

2. COMITÉ SECTORIEL DE MAIN-D'ŒUVRE DES COMMUNICATIONS GRAPHIQUES DU QUÉBEC, *Diagnostic sectoriel 2004, Diagnostic de main-d'œuvre et de développement industriel*, 2004, 224 pages.

En ce qui concerne la presse offset rotative, **les deux tiers des entreprises de 50 employés ou employées de production ou plus sont syndiqués.**

Ainsi, de façon plus particulière, le taux de syndicalisation en presse offset rotative varie selon la taille des entreprises et les produits qui sont imprimés. Les entreprises qui impriment des journaux, revues, livres et magazines sont, en général, plus fortement syndiquées.

Les principales régions en cause

Tout comme l'industrie de l'imprimerie et de ses activités connexes, l'industrie de la presse offset rotative est fortement associée à l'activité industrielle et économique. Ainsi, une grande partie des établissements, soit environ 55 %, sont installés dans l'agglomération montréalaise, soit 30 % environ à Montréal et 25 % environ en Montérégie.

On dénote également qu'environ 40 % des établissements sont situés dans les régions suivantes : Centre-du-Québec, Capitale-Nationale, Chaudière-Appalaches, Estrie, Laurentides, Lanaudière, Saguenay–Lac-Saint-Jean, Mauricie et Outaouais.

Enfin, environ 5 % des entreprises sont établies en Abitibi-Témiscamingue et dans le Bas-Saint-Laurent.

Les tendances dans l'évolution et le développement du métier

Le développement et l'évolution du métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative sont de plus en plus liés à un degré amplifié des savoirs-connaissances et des savoirs scientifiques.

Cette première constatation à propos du degré d'évolution du métier se mesure en considérant les répercussions des changements technologiques auprès des entreprises utilisant des presses offset rotatives. Ainsi, pour les trois catégories d'équipement d'impression – produits commerciaux, journaux, formules d'affaires –, il est possible de définir certains facteurs pouvant traduire le degré d'évolution de ce métier. Ce sont les suivants.

- La vive concurrence qui incite les entreprises à améliorer leur productivité, et à réduire leurs frais de production, notamment en informatisant et en automatisant leur équipement.
- Les changements d'ordre technologique qui permettent de réduire le temps de préparation et de mise en train, d'accélérer la cadence de la production en raison de la vitesse d'impression, et d'améliorer la qualité du produit imprimé.
- La qualité et la quantité de travail qui sont touchées par l'évolution de la demande : tirages moins volumineux et plus sophistiqués, délais raccourcis et prise en charge par la clientèle d'une partie, sinon de la totalité, de la préimpression.

Par conséquent, les répercussions de ces changements technologiques entraînent une évolution et un développement du métier qui peuvent se traduire de la manière suivante :

- une tendance à transformer le poste de pressier ou de pressière en un poste de plus en plus axé sur la résolution de problèmes liés aux principes scientifiques et technologiques;
- la dimension manuelle du métier fait de plus en plus place à la dimension technique et technologique;
- un accroissement des besoins de formation relativement aux compétences liées aux technologies de pointe;
- une complexification des tâches liées à leur nature plus abstraite;
- un enrichissement du métier par l'ajout des tâches de nature informatique;
- un accroissement du rôle de gestionnaire du pressier ou de la pressière à travers celui de la chaîne graphique;
- une augmentation des besoins de formation ayant trait au procédé lithographique offset, aux matières premières et aux consommables;
- un accroissement des besoins de formation touchant le développement des connaissances liées à ce métier, des habiletés et des attitudes nécessaires à l'accomplissement du travail d'équipe (par exemple, le leadership).

ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

La méthode suivie

Le processus d'élaboration de la norme professionnelle a débuté par une analyse de métier. La méthode utilisée a été l'analyse de la situation de travail pour le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative. Elle était inspirée de la méthode employée par le ministère de l'Éducation.

Les analyses sectorielles et le dépouillement de divers documents nous ont permis de colliger l'information nécessaire pour nous conforter dans notre choix de critères (tâches obligatoires, niveaux de rendement visés, etc.).

Une analyse de métier rigoureuse, y compris des visites en milieu de travail, nous a ensuite permis de définir le métier avec précision et de dresser le profil de compétences correspondant.

L'analyse du métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative a été achevée et validée par les personnes qui ont participé à l'atelier. Le profil de compétences, le contexte et les critères de performance ont été validés une deuxième fois par les spécialistes de contenu puis, par l'ensemble des membres du comité d'orientation qui ont été affectés à l'élaboration des outils propres à ce métier. Il convient de préciser que le comité d'orientation est représentatif de ce secteur d'activité.

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

Afin d'obtenir le profil de compétences du pressier ou de la pressière sur presse offset rotative et d'y puiser les éléments propres à une norme professionnelle, nous avons procédé à une collecte d'information diversifiée qui fait appel à différentes techniques d'enquête.

- L'observation de pressiers et de pressières au travail, jumelée à des entrevues, en tant que méthode d'analyse en situation de travail.
- L'analyse de documents décrivant la fonction de travail et les tâches afférentes.
- La présentation des fiches descriptives à différents groupes de personnes (pressiers ou pressières, personnes chargées de la supervision, personnes ayant déjà exercé le métier, membres des comités consultatifs ayant la capacité de les critiquer et de les valider), laquelle présentation a été suivie de discussions.

L'objectif du projet étant de reconnaître le profil de compétences exercé par des pressiers ou des pressières sur presse offset rotative, nous avons dû tenir compte des aspects suivants lorsque nous avons élaboré la norme professionnelle.

