

NORME PROFESSIONNELLE

Enseigniste

Cette norme professionnelle a été adoptée par le ministre du Travail,
de l'Emploi et de la Solidarité sociale le 25 mai 2023

La présente norme professionnelle a été élaborée par GrafiCompétences, le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec, grâce au soutien technique et financier de la Commission des partenaires du marché du travail.



ÉQUIPE DE PRODUCTION

Responsables du projet	Christian Gendron, directeur général Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec
	Stéphane Labrie, coordonnateur à la formation Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec
Recherche et rédaction	Jean-Pierre Charest, consultant
Collaboration	Monique Deslauriers, conseillère Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle Secteur Emploi-Québec Ministère du Travail, de l'Emploi et de la Solidarité sociale

TABLE DES MATIÈRES

REMERCIEMENTS	7
RAISON D'ÊTRE DE LA NORME PROFESSIONNELLE	9
DESCRIPTION DE LA SITUATION ET DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR .	11
Définition du métier	11
Description du secteur dans lequel le métier est exercé	13
Programmes de formation dans les réseaux de l'éducation	14
Conditions d'entrée sur le marché du travail	14
CONTEXTE GÉNÉRAL D'EXERCICE DU MÉTIER.....	15
Environnement de travail	15
Équipements et outils utilisés	15
Types de matériaux utilisés dans la fabrication d'enseignes	15
Risques liés à la santé et à la sécurité	16
Organisation du travail	16
Responsabilités et degré d'autonomie	16
Cadre légal et réglementaire	17
PROFIL DE COMPÉTENCES.....	19
Architecture du profil de compétences	21
Tableau synthèse des compétences	23
Grille de lecture des compétences décrites dans le profil	27
COMPÉTENCES ESSENTIELLES	29
Compétence 1 – Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne	31
Compétence 2 – Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage	33
Compétence 3 – Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels	37
Compétence 4 – Appliquer des pellicules autocollantes	41
Compétence 5 – Effectuer des assemblages mécaniques, par collage et par points de soudure	43
Compétence 6 – Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique	47
Compétence 7 – Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison	51
COMPÉTENCES COMPLÉMENTAIRES	53
Compétence 8 – Confectionner des pièces avec une machine-outil à commande numérique	55
Compétence 9 – Souder des pièces ou des éléments d'enseignes	59
Compétence 10 – Peinturer des pièces	63

REMERCIEMENTS

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec remercie les personnes qui ont accepté de collaborer à l'une ou l'autre des étapes du processus d'élaboration de la norme professionnelle pour le métier d'enseignant. Leur participation est garante de la pertinence, de la validité et de la rigueur de cette norme professionnelle.

Personnes-ressources pour la rédaction du profil de compétences		
Denis Lebrun Enseignant (retraité) Lumi-vert, Service d'enseignes Montréal	Richard Lefebvre Directeur national des installations Enseignes Dominion Montréal	Pierre Ste-Marie Directeur des ventes Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean
Membres du comité d'orientation		
Claude April Directeur général Enseignes April Saguenay–Lac-Saint-Jean	Denis Barbeau Président Enseignes Plus inc. Montréal	Yves Bellerive Président F.X. Boisvert inc. Mauricie
Pierre Carreau Directeur de compte Allanson Montréal	Étienne Côté Propriétaire Services d'enseignes Lumicom inc. Centre-du-Québec	Marc-André Dupuis Président Réflecteur – Enseignes et lettrage Abitibi-Témiscamingue
Robert Dupuis Président Enseignes Perfection Montréal	Francis Marchand Représentant Les enseignes professionnelles Mauricie	Jacques Ste-Marie Directeur général Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean
Pierre Ste-Marie Directeur des ventes Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean	Jacques Valois Propriétaire Enseignes Valois Laval	Jacques Demers Chargé de projet Ministère de l'Éducation