- La production d'imprimés est tributaire des spécifications des projets d'impression, des caractéristiques de la presse ainsi que de la nature des ressources disponibles (matériaux utilisés).
- L'efficacité et la qualité du travail dépendent des capacités des pressiers et des pressières à résoudre des problèmes et à maîtriser la qualité de l'impression.
- La production d'imprimés se fait en équipe, en fonction des demandes de la clientèle.
- La production d'imprimés se fait à l'intérieur d'un processus plus large appelé « chaîne des communications graphiques » et dans le contexte propre à une entreprise.

Dans l'élaboration de la norme professionnelle, le comité de travail a également tenu compte de certaines dimensions importantes comme les différentes catégories d'équipement d'impression du secteur, la santé et la sécurité du travail, l'intégration au monde du travail et la connaissance de la chaîne graphique.

Une fois le profil de compétences établi, des experts ont été invités à le valider. Selon sa définition, la norme professionnelle a également fait l'objet d'une validation afin d'obtenir le consensus le plus large possible de la part des principaux partenaires de l'industrie ayant recours au procédé d'impression avec presse offset rotative.

La norme fait état des compétences de tout pressier ou de toute pressière sur une presse offset rotative pour les trois catégories d'équipement d'impression reconnues en ce qui concerne ce type de presse (produits commerciaux, journaux, formules d'affaires).

Au nombre de cinq, ces compétences définissent le domaine d'expertise de ces travailleurs et travailleuses. De plus, elles serviront de référence à la reconnaissance et à la certification de ces travailleurs.

Voici les cinq compétences pour le métier de pressier ou de pressière sur une presse offset rotative :

1. Faire la mise en train à l'arrêt d'une presse offset rotative.
2. Faire la mise en train en mouvement d'une presse presse offset rotative.
3. Réaliser le tirage d'un imprimé à l'aide d'une presse offset rotative.
4. Effectuer l'entretien d'une presse offset rotative ainsi que les ajustements et les réparations mineures.
5. Résoudre des problèmes d'impression et de fonctionnement d'une presse offset rotative.

Les cinq compétences sont requises pour obtenir la qualification du métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative. Cette même règle s'applique pour les trois types d'équipement d'impression en presse offset rotative, soit les produits commerciaux, les journaux et les formules d'affaires.

Chacune des compétences comprend les renseignements suivants.

1. L'énoncé de la compétence.
2. Le contexte de réalisation.
3. Les éléments de compétence.
4. Les sous-éléments de compétence (s'il y a lieu).
5. Les critères de performance.

DÉMONSTRATION DU CONSENSUS SECTORIEL

Une fois formulée, la norme professionnelle a été soumise aux principaux partenaires de l'industrie utilisant les presses offset rotatives afin de pouvoir obtenir le consensus sectoriel le plus large possible.

Ainsi, le Comité sectoriel a tenu trois rencontres avec le comité d'orientation, trois rencontres avec des experts pour les trois catégories d'équipement d'impression repérées dans le secteur en question (produits commerciaux, journaux et formules d'affaires), et plusieurs rencontres avec des spécialistes de contenu. De plus, une enquête a été menée auprès de l'ensemble des entreprises en presse offset rotative. Ce processus de validation était nécessaire pour que la norme puisse correspondre au métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative, tel qu'il est exercé aujourd'hui dans les entreprises situées au Québec.

En plus des consultations, l'enquête a permis de mesurer le degré d'accord des employeurs, de même que celui des travailleurs et des travailleuses, sur les cinq éléments constitutifs d'une norme professionnelle pour le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative.

De l'ensemble de ces consultations, il a donc été établi que le métier exercé avec une presse offset rotative englobe l'ensemble des compétences que doit généralement maîtriser le pressier ou la pressière sur presse offset rotative, et ce, peu importe les catégories d'équipement d'impression repérées dans ce secteur (produits commerciaux, journaux, formules d'affaires).

Les personnes consultées ont donc eu l'occasion d'exprimer leur degré d'accord quant aux éléments de la norme professionnelle, soit :

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

L'enquête a été menée auprès de l'ensemble des entreprises en presse offset rotative, c'est-à-dire 54 entreprises et près de 80 pressiers et pressières ou superviseurs et superviseuses reconnus dans ce secteur. La liste des entreprises a été établie par l'ouvrage de référence *Grafika 2005*³, ouvrage reconnu par l'industrie des communications graphiques.

3. *Grafika 2005*, Guide annuel de la production imprimée, Montréal, Édition Infopresse, 170 pages.

Les résultats de ce sondage ont démontré ce qui suit : « 96 % des employeurs et des travailleurs et travailleuses affirment que ces cinq critères reflètent très bien le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative ». Les employeurs, travailleurs et travailleuses sont unanimes en ce qui concerne la nécessité que la certification repose sur ces cinq compétences.

Une fois la norme professionnelle établie et validée, le fondement d'évaluation et de reconnaissance des compétences des outils d'évaluation sera conçu conformément aux critères de l'industrie.

Voici la démonstration de la pertinence des cinq grands critères de représentativité. Elle nous assure que la norme professionnelle fait l'objet d'un consensus sectoriel.

Les critères de représentativité

Les cinq critères importants et mesurables qui nous ont permis de confirmer et d'affirmer que la norme professionnelle a fait l'objet d'un consensus sectoriel sont :

1. la représentativité selon le nombre d'entreprises;
2. la représentativité selon la taille des entreprises;
3. la représentativité selon les régions;
4. la représentativité selon la présence des syndicats du secteur.

Voici les résultats pour chacun des critères de représentativité.

1. Représentativité selon le nombre d'entreprises

Notre enquête a été menée auprès de l'ensemble des entreprises en presse offset rotative, qui sont au nombre de 54. La liste a été établie d'après l'ouvrage de référence *Grafika édition 2005*, le guide annuel de la production imprimée, lequel est reconnu par l'industrie des communications graphiques.

Le taux de validation obtenu auprès de notre population est de 96 %.

Le taux de réponse étant très élevé, cela nous permet d'affirmer que la représentativité des entreprises en presse offset rotative a été atteinte.

2. Représentativité selon la taille des entreprises

Notre enquête auprès de l'ensemble des entreprises en presse offset rotative nous révèle que 54 % des grandes entreprises (celles qui emploient plus de 50 personnes) ont validé la norme; 29 % des moyennes entreprises (celles qui emploient de 10 à 49 personnes) ont validé la norme; finalement, 17 % des petites entreprises (celles qui emploient de 1 à 9 personnes) ont validé la norme professionnelle.

Notons que les critères de classification selon la taille de l'entreprise viennent du ministère de l'Industrie, du Commerce et de la Technologie.

3. Représentativité selon les régions

Tout comme l'industrie de l'imprimerie et de ses activités connexes, l'industrie de la presse offset rotative est fortement associée à l'activité industrielle et économique.

Ainsi, environ 48 % des personnes qui ont répondu à notre enquête viennent de Montréal et de la Montérégie. Nous notons également qu'environ 42 % des entreprises des régions suivantes ont répondu à notre enquête : Centre-du-Québec (7,69 %), Capitale-Nationale (7,69 %), Chaudière-Appalaches (11,54 %), Estrie (3,85 %), Laurentides (1,92 %), Lanaudière (1,92 %), Saguenay–Lac-Saint-Jean (1,92 %), Mauricie (7,69 %) et Outaouais (1,92 %). Enfin, environ 5 % des entreprises établies en Abitibi-Témiscamingue et au Bas-Saint-Laurent ont répondu à notre enquête. Le nombre d'entreprises de notre population qui n'ont pas répondu à notre enquête est faible; en fait, seulement deux entreprises.

Pour l'ensemble des régions, le taux de validation de la norme se situe à 96 %. Ainsi, ces résultats nous assurent une grande représentativité de l'ensemble des régions du Québec.

Notons, par ailleurs, que la quasi-totalité des entreprises du secteur de la presse offset rotative sont des entreprises québécoises.

4. Représentativité selon les syndicats

Par rapport à l'ensemble des procédés d'impression du secteur, les entreprises du secteur de la presse offset rotative ont le taux de syndicalisation le plus élevé (63,3 %).

Par ailleurs, le métier de pressier ou de pressière est celui qui regroupe le plus grand nombre de travailleurs et de travailleuses. Il est aussi celui qui est le plus syndiqué, et ce, par rapport à tous les procédés d'impression. Ces deux caractéristiques s'appliquent également au métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative.

Pour les besoins de notre enquête, 54 % des entreprises étaient syndiquées et 46 % ne l'étaient pas.

Les syndicats les plus importants du secteur, SICG Section locale 555 et FTQ Section locale 41M, FTPF-CSN,⁴ étaient présents au sein des différents comités de travail. Par ailleurs, ils ont validé la norme professionnelle pour le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative.

Obtention du consensus

Le respect des cinq critères de représentativité nous démontre qu'il y a eu obtention d'un large consensus sectoriel. Les entreprises du secteur de la presse offset rotative ont validé la norme dans une proportion de 96 %.

Par conséquent, nous pouvons affirmer que le processus de validation de la norme professionnelle a été effectué avec beaucoup de rigueur et en respectant la méthode que propose Emploi-Québec.

Ainsi, dans un esprit d'équité et de représentativité pour l'ensemble des régions du Québec, nous avons cherché à obtenir la participation de la grande majorité des entreprises (tant les petites et les moyennes que les grandes entreprises) en presse offset rotative afin de valider la norme professionnelle.

Finalement, toutes les entreprises ont reconnu que la norme professionnelle décrivait bien le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative, de même que sa réalité.

Plus précisément, les entreprises ont reconnu que la norme établissait les compétences jugées essentielles pour pouvoir exercer le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative. Leur réponse est assez éloquente : 96 % ont validé cette norme.

Il y a donc un consensus établi, tant par les travailleurs et les travailleuses que par les entreprises, afin de faire en sorte d'obtenir une qualification professionnelle représentative des besoins de l'industrie. Qui plus est, cette qualification professionnelle pourrait correspondre à la réalité du métier, tel qu'il est exercé aujourd'hui dans l'industrie des communications graphiques.

4 Pour connaître la signification complète de ces acronymes, vous pouvez les retrouver écrits tout au long, lors de la présentation des différents comités de travail, au début de ce document.

PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

En ce qui concerne l'exercice d'un métier, d'une profession ou d'une fonction de travail, la norme professionnelle est un document dont la valeur pour l'industrie fait office de standard. Elle est le cadre de référence qui permettra d'organiser la reconnaissance des compétences.

Le pressier ou la pressière sur presse offset rotative doit maîtriser l'ensemble des compétences décrites dans la norme professionnelle pour obtenir la qualification professionnelle sur presse offset rotative ou, s'il y a lieu, recevoir une attestation par compétence.

Ainsi, la norme professionnelle pour le métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative fait référence aux profils de compétences exigés aujourd'hui pour être en mesure d'exercer pleinement le métier.

La description du contexte général d'exercice du métier

L'exercice du métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative exige une multitude de connaissances (le savoir), d'habiletés (le savoir-faire) et d'attitudes (le savoir-être).