Personnes-ressources pour la validation du profil de compétences

<p>Claude April Directeur général Enseignes April Saguenay–Lac-Saint-Jean</p>	<p>Richard Baune Directeur des opérations Enseignes Plus Montréal</p>	<p>Gabriel Beauchesne Enseigniste Enseignes Sherbrooke Estrie</p>
<p>Pascal Boutin Propriétaire, fabricant et installateur Pierrot enseignes Chaudière-Appalaches</p>	<p>Christian Fortier Propriétaire Enseignes Pala Chaudière-Appalaches</p>	<p>David Fortier Propriétaire Les spécialistes du néon Capitale-Nationale</p>
<p>Dominic Fex Propriétaire Servitech Outaouais</p>	<p>Michaël Gaudreault Chef d'équipe fabrication Enseignes April Saguenay–Lac-Saint-Jean</p>	<p>Simon Lamy Ventes & développement des affaires Enseignes et lettrage Robert Montréal</p>
<p>Rémi Lauzon Enseigniste Enseignes Valois Laval</p>	<p>Marc Lavigne Enseigniste Services d'enseignes Lumicom inc. Centre-du-Québec</p>	<p>Richard Lefebvre Directeur national des installations Enseignes Dominion Montréal</p>
<p>Serge Ouellet Électricien installateur F.X. Boisvert Mauricie</p>	<p>André Patenaude Chargé de projet Enseignes Landreville Laval</p>	<p>François Robidas Directeur d'usine Publifformes Estrie</p>
<p>Frédéric Tremblay Contremaître d'atelier de production Enseignes ESM Saguenay–Lac-Saint-Jean</p>	<p>Faycal Zamoum Opérateur de CNC Tremblay Ménard Lanaudière</p>	<p>Jean-Claude Bélanger Conseiller à la promotion des normes professionnelles Comité sectoriel de main- d'œuvre des communications graphiques du Québec</p>

RAISON D'ÊTRE DE LA NORME PROFESSIONNELLE

La **norme professionnelle** pour le métier d'enseignant sert de cadre de référence pour le développement et la reconnaissance des compétences.

Elle a été élaborée avec l'aide d'experts du métier et d'entreprises, selon les paramètres du Cadre de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre.

Elle fait consensus auprès des entreprises et de la main-d'œuvre du secteur et constitue un standard pour l'industrie, la Commission des partenaires du marché du travail et Emploi-Québec.

La norme professionnelle est principalement composée d'un **profil des compétences** élaboré de façon à décrire toutes les compétences requises **pour l'exercice autonome et la maîtrise du métier d'enseignant**.

Elle décrit ce qui est fondamental dans l'ensemble des pratiques du métier et sert de référence pour la détermination des besoins d'apprentissage, pour la conception des outils choisis pour le développement et la reconnaissance des compétences, pour la structuration de l'apprentissage, pour l'évaluation des compétences et pour la certification.

DESCRIPTION DE LA SITUATION ET DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR

Définition du métier

Les enseignistes fabriquent des enseignes lumineuses ou non lumineuses ayant différentes fonctions telles que l'identification d'un commerce ou de tout autre type d'organisation, la publicité ou la signalisation directionnelle. Ces personnes fabriquent également les systèmes nécessaires à l'installation des enseignes (armatures, pylônes, potences, etc.).

Les enseignes sont généralement fabriquées sur mesure à partir de plans pour s'adapter aux contraintes architecturales du site auquel elles sont destinées, aux règlements d'affichage et aux demandes ou normes graphiques du client. Elles sont produites pour un usage intérieur ou extérieur selon différents formats, tailles et matériaux de fabrication (plastique, vinyle, métal, aluminium, toile, matériaux composites, etc.). Un modèle unique ou une série de plusieurs enseignes identiques peuvent être fabriqués.

Selon la Classification nationale des professions, les enseignistes font partie du groupe de base *Monteurs, finisseurs et contrôleurs de produits divers* (CNP 9537¹). Ce groupe comprend une vaste gamme de métiers qui ne sont pas classés ailleurs et qui consistent à fabriquer, assembler et vérifier la qualité de produits divers (enseignes, bijoux, horloges et montres, etc.). Il n'y a donc pas ou il y a peu de mobilité entre les différents monteurs et contrôleurs inclus dans ce groupe de base.

À l'aide de machines-outils conventionnelles ou numériques et d'outils à main, les enseignistes effectuent des travaux en atelier tels que :

- ♦ la découpe, le pliage, le cintrage ou le perçage de matériaux;
- ♦ l'assemblage d'éléments d'enseigne comme des boîtiers, des lettres profilées ou des faces;
- ♦ l'application de pellicules autocollantes;
- ♦ la soudure;
- ♦ la peinture;
- ♦ l'emballage des produits fabriqués.

Selon l'organisation du travail dans les entreprises et l'ampleur du carnet de commandes, les enseignistes peuvent effectuer une, plusieurs ou l'ensemble des étapes de fabrication d'une enseigne. Dans certains milieux, ces personnes peuvent se spécialiser dans un type d'opération tel que la découpe numérique, la peinture, la soudure ou la ferblanterie.

Le métier se limite à la fabrication semi-industrielle ou industrielle des enseignes. Il ne concerne pas :

- ♦ la fabrication artisanale d'enseignes comme des tubes au néon ou du lettrage sculpté manuellement;
- ♦ l'habillage de véhicules ou de structures (*wrap*);
- ♦ l'estimation ou la gestion de projets;
- ♦ la conception de produits;
- ♦ la livraison et l'installation d'enseignes;
- ♦ l'entretien, la réparation et les modifications d'enseignes sur le site d'installation;

¹ Dans la CNP 2021, le métier fait partie du groupe de base CNP 94219.