La norme professionnelle doit couvrir l'ensemble des productions ou des réalisations attendues de la personne exerçant ce métier ainsi que les activités essentielles à une exécution adéquate du travail.

Le contexte général d'exercice du métier vient préciser l'étendue et les limites d'application des compétences en ce qui a trait aux domaines des connaissances, aux productions et aux activités relatives au travail.

Le contexte général d'exercice du métier

Travaux exécutés à l'aide d'une presse offset rotative classée selon l'une des trois catégories d'équipement d'impression : produits commerciaux, journaux ou formules d'affaires, et dont le format et la technologie de pointe utilisés peuvent varier.

- Selon la catégorie d'équipement d'impression de la presse, le travail est effectué en équipe ou individuellement.
- À l'aide de tous les outils et instruments du pressier ou de la pressière.
- À l'aide des consommables nécessaires : rouleaux de papier, plaques, encres, solutions de mouillage, blanchets, etc.
- À partir d'un dossier de production comprenant l'ensemble des instructions et des exigences relatives à la production.
- En tenant compte des politiques de l'entreprise et de sa manière de procéder.
- En respectant les normes de santé et de sécurité du travail, de même que les normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie.
- À partir de l'épreuve couleur à reproduire et des résultats escomptés.
- En tenant compte des manuels d'utilisation et d'entretien de chaque pièce d'équipement.

Définir une norme professionnelle commune à l'ensemble des pressiers ou des pressières sur presse offset rotative présentait un défi particulier. Dans l'élaboration de la norme professionnelle, le travail de définition nous imposait de prendre en considération les facteurs décrits ci-après.

Des conditions d'exercice variées

Lors de l'élaboration de la norme professionnelle, nous avons pris en considération le fait que les conditions d'exercice du métier et le contexte dans lequel les pressiers et les pressières travaillent sont très variés. Cette diversité touche autant les catégories d'équipement d'impression, le type de presse et les types d'imprimés produits que l'environnement de travail comme tel. Les pressiers et les pressières – même les plus qualifiés – ont besoin, lorsqu'ils passent d'une presse à une autre, d'une période d'adaptation, dont la durée varie, pour atteindre le degré de rendement et de productivité qu'ils avaient atteint antérieurement. Les antécédents scolaires et professionnels de ces personnes varient également.

Par conséquent, c'est dans un esprit de justesse, d'équité et d'universalité qu'en définissant la norme professionnelle et en établissant les modalités de reconnaissance des compétences des pressiers et des pressières sur presse offset rotative, nous avons pris soin d'intégrer, dans notre analyse, ces différents facteurs.

Les pressiers et les pressières n'ont pas tous la même scolarité ni les mêmes acquis en formation générale et professionnelle. Certains d'entre eux seraient grandement désavantagés s'ils devaient se trouver dans une situation d'évaluation théorique de leur compétence professionnelle, laquelle évaluation les obligerait à s'exprimer uniquement par écrit sur l'exercice de leur métier. Pour certaines de ces personnes, ce genre d'épreuve d'évaluation peut provoquer un malaise risquant de compromettre leur rendement. D'autres personnes seraient pénalisées en raison des difficultés qu'elles éprouvent en lecture ou parce qu'elles ont l'habitude d'utiliser les termes techniques dans une autre langue que celle de l'évaluation.

Les modalités de reconnaissance des compétences tiennent compte de ces différents facteurs. Leur but est de ne pas pénaliser injustement des personnes tout à fait compétentes dans l'exercice de leur métier.

Une définition du métier

Le pressier ou la pressière sur presse offset rotative produit des imprimés sur du papier en rouleau continu, qui comprend le papier journal, le papier de formules d'affaires ainsi que le papier d'édition et d'écriture, par opposition à des supports en format discontinu et de dimension restreinte, tels que des feuilles de papier, de carton, de plastique, etc.

Le pressier ou la pressière se sert d'une presse utilisant le procédé d'impression offset rotatif qui peut, dans la plupart des cas, imprimer simultanément sur les deux côtés de la bande de papier (*web*). Par ailleurs, suivant le modèle de presse utilisé, ils peuvent imprimer en utilisant une ou plusieurs couleurs à la fois, et ce, sur une ou plusieurs bandes de papier à la fois.

En presse offset rotative, il existe trois catégories d'équipement d'impression. Ce sont les produits commerciaux, les journaux et les formules d'affaires. Selon le type d'impression, le pressier ou la pressière peut imprimer des journaux à l'aide de presses offset sans séchoir, ou *cold set*, des produits commerciaux à l'aide de presses offset avec séchoir, ou *heat set*, et des formules d'affaires avec des presses spécialement conçues pour ce type de produit.

Les autres appellations du métier

Les autres appellations du métier dont il est ici question sont : pressier ou pressière sur presse lithographique⁵ offset, conducteur ou conductrice de presse à imprimer, opérateur ou opératrice de presse à imprimer. Toutefois, les deux dernières appellations, conducteur ou conductrice de presse à imprimer et opérateur ou opératrice de presse à imprimer, ne sont pas particulièrement utilisées au Québec. La raison en est que l'on ne reconnaît pas la justesse de ces termes pour décrire le métier. L'industrie préfère utiliser le terme « pressier ou pressière sur presse à imprimer ».

5. **Lithographie** : n. f. Procédé à plat physicochimique basé sur l'antagonisme entre l'eau et les corps gras. En anglais, le mot correspondant est *lithography*.