- ♦ la supervision des travaux de fabrication.

Description du secteur dans lequel le métier est exercé

Au sein du secteur des communications graphiques, l'appellation enseignant réfère à la personne qui fabrique les enseignes. Elle désigne la main-d'œuvre responsable de la production de l'ensemble ou d'une partie des différents produits proposés par les entreprises du secteur de la Fabrication d'enseignes (SCIAN 33995) et de la Publicité par affichage (SCIAN 54185).

En termes de taille, le profil des entreprises de fabrication d'enseignes est similaire à ce que l'on observe dans l'ensemble des autres secteurs au Québec, soit plus de 70 % des entreprises ont moins de 10 employés. Cependant, le sous-secteur de la publicité par affichage inclut un beaucoup plus grand nombre de très petites entreprises (70 % ont moins de 5 employés).

Les produits fabriqués peuvent être regroupés selon les catégories suivantes.

Produits d'enseigne ou d'affichage selon la fonction

- ♦ commerciale, institutionnelle ou industrielle;
- ♦ publicitaire;
- ♦ directionnelle (signalisation);
- ♦ identification (ex. : le nom d'une personne sur une porte);
- ♦ autres.

Produits d'enseigne ou d'affichage selon la structure de présentation

- ♦ vitrine;
- ♦ auvent et marquise;
- ♦ façade (murale);
- ♦ façade en saillie (en projection perpendiculaire par rapport au mur d'ancrage);
- ♦ enseigne détachée permanente :
 - sur pylône, poteau ou potence;
 - sur socle ou muret (aussi appelé *monument*);
- ♦ enseigne détachée temporaire :
 - sur poteau (ex. : vente immobilière, enseignes de chantier);
 - sur pieds amovibles (ex. : bannière de kiosque);
- ♦ enseigne modulaire (plusieurs éléments d'enseigne reliés sur un même support).

Produits d'enseigne ou d'affichage selon la technologie

- ♦ Éclairée
 - avec projection de lumière (projecteur, col de cygne);
 - boîtier lumineux;
 - profilé (*channel*);
 - profilé inversé (*channel renversé*);
 - *push through*;
 - DEL type néon.
- ♦ Non éclairée
 - gravure – sculpture par découpe numérique;
 - lettres découpées;
 - impression grand format, peu importe le support.
- ♦ Affichage électronique
 - écrans à affichage dynamique;
 - télévision.

Programme de formation dans les réseaux de l'éducation

Au moment de la publication de la norme professionnelle, aucun organisme scolaire n'offrait de formation spécifique à la fabrication d'enseignes.

Conditions d'entrée sur le marché du travail

Les conditions d'entrée dans le métier peuvent varier d'une organisation à une autre, mais elles sont généralement peu contraignantes, notamment en raison de la rareté de la main-d'œuvre compétente.

Un diplôme d'études secondaires ou quelques années d'études secondaires sont habituellement exigés. De l'expérience antérieure reliée à la profession ou en tant que manœuvre dans la même entreprise peut-être exigée. Pour certains postes ou tâches, un diplôme d'études professionnelles constitue un atout, notamment le DEP Carrosserie pour les travaux de peinture, le DEP Soudage-montage ou le DEP Ferblanterie, ainsi que l'attestation d'études professionnelles (AEP) Opérations sur machines-outils à commande numérique.

Les principales caractéristiques recherchées par les employeurs sont la disponibilité, l'ardeur au travail, une bonne forme physique, de la débrouillardise et des habiletés manuelles. Il est également essentiel que les personnes soient en mesure de lire, d'écrire et d'effectuer des opérations mathématiques de base pour lire des informations dans les dossiers de production, ou pour prendre des mesures et effectuer les découpes de matériaux.

CONTEXTE GÉNÉRAL D'EXERCICE DU MÉTIER

Environnement de travail

Les enseignants sont appelés à travailler dans les lieux suivants :

- ♦ atelier ou usine de fabrication de plus ou moins grande dimension;
- ♦ local de découpe à l'aide de machines-outils à commande numérique, souvent fermé pour éviter la propagation des poussières;
- ♦ local fermé d'impression ou de découpe de pellicules autocollantes, où l'électricité statique et les poussières de l'atelier sont contrôlées;
- ♦ chambre ou cabine de peinture et de séchage fermée, ventilée et dépourvue de poussières;
- ♦ cour extérieure pour le travail ou l'entreposage de pièces surdimensionnées.

Équipements et outils utilisés

Les équipements et les outils peuvent varier d'une entreprise à une autre, mais généralement, ils incluent les types suivants :

- ♦ outils manuels, y compris les instruments de mesure et de traçage de précision;
- ♦ équipements conventionnels de ferblanterie et de menuiserie;
- ♦ équipements spécialisés :
 - d'assemblage de pièces tels que poinçon, riveteuse, pistolet à colle, appareillage de soudure;
 - d'application de pellicules autocollantes;
 - de préparation de surface et d'application de peinture;
 - d'installation de composants électriques;
- ♦ machines-outils à commande numérique telles que :
 - traceur et découpeur numérique (*plotter*) ou imprimante et coupe-papier (*print and cut printer*);
 - table de coupe, découpe et façonnage (*CNC router*);
 - plieuse numérique pour le métal (ex. : *Accu-bend*), ou pour l'acrylique et le plastique (ex. : *Accu-Trim*);
 - poinçon numérique (ex. : *Accu-Clinch*);
- ♦ appareils de levage (ex. : pont roulant, palan mobile, etc.);
- ♦ équipements individuels et collectifs de protection;
- ♦ équipement et matériel de nettoyage.

Types de matériaux utilisés

- ♦ Vinyle et autres pellicules autocollantes;
- ♦ Plastique, PVC, ABS;
- ♦ Acrylique, polycarbonates (*Lexan*), polypropylène ondulé (corrugué) (*Coroplast*);
- ♦ Métaux, tôles (ferreux ou aluminium);
- ♦ Bois ou aggloméré;
- ♦ Verre;
- ♦ Tissus – toiles;
- ♦ Papier et carton;
- ♦ Produits divers de peinture;
- ♦ Composants électriques;
- ♦ Tableau ou composants électroniques.

Risques liés à la santé et sécurité

L'exercice du métier d'enseignant présente des risques élevés d'accidents de travail. Tant pour leur propre sécurité que pour celle de leurs collègues, les personnes se doivent de bien connaître ces risques, les normes et les règles prescrites les concernant, ainsi que les bonnes pratiques à adopter pour les éviter. Les spécialistes ont notamment mentionné les éléments suivants :

- ♦ techniques de levage et de manutention d'objets lourds;
- ♦ travail en hauteur, pour l'assemblage ou le travail d'enseignes de grande dimension (de plus de trois mètres);
- ♦ conduite de chariot élévateur;
- ♦ SIMDUT, pour les colles, les peintures, les produits pour l'impression numérique, etc.;
- ♦ utilisation de l'équipement de protection individuelle (EPI).

Organisation du travail

L'enseignant travaille généralement de façon autonome ou avec l'encadrement du personnel de supervision, à partir d'un dossier de production comprenant :

- ♦ des plans ou croquis, à l'échelle ou non;
- ♦ des prototypes, des maquettes ou des exemples de produits finis;
- ♦ une liste de matériaux ou composants de fabrication prescrits;
- ♦ des chartes de couleurs et des échantillons de couleurs, une liste des produits de finition prescrits et des recettes pour la préparation de ceux-ci;
- ♦ des fichiers informatiques de production déjà préparés pour les travaux sur machines à commande numérique;
- ♦ des patrons de positionnement ou des pellicules de transfert déjà préparés;
- ♦ des indications sur des travaux antérieurs faits pour la clientèle concernée.

La production peut également se faire en équipe lorsqu'un projet à réaliser est imposant sur le plan de la taille ou de la complexité. Par ailleurs, l'entraide entre collègues est nécessaire lorsqu'il faut déplacer des matériaux ou des pièces de grande taille ou de poids élevé.

Dans les plus petites entreprises, l'enseignant peut avoir à accomplir avec polyvalence différentes tâches, voire l'ensemble des tâches de la fabrication d'enseignes. Son travail et le flux de production sont alors organisés en fonction du projet. Dans les entreprises de plus grande taille, la production d'enseignes comportant plusieurs éléments est souvent organisée par spécialité (découpe, peinture, application de pellicules autocollantes, assemblage, etc.) et la production d'un service devient les intrants d'un autre.

Responsabilités et degré d'autonomie

La marge de manœuvre des enseignants est relativement mince en ce qui a trait à la création des produits et aux méthodes d'exécution. En effet, ces personnes travaillent à partir de plans ou de croquis établis au service de préproduction par des infographes ou des spécialistes en dessin industriel. Elles sont tenues de respecter ces plans avec rigueur et précision. Lorsque des modifications doivent être apportées au projet, les enseignants doivent faire valider les changements auprès d'une personne en autorité. Cependant, ils ou elles bénéficient d'une plus grande marge de manœuvre en ce qui a trait à la planification de leur propre travail, à l'organisation de l'espace de travail et à l'exécution de leurs tâches.