Offset : n. m. Offset signifie lithographie offset, c'est-à-dire un procédé indirect par décalque ou par transfert. Offset signifie aussi l'utilisation d'un blanchet de caoutchouc pour établir le transfert entre la matrice et le substrat.

Les définitions des deux principaux termes désignés pour décrire le métier sont tirées du *Vocabulaire Impression lithographique offset* ouvrage produit par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec.

COMITÉ SECTORIEL DE MAIN-D'ŒUVRE DES COMMUNICATIONS GRAPHIQUES DU QUÉBEC, *Vocabulaire Impression lithographique offset*, Montréal, Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec, 2005, 130 p.

LISTE DES COMPÉTENCES ESSENTIELLES À ACQUÉRIR

L'industrie des communications graphiques considère que les compétences suivantes sont nécessaires à l'exercice du métier de pressier ou de pressière sur presse offset rotative.

- Compétence 1 : Être capable de faire la mise en train à l'arrêt d'une presse offset rotative.
- Compétence 2 : Être capable de faire la mise en train en mouvement d'une presse offset rotative.
- Compétence 3 : Être capable de réaliser le tirage d'un imprimé à l'aide d'une presse offset rotative.
- Compétence 4 : Être capable d'effectuer l'entretien d'une presse offset rotative ainsi que les ajustements et les réparations mineures.
- Compétence 5 : Être capable de résoudre des problèmes d'impression et de fonctionnement d'une presse offset rotative.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse offset rotative		Code CNP : 7381
Compétence 1 : Être capable de faire la mise en train à l'arrêt d'une presse offset rotative.		
Contexte de réalisation		
<ul style="list-style-type: none"> • À l'aide d'une presse offset rotative classée selon l'une des trois catégories d'équipement d'impression : produits commerciaux, journaux ou formules d'affaires, et dont le format et la technologie de pointe utilisés peuvent varier. • À l'aide de tous les outils et instruments du pressier ou de la pressière. • À l'aide des consommables nécessaires : rouleaux de papier, plaques, encres, solutions de mouillage, blanchets, etc. • À partir d'un dossier de production comprenant l'ensemble des instructions et des exigences relatives à la production. • En tenant compte des politiques de l'entreprise et de sa manière de procéder. • En respectant les normes de santé et de sécurité du travail, de même que les normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie. • Selon un calendrier d'exécution fourni par l'entreprise. • Selon la catégorie d'équipement d'impression de la presse, le travail est effectué en équipe ou individuellement. 		
Éléments de compétence	Critères de performance	
<p>Être en mesure de :</p> <p>1.1 Planifier et coordonner la réalisation de l'imprimé.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interpréter les données du dossier de production. • Vérifier les matières premières et les consommables, et le choix des périphériques. • Planifier la séquence des opérations de préparation de la presse. • Calibrer les appareils et les instruments de mesure. 	<ul style="list-style-type: none"> • Justesse de l'évaluation de la complexité de l'imprimé à produire. • Justesse de l'interprétation des données du dossier de production. • Respect des étapes du processus de travail, depuis la réception de la demande jusqu'à la livraison du produit final. • Conformité des matières premières, des consommables et des périphériques au regard du projet à accomplir. • Compatibilité entre les matières premières, les consommables et les périphériques. • Justesse du choix des périphériques. • Respect de la demande du client ou de la cliente. • Pertinence et rigueur dans la marche à suivre proposée pour réaliser l'imprimé. • Utilisation appropriée des guides et des outils. • Adéquation du calibrage des appareils et instruments de mesure et à intervalles réguliers. 	

Compétence 1 : Être capable de faire la mise en train à l'arrêt d'une presse offset rotative.

Éléments de compétence	Critères de performance
1.2 Préparer les groupes d'impression.	<ul style="list-style-type: none">• Justesse du mixage approprié des encres pour obtenir les teintes désirées.• Respect de l'ordre séquentiel approprié des couleurs d'encre.• Respect du niveau adéquat de l'encre dans les encriers.• Utilisation appropriée des techniques de vidange manuelle des encriers.
1.3 Vérifier et ajuster le système d'encrage.	<ul style="list-style-type: none">• Conformité des rouleaux d'encrage par rapport aux exigences (dureté, diamètre, longueur, surface, etc.).• Respect des techniques d'installation et d'ajustement des rouleaux.• Précision des réglages de la pression des rouleaux selon les normes du fabricant.
1.4 Vérifier et ajuster la courbe de distribution de l'encre.	<ul style="list-style-type: none">• Précision des réglages des clés d'encre en fonction de l'épreuve couleur ou de la plaque.• Programmation adéquate du système d'encrage automatisé.• Justesse des réglages du débit général de l'encre provenant de l'encrier (<i>stroke</i>).• Positionnement adéquat des séparateurs d'encre.
1.5 Vérifier et ajuster le système mouilleur.	<ul style="list-style-type: none">• Conformité de la conductivité et de la température de la solution de mouillage selon les normes de l'entreprise de fabrication.• Conformité des autres paramètres de la solution de mouillage : dosage, propreté, système de filtration, niveau d'acidité (pH) et système d'osmose.• Précision des réglages des rouleaux mouilleurs selon les normes de l'entreprise manufacturière.
1.6 Ajuster ou installer l'équipement périphérique optionnel.	<ul style="list-style-type: none">• Choix approprié de l'équipement périphérique.• Positionnement adéquat de l'équipement sur la presse, selon le produit.• Respect des techniques d'installation.• Précision des réglages.• Justesse de la concentration du silicone.

Compétence 1 : Être capable de faire la mise en train à l'arrêt d'une presse offset rotative.