Le niveau de responsabilité des enseignants est relativement élevé, puisque leurs erreurs peuvent entraîner des pertes financières importantes compte tenu du coût des matériaux, ou encore, des coûts de main-d'œuvre accumulés lorsque l'erreur survient au moment où l'enseigne est sur le point d'être terminée.

Cadre légal et réglementaire

L'entreprise s'occupe le plus souvent d'obtenir des municipalités où sont installées les enseignes un permis approprié pour leur client. La municipalité délivre le permis en fonction de ses propres normes, mais elle doit s'assurer que les règlements et les lois, tant provinciales que fédérales, sont respectés. Elle soumet alors à l'entreprise un cahier de charge qui tient compte de tous ces paramètres ou exigences légales et réglementaires. Les autorités portuaires ou aéroportuaires peuvent également délivrer un permis si l'enseigne est installée sur un territoire sous leur juridiction.

En ce qui a trait aux composants électriques des enseignes, l'entreprise (et non la personne qui fabrique les produits) doit être certifiée par un laboratoire de son choix (CSA ou UL) qui respecte les normes canadiennes de fabrication électrique émises par le Conseil canadien des normes. Ainsi, tous les composants – les ampoules DEL, les capuchons de connexion (Marrette), le câblage, les transformateurs, etc. – doivent être certifiés par le laboratoire et peuvent faire l'objet d'une vérification par l'organisme certificateur. Une fois l'enseigne assemblée, elle est considérée comme un appareillage électrique. L'entreprise doit donc apposer une étiquette comportant un numéro de référence et certifiant que les normes de qualité dudit laboratoire (composants et assemblage) sont respectées.

Enfin, il peut être utile de connaître certaines dispositions quant aux lois et règlements en matière environnementale pour l'élimination des produits chimiques, comme la peinture.

PROFIL DE COMPÉTENCES

Architecture du profil de compétences

La norme professionnelle est structurée de façon à assurer la qualification du plus grand nombre d'enseignistes.

Elle comporte **sept compétences essentielles** au métier et **trois compétences complémentaires**.

Les compétences sont dites essentielles lorsqu'elles sont jugées indispensables à tous les travailleurs et travailleuses qui exercent le métier. Elles sont dites complémentaires lorsqu'elles sont jugées nécessaires à l'exercice du métier dans certains milieux de travail seulement ou à certains postes de travail, et non à l'ensemble des travailleurs et travailleuses.

Les représentants de l'industrie de l'enseigne ayant participé à l'élaboration de la norme professionnelle considèrent les compétences suivantes comme essentielles à la maîtrise du métier d'enseigne.

1. Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne.
2. Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage.
3. Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels.
4. Appliquer des pellicules autocollantes.
5. Effectuer des assemblages mécaniques, par collage et par points de soudure.
6. Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique.
7. Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison.

Trois compétences complémentaires s'ajoutent à ces compétences essentielles.

8. Confectionner des pièces avec une machine-outil à commande numérique.
9. Souder des pièces ou des éléments d'enseigne.
10. Peinturer des pièces.

Un ou une enseigne obtient un **certificat de qualification professionnelle** s'il ou si elle démontre la maîtrise de toutes les compétences essentielles de la norme professionnelle.

Une **attestation de compétences** sera délivrée à la personne qui maîtrise une ou plusieurs compétences complémentaires.

Tableau synthèse des compétences

COMPÉTENCES	ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE					
COMPÉTENCES ESSENTIELLES						
1. Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne.	1.1 Décrire la vue d'ensemble et les éléments du projet d'enseigne.	1.2 Interpréter les informations d'un plan ou d'un croquis technique.	1.3 Réaliser un croquis.	1.4 Traiter l'information relative à l'échéancier et aux autres exigences pour la réalisation du projet.		
2. Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage.	2.1 Effectuer des prises de mesures.	2.2 Effectuer des opérations mathématiques de base.	2.3 Calculer des dimensions géométriques.	2.4 Calculer des quantités de matériaux ou de produits.	2.5 Tracer des points ou des lignes de référence.	2.6 Transposer manuellement un plan ou un croquis en patron d'installation ou de positionnement grandeur nature.
3. Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels.	3.1 Planifier le travail.	3.2 Préparer l'aire de travail.	3.3 Sélectionner et vérifier les matériaux.	3.4 Préparer les machines et les outils conventionnels.	3.5 Installer les matériaux, les guides ou les gabarits en vue de la confection.	3.6 Couper, découper ou façonner les pièces.
	3.7 Plier les pièces.	3.8 Cintrer les pièces.	3.9 Contrôler la qualité des pièces produites.	3.10 Effectuer l'entretien de base des outils et des machines.	3.11 Identifier les pièces et les mettre en réserve.	