Éléments de compétence	Critères de performance
1.7 Ajuster la température de l'équipement de séchage.	<ul style="list-style-type: none">• Conformité des réglages de l'équipement de séchage (fours, cylindres refroidisseurs, lampes UV ou autre) en fonction de la catégorie de papier, la quantité d'encre appliquée, le type de presse et la vitesse d'impression prévue.
1.8 Préparer le dérouleur.	<ul style="list-style-type: none">• Justesse des corrections adéquates de certains défauts des bobines.• Clarté et précision des rapports de non-conformité du papier.• Respect des techniques d'installation des bobines de papier.• Positionnement adéquat des bobines sur la presse.• Conformité des différents paramètres du dérouleur (pression de freinage, niveau de vacuum).• Conformité des bobines de papier.
1.9 Enfiler le papier dans la presse.	<ul style="list-style-type: none">• Conformité du passage adéquat de la bande de papier (<i>web</i>), selon le travail à accomplir.• Justesse des ajustements des tensions et des guides-bandes (<i>web-guides</i>).• Justesse de la programmation du registre des couleurs.
1.10 Déterminer, installer et ajuster le type d'utilisation de la sortie de presse en fonction des exigences de l'imprimé.	<ul style="list-style-type: none">• Justesse de l'ajustement de la sortie de presse (plieuse, sortie en feuilles, en bobine, etc.), selon les exigences du produit.• Justesse du pré réglage des barres de retournement et des tours de pliage (<i>plows</i>).• Justesse du réglage de la sortie de presse en fonction du travail à accomplir.• Conformité du format de la plieuse en fonction de l'imprimé à réaliser.• Respect de l'étape de vérification.

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse offset rotative

Code CNP : 7381

Compétence 2 : Être capable de faire la mise en train en mouvement d'une presse offset rotative.

Contexte de réalisation

- À l'aide d'une presse offset rotative classée selon l'une des trois catégories d'équipement d'impression : produits commerciaux, journaux ou formules d'affaires, et dont le format et la technologie de pointe utilisés peuvent varier.
- À l'aide d'une presse offset rotative dont la mise en train à l'arrêt a déjà été effectuée afin de réaliser le tirage d'un imprimé.
- À l'aide de tous les outils et instruments du pressier ou de la pressière.
- À l'aide des consommables nécessaires : rouleaux de papier, plaques, encres, solutions de mouillage, blanchets, etc.
- À partir de l'épreuve couleur à reproduire et des résultats escomptés.
- En tenant compte des objectifs de rendement de l'entreprise (par exemple, minimisation de la consommation de papier [gâche], temps d'exécution, etc.).
- En tenant compte des politiques de l'entreprise et de sa manière de procéder.
- En respectant les normes de santé et de sécurité du travail, de même que les normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie.
- Selon la catégorie d'équipement d'impression de la presse, le travail est effectué en équipe ou individuellement.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

2.1 Effectuer et contrôler la mise en train en mouvement.

- Démarrer la presse.

- Vérification systématique et rigoureuse des membres de l'équipe et de l'environnement.
- Respect de la méthode de démarrage et de réglage de la presse.
- Vitesse appropriée de mise en train en mouvement.
- Justesse de la mise en fonction de la séquence d'impression appropriée, s'il y a lieu.
- Application des méthodes sécuritaires au départ et à l'arrêt de la presse.

Compétence 2 : Être capable de faire la mise en train en mouvement d'une presse offset rotative.

Éléments de compétence	Critères de performance
<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer les ajustements et les réglages. • Corriger les ajustements et les réglages. 	<ul style="list-style-type: none"> • Justesse de la tension sur la bande de papier (<i>web</i>). • Justesse de l'alignement du papier sur la presse. • Justesse des réglages de la sortie de presse. • Justesse de la densité de la couleur. • Justesse du repérage des couleurs. • Justesse des réglages de la sortie de presse. • Précision des réglages de la dégauchisseuse, ou rouleau excentrique (<i>cocking</i>). • Conformité de l'encre et de la solution de mouillage (émulsion contrôlée). • Conformité de la température du sécheur. • Conformité du débit du siliconeur. • Conformité de la position de la découpe (<i>cut-off</i>). • Précision du réglage de la tension sur la bande de papier. • Précision de l'alignement du papier sur la presse. • Justesse de la longueur du papier. • Précision du réglage du débit du siliconeur. • Conformité de l'encre et de la solution de mouillage (émulsion contrôlée). • Conformité des périphériques. • Conformité de l'imprimé à la sortie de presse.
<p>2.2 Évaluer la qualité de l'imprimé.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les paramètres de qualité des premières copies de départ de la presse. • Déterminer et apporter les correctifs. 	<ul style="list-style-type: none"> • Justesse d'interprétation des normes d'impression et des exigences du dossier de production. • Justesse de l'évaluation du rendu de l'imprimé : <ul style="list-style-type: none"> - reproduction de la couleur; - position de la découpe (<i>cut-off</i>); - repérage des couleurs; - contrôle du procédé; - autres paramètres de qualité du rendu. • Justesse de l'évaluation de la condition de l'imprimé (séchage, pliage, trouage, perforation, etc.) en fonction des opérations de façonnage et de finition – reliure. • Justesse de l'évaluation adéquate des corrections à effectuer. • Justesse de l'utilisation des instruments de mesure de la qualité. • Justesse de la vérification de l'imposition et de la pagination. • Conformité de l'épreuve couleur par rapport au rendu.

Compétence 2 : Être capable de faire la mise en train en mouvement d'une presse offset rotative.