4. Appliquer des pellicules autocollantes.	4.1 Planifier le travail.	4.2 Préparer le matériel à appliquer et la surface.	4.3 Coller la pellicule.	4.4 Contrôler la qualité d'application.	4.5 Identifier les pièces et les mettre en réserve.	
5. Effectuer des assemblages mécaniques, par collage et par points de soudure.	5.1 Planifier l'assemblage.	5.2 Vérifier les pièces à assembler.	5.3 Effectuer un préassemblage de vérification.	5.4 Assembler mécaniquement les pièces ou les éléments d'enseigne.	5.5 Assembler par collage les pièces ou les éléments d'enseigne.	5.6 Assembler par points de soudure les pièces ou les éléments d'enseigne.
	5.7 Installer les faces en toile sur leur cadre ou leur boîtier.	5.8 Protéger les éléments d'enseigne contre les infiltrations d'eau.	5.9 Contrôler la qualité de l'assemblage.	5.10 Identifier les pièces et les mettre en réserve.		
6. Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique.	6.1 Planifier le travail.	6.2 Sélectionner les composants.	6.3 Installer les composants.	6.4 Délimiter les circuits électriques en fonction des charges.	6.5 Raccorder le câblage et vérifier le fonctionnement des composants.	6.6 Vérifier et ajuster la qualité de l'éclairage.
	6.7 Contrôler le circuit et les exigences de la certification.	6.8 Identifier les pièces et les mettre en réserve.				
7. Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison.	7.1 Rassembler les pièces ou éléments d'un projet.	7.2 Effectuer un contrôle final de la qualité.	7.3 Emballer l'enseigne ou ses éléments.	7.4 Identifier et étiqueter les pièces, les éléments d'enseigne ou les emballages.	7.5 Entreposer les éléments du projet aux fins d'expédition.	7.6

COMPÉTENCES COMPLÉMENTAIRES

8. Confectionner des pièces avec une machine-outil à commande numérique.	8.1 Planifier le travail.	8.2 Vérifier la faisabilité du projet de fabrication.	8.3 Préparer la machine à commande numérique.	8.4 Sélectionner le matériau.	8.5 Monter le matériau sur la machine à commande numérique.	8.6 Produire les pièces.
	8.7 Contrôler la qualité des pièces.	8.8 Effectuer l'entretien de base de l'équipement et de ses périphériques.	8.9 Identifier les pièces et les mettre en réserve.			
9. Souder des pièces ou des éléments d'enseigne.	9.1 Planifier le travail.	9.2 Préparer les pièces à assembler.	9.3 Installer le poste de soudage.	9.4 Effectuer les réglages de l'équipement.	9.5 Préassembler les pièces.	9.6 Effectuer la soudure des pièces.
	9.7 Contrôler la qualité des soudures et de l'assemblage.	9.8 Corriger des problèmes de soudure et d'assemblage.	9.9 Identifier les pièces et les mettre en réserve.			
10. Peinturer des pièces.	10.1 Planifier le travail.	10.2 Préparer les surfaces.	10.3 Préparer l'aire d'application des produits.	10.4 Installer les pièces sur des équipements de soutien.	10.5 Préparer les produits à appliquer.	10.6 Appliquer les produits sur les surfaces.
	10.7 Assurer le séchage des pièces.	10.8 Nettoyer et ranger l'aire de travail et l'équipement.	10.9 Contrôler la qualité du résultat.	10.10 Identifier les pièces et les mettre en réserve.		

Grille de lecture des compétences décrites dans le profil

Chacune des compétences du métier d'enseignant est décrite de la même manière, au moyen de cinq rubriques. La description de la compétence 4, par exemple, est présentée ci-dessous.

- 1 **L'ÉNONCÉ DE LA COMPÉTENCE** décrit ce que l'apprenti doit être capable de faire à la fin de son apprentissage.
- 2 Le **CONTEXTE DE RÉALISATION** décrit l'environnement dans lequel la compétence doit être exécutée. Il précise l'équipement, le matériel, les outils utilisés ou les normes et les règlements en vigueur.
- 3 Les **CRITÈRES GÉNÉRAUX DE PERFORMANCE** sont des indicateurs qui permettent de juger si l'apprenti maîtrise ou non la compétence dans son ensemble.
- 4 Les **ÉLÉMENTS DE COMPÉTENCE** détaillent les composantes de la compétence.
Chaque élément de compétence doit faire l'objet d'un apprentissage et d'une évaluation en milieu de travail.
- 5 Les **CRITÈRES PARTICULIERS DE PERFORMANCE** permettent de juger si l'apprenti maîtrise ou non chaque élément de la compétence.