Éléments de compétence	Critères de performance
2.3 Déterminer la qualité optimale de l'imprimé en fonction des attentes du client ou de la cliente.	<ul style="list-style-type: none">• Maîtrise de la vérification de l'imprimé d'une façon méthodique et systématique.• Justesse de la qualité optimale de l'imprimé selon les exigences du client ou de la cliente.• Justesse de la pertinence et de la rapidité des correctifs apportés.• Précision et clarté de l'information inscrite sur les formulaires de conformité du produit (ISO ou autre).• Respect des normes de l'entreprise relativement au temps de mise en train et à la consommation de papier.• Optimisation de la production au regard de la consommation de papier.

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse offset rotative**Code CNP : 7381****Compétence 3 : Être capable de réaliser le tirage d'un imprimé à l'aide d'une presse offset rotative.****Contexte de réalisation**

- À l'aide d'une presse offset rotative classée selon l'une des trois catégories d'équipement d'impression : produits commerciaux, journaux ou formules d'affaires, et dont le format et la technologie de pointe utilisés peuvent varier.
- À l'aide d'une presse offset rotative réglée et ajustée afin de réaliser le tirage de l'imprimé.
- À l'aide de tous les outils et instruments du pressier ou de la pressière.
- À partir d'un dossier de production comprenant l'ensemble des instructions et des exigences relatives à la production.
- Selon un calendrier d'exécution fourni par l'entreprise.
- En tenant compte des objectifs de rendement de l'entreprise (par exemple, minimisation de la consommation de papier [gâche], temps d'exécution, etc.).
- En tenant compte des politiques de l'entreprise et de sa manière de procéder.
- En respectant les normes de santé et de sécurité du travail, de même que les normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie, et les politiques du service à la clientèle.
- Selon la catégorie d'équipement d'impression de la presse, le travail est effectué en équipe ou individuellement.

Éléments de compétence	Critères de performance
Être en mesure de : 3.1 Maîtriser le procédé d'impression tout en optimisant la vitesse de la presse.	<ul style="list-style-type: none">• Justesse de la vitesse d'impression.• Justesse de l'utilisation des outils de mesure du procédé.• Justesse de la tension de la bande de papier.• Justesse des réglages et de la tension.• Contrôle de l'émulsion entre l'encre et la solution de mouillage.• Maîtrise fine des paramètres de fonctionnement de la presse.
3.2 Obtenir le bon à tirer (Ok de presse) <ul style="list-style-type: none">• Évaluer et apporter les correctifs à l'imprimé en fonction des attentes du client ou de la cliente.	<ul style="list-style-type: none">• (Ajuster l'alignement. Le premier élément de cette colonne devrait être placée vis-à-vis le premier élément de la colonne de gauche.)• Respect des exigences du client ou de la cliente.• Précision juste et complète des caractéristiques du rendu de l'imprimé.• Précision des correctifs à apporter à l'imprimé.• Respect des limites et des contraintes du procédé d'impression.• Adéquation de l'épreuve avec le devis.

Compétence 3 : Être capable de réaliser le tirage d'un imprimé à l'aide d'une presse offset rotative.

Éléments de compétence	Critères de performance
3.3 Contrôler la qualité de l'imprimé tout au long du tirage.	<ul style="list-style-type: none">• Rigueur et constance dans les vérifications de la qualité du produit.• Utilisation appropriée des outils de mesure de la qualité.• Justesse de l'évaluation des problèmes d'impression.• Pertinence et rapidité des correctifs apportés.• Respect des méthodes de contrôle des quantités à produire.• Respect des paramètres de qualité maintenus.• Conformité de l'imprimé par rapport aux exigences du dossier d'impression.
3.4 Contrôler les quantités à produire.	<ul style="list-style-type: none">• Respect des méthodes de contrôle des quantités à produire.• Conformité des quantités produites selon la commande.• Précision de l'identification du contenu de chaque palette d'imprimés.
3.5 Maintenir la presse en bon état de fonctionnement en cours de tirage.	<ul style="list-style-type: none">• Justesse du diagnostic du fonctionnement de la presse.• Pertinence et rapidité d'intervention en ce qui concerne le bon fonctionnement de la presse.• Pertinence de rapporter les anomalies à haut risque aux personnes qui peuvent intervenir et rapidité à le faire.• Planification appropriée des réparations et des réglages en cours de production.• Précision et sécurité des ajustements.• Respect de la procédure d'entretien de la presse et de l'environnement de travail.• Respect des règles de sécurité.
3.6 Préparer les blanchets et les accessoires de la presse pour le prochain tirage.	<ul style="list-style-type: none">• Respect des méthodes de préparation et du nettoyage des blanchets pour le prochain tirage.• Respect des temps alloués.• Justesse des choix des produits appropriés.• Qualité du résultat atteint.
3.7 Enregistrer l'ensemble de l'information liée au projet d'impression et fermer le dossier.	<ul style="list-style-type: none">• Clarté et précision de l'information.• Transmission rigoureuse et complète de l'information aux services appropriés.• Suivi adéquat de la procédure de contrôle de qualité de l'entreprise.

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse offset rotative

Code CNP : 7381

Compétence 4 : Être capable d'effectuer l'entretien d'une presse offset rotative ainsi que les ajustements et les réparations mineures.