Compétence 4

Code CNP : 9537

APPLIQUER DES PELLICULES AUTOCOLLANTES

Contexte de réalisation

- Dans un local où l'électricité statique et les poussières de l'atelier sont contrôlés...
- À partir :
 - d'un dossier de production;
 - ...
- À l'aide :
 - des techniques d'application à sec et par mouillage de pellicules;
 - ...

Critères généraux de performance

- Utilisation économe des matériaux.
- Respect :
 - des normes de l'entreprise et des fabricants de pellicules;
 - ...

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
4.1 Planifier le travail.	<ul style="list-style-type: none"> • Détermination juste des pièces ou pellicules à appliquer. • Sélection appropriée de la méthode d'application. • ...
4.2 Préparer le matériel à appliquer et la surface d'application.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification adéquate de la conformité du matériel à appliquer. • Correction appropriée des anomalies simples. • ...
4.3 Coller la pellicule.	<ul style="list-style-type: none"> • Justesse du positionnement des éléments graphiques (patron ou <i>layout</i>). • Application conforme des techniques de pose de pellicules. • ...
4.4 Contrôler la qualité d'application.	<ul style="list-style-type: none"> • Détection précise des défauts d'application. • Application des mesures correctives appropriées.
4.5 Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<ul style="list-style-type: none"> • Identification correcte des pièces. • Utilisation correcte du système d'entreposage. • ...

COMPÉTENCES ESSENTIELLES

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 1 – Interpréter la documentation de fabrication d'une enseigne

Contexte de réalisation

- À partir :
 - d'un dossier de production en papier ou électronique;
 - de plans, de dessins techniques ou de croquis, à l'échelle ou non;
 - de directives, consignes ou instructions verbales ou écrites;
 - d'échantillons de matériaux, de produits, de peinture, de couleur, etc.;
 - de prototypes, de maquettes ou d'exemples de produits finis;
 - de dossiers antérieurs de la clientèle.
- À l'aide :
 - d'une console informatique, de papiers et de crayons;
 - d'instruments de mesure en système impérial et métrique, d'une règle pour échelle de plan et d'une calculatrice.

Critères généraux de performance

- Utilisation juste :
 - de la terminologie du domaine de l'enseigne;
 - des termes relatifs aux plans et croquis techniques.
- Manipulation soignée des documents.
- Respect :
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

Éléments de compétence

1.1 Décrire la vue d'ensemble et les éléments du projet d'enseigne.

Critères particuliers de performance

- Interprétation judicieuse des informations et des directives du dossier de production.
- Questionnement pertinent sur les travaux à effectuer.
- Détermination précise :
 - du type d'enseigne à réaliser;
 - des principaux éléments constitutifs du projet;
 - du mode de fixation ou d'installation de l'enseigne.

1.2 Interpréter les informations d'un plan ou d'un croquis technique.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérage approprié des informations essentielles dans un plan ou un croquis. ▪ Interprétation juste des informations du plan.
1.3 Réaliser un croquis.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Représentation schématique appropriée d'éléments à fabriquer. ▪ Disposition correcte des vues. ▪ Inscription précise de la cotation et des renseignements pertinents. ▪ Propositions pertinentes de corrections à apporter au plan. ▪ Ajouts pertinents d'éléments complémentaires ou accessoires au projet.
1.4 Traiter l'information relative à l'échéancier et autres exigences pour la réalisation du projet.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérage approprié : <ul style="list-style-type: none"> ○ des étapes ou de la séquence de fabrication d'un projet; ○ de l'échéancier de réalisation des différentes étapes; ○ des autres travaux en attente et de leur niveau de priorité dans l'échéancier de production. ▪ Prise en compte judicieuse des exigences techniques ou logistiques. ▪ Coordination optimale avec les membres de l'équipe et autres intervenants.

MÉTIER : Enseigniste		Code CNP : 9537
Compétence 2 – Effectuer des prises de mesures, des calculs et du traçage		
Contexte de réalisation		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ À partir : <ul style="list-style-type: none"> - d'un dossier de production, incluant des plans ou des croquis à l'échelle ou non; - de directives, consignes ou instructions verbales ou écrites; - de listes de produits; - de fiches ou spécifications dimensionnelles et techniques de matériaux ou de produits. ▪ À l'aide : <ul style="list-style-type: none"> - d'une console informatique, de papiers et de crayons; - d'instruments de mesure en système impérial et métrique, d'une règle pour échelle de plan et d'une calculatrice. 		
Critères généraux de performance		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Efficacité et rapidité des opérations. ▪ Vérification systématique des mesures, des calculs et du traçage. ▪ Inscription ou prise en note pertinente de mesures ou de calculs. ▪ Respect : <ul style="list-style-type: none"> - des règles de santé et sécurité du travail; - des objectifs de productivité de l'entreprise; - des politiques et des procédures de l'entreprise. 		
Éléments de compétence		Critères particuliers de performance
2.1	Effectuer des prises de mesures.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Détermination correcte des mesures à prendre. ▪ Choix approprié de l'instrument de mesure. ▪ Exactitude des mesures. ▪ Respect des tolérances convenues ou prescrites.