Contexte de réalisation

- À l'aide d'une presse offset rotative classée selon l'une des trois catégories d'équipement d'impression : produits commerciaux, journaux ou formules d'affaires, et dont le format et la technologie de pointe utilisés peuvent varier.
- À l'aide de tous les outils, instruments et matériaux nécessaires.
- En utilisant une presse offset rotative à l'arrêt, à l'exception de certains de ses composants qui sont en mouvement (le groupe imprimant : les rouleaux encreurs et les rouleaux mouilleurs).
- En utilisant la collaboration du service d'entretien.
- En fonction de la planification du travail d'entretien à accomplir.
- En tenant compte des disponibilités des spécialistes pour faire l'entretien et les réparations, des pièces en inventaire, de la presse, du calendrier de production et des délais nécessaires pour l'entretien.
- En tenant compte des manuels d'utilisation et d'entretien de chaque pièce d'équipement.
- En tenant compte des politiques de l'entreprise et de sa manière de procéder.
- En respectant les normes de santé et de sécurité du travail, de même que les normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie.
- Selon les responsabilités attribuées à l'équipe de pressiers ou de pressières en ce qui concerne l'entretien, les ajustements et les réparations.
- Selon l'état de la presse et de l'usure de ses composantes.
- Selon la catégorie d'équipement d'impression de la presse, le travail est effectué en équipe ou individuellement.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

4.1 Planifier les travaux d'entretien et de réparations mineures.

- Justesse et méthode des séquences des opérations d'entretien, de l'ajustement et des réparations.
- Pertinence et exactitude du plan d'intervention proposé pour entretenir ou réparer la presse.
- Pertinence et exactitude des problèmes à corriger auprès des services appropriés.
- Pertinence et efficacité des solutions pour faire face aux imprévus.

4.2 Effectuer les travaux d'ajustements et de réparations mineures.

- Justesse dans les choix des pièces à réparer ou à remplacer.
- Justesse dans les méthodes utilisées et dans le choix des outils.
- Précision des ajustements.
- Respect du temps alloué pour le remplacement des pièces, les ajustements et les réparations.

Compétence 4 : Être capable d'effectuer l'entretien d'une presse offset rotative ainsi que les ajustements et les réparations mineures.

Éléments de compétence	Critères de performance
<p>4.3 Effectuer les travaux d'entretien de la presse, de ses accessoires ainsi que de l'environnement de travail.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Justesse des méthodes d'entretien. • Justesse dans le choix des outils et des produits en fonction de l'entretien à accomplir. • Respect des exigences de propreté de l'entreprise.
<p>4.4 Vérifier et effectuer la lubrification et le graissage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification et correction de tous les niveaux d'huile. • Application des méthodes de vidange d'huile et de changement de filtres, et respect des calendriers. • Choix approprié des graisses, des huiles et des filtres, et graissage des points de graissage.
<p>4.5 Recueillir l'information liée à l'entretien, aux ajustements et aux réparations de la presse, et enregistrer les données.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Inscription méthodique de l'information dans le livre de maintenance ou dans le livre de bord. • Inscription systématique, sur les fiches placées sur la presse, des réglages effectués • Clarté et précision de l'information rapportée.

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse offset rotative

Code CNP : 7381

Compétence 5 : Être capable de résoudre des problèmes d'impression et de fonctionnement d'une presse offset rotative.

Contexte de réalisation

- À toutes les étapes du procédé d'impression.
- À l'aide d'une presse offset rotative classée selon l'une des trois catégories d'équipement d'impression : produits commerciaux, journaux et formules d'affaires, et dont le format et la technologie de pointe utilisés peuvent varier.
- En utilisant des guides de dépannage, des répertoires de solutions de problème, des bases de connaissances et des manuels venant des manufactures de presse.
- À l'aide de tous les outils et instruments pertinents par rapport au problème éprouvé.
- En tenant compte du calendrier d'exécution.
- En tenant compte des politiques de l'entreprise et de sa manière de procéder.
- En respectant les normes de santé et de sécurité du travail, et les normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie.
- Selon l'épreuve couleur ou le dossier de production.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

5.1 Repérer et cerner un problème.

- Rigueur et constance dans les vérifications effectuées systématiquement et rigoureusement en ce qui concerne la qualité d'impression et le bon fonctionnement de la presse.
- Utilisation appropriée des outils de mesure.
- Justesse dans la détection des anomalies ou des écarts de qualité.
- Justesse dans la description ou dans le schéma du problème à résoudre.
- Justesse de l'objectif final à atteindre.
- Pertinence et rigueur des indices et des faits liés au problème.

5.2 Poser un diagnostic.

- Pertinence des indices et des faits recueillis.
- Pertinence des causes possibles du problème.
- Pertinence du problème éprouvé.
- Pertinence des choix et de la démarche pour résoudre le problème.
- Justesse de l'évaluation du problème d'impression.
- Justesse de l'évaluation du fonctionnement de la presse.
- Conformité de l'utilisation des instruments de mesure.

Compétence 5 : Être capable de résoudre des problèmes d'impression et de fonctionnement d'une presse offset rotative.

Éléments de compétence	Critères de performance
5.3 Déterminer la ou les solutions possibles et choisir la ou les solutions les plus appropriées.	<ul style="list-style-type: none">• Pertinence des contraintes limitant les possibilités de solution.• Pertinence des solutions proposées.• Pertinence et logique de la solution retenue.• Pertinence des solutions, temporaires ou permanentes, adaptées selon les contraintes de production.• Pertinence de la démarche auprès des personnes qui conviennent à la situation.
5.4 Appliquer la ou les solutions retenues.	<ul style="list-style-type: none">• Pertinence des correctifs apportés.• Pertinence des moyens choisis pour appliquer la solution (actions, membres de l'équipe, outils, etc.).• Pertinence de l'intervention en fonction du temps.• Pertinence de reprendre le processus de solution de problème.• Justesse dans l'évaluation des conséquences de la solution retenue.• Respect de la procédure établie au moment de l'application des solutions.