<p>2.2 Effectuer des opérations mathématiques de base.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exactitude des calculs de base. ▪ Calcul correct de pourcentages. ▪ Application correcte d'une règle de trois. ▪ Conversion juste des valeurs relatives aux systèmes impérial et métrique.
<p>2.3 Calculer des dimensions géométriques.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix pertinent de la méthode ou de la formule pour calculer les dimensions géométriques. ▪ Exactitude des calculs.
<p>2.4 Calculer des quantités de matériaux ou de produits.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérage approprié des spécifications dimensionnelles de matériaux. ▪ Choix pertinent des méthodes de calcul. ▪ Exactitude des calculs. ▪ Minimisation des pertes.
<p>2.5 Tracer des points ou des lignes de référence.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix approprié des instruments de traçage. ▪ Utilisation judicieuse d'un point de référence. ▪ Précision et clarté des tracés et des marques repères. ▪ Équerrage précis des lignes de référence. ▪ Conformité du traçage par rapport au plan. ▪ Ajout pertinent d'espaces de dégagement et de compensations de matériaux (tolérances). ▪ Traçage correct d'un gabarit ou patron de fabrication sur un matériau.

<p>2.6 Transposer manuellement un plan ou un croquis en patron d'installation ou de positionnement grandeur nature.</p>	<ul style="list-style-type: none">▪ Conversion correcte des valeurs d'un plan à l'échelle en grandeur nature.▪ Utilisation appropriée :<ul style="list-style-type: none">○ de la règle de trois;○ de pourcentages.▪ Précision du patron de traçage, de positionnement ou d'installation.▪ Conformité du patron par rapport au plan.
---	---

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 3 – Confectionner des pièces avec des outils manuels et des machines-outils conventionnels

Contexte de réalisation

- Pour la confection de pièces devant servir à fabriquer :
 - des éléments d’enseigne tels que boîtiers, faces, lettres et formes graphiques, lettres profilées (*channel*), supports structuraux (ex. : pylônes);
 - des objets connexes tels que cols de cygne, gabarits de coupe ou d’assemblage, dispositifs de transport, caissons d’emballage.
- À partir :
 - d’un dossier de production;
 - des matériaux prescrits.
- À l’aide :
 - de l’outillage, de l’équipement, des instruments de mesure et de traçage et du matériel de levage nécessaires;
 - de l’équipement de protection individuelle nécessaire.

Critères généraux de performance

- Prise en compte adéquate des possibilités et des limites des machines et des outils.
- Utilisation économe des matériaux.
- Respect :
 - des règles de santé et sécurité du travail;
 - des objectifs de productivité de l’entreprise;
 - des politiques et des procédures de l’entreprise.

Éléments de compétence

Critères particuliers de performance

3.1 Planifier le travail.

- Détermination précise de la liste et de la quantité de pièces à produire.
- Détermination juste des coupes, des formes et autres caractéristiques à donner aux différentes pièces.
- Choix judicieux des techniques de confection à utiliser.
- Ordre adéquat de fabrication des pièces.
- Anticipation juste des problèmes ou difficultés de réalisation.
- Solutions adéquates aux problèmes.

3.2 Préparer l'aire de travail.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix approprié de l'aire de travail. ▪ Réservation au moment opportun des dispositifs de levage. ▪ Aménagement fonctionnel de l'espace pour recevoir les pièces. ▪ Installation appropriée de dispositifs de soutien d'appoint pour les pièces surdimensionnées.
3.3 Sélectionner et vérifier les matériaux.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection adéquate des matériaux. ▪ Vérification juste des quantités de matériaux. ▪ Vérification juste de la conformité des matériaux. ▪ Signalement de stocks à renouveler ou inadéquats.
3.4 Préparer les machines et les outils conventionnels.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix judicieux de l'outillage. ▪ Installation appropriée des outils de coupe ou de façonnage sur les machines. ▪ Précision des réglages de l'outillage. ▪ Vérification rigoureuse de l'état de l'équipement et des outils. ▪ Signalement de l'équipement défectueux, usé, manquant ou non réglementaire.
3.5 Installer les matériaux, les guides ou les gabarits en vue de la confection.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Positionnement approprié du matériau. ▪ Arrimage solide du matériau. ▪ Installation ou ajustement précis des guides ou des gabarits.
3.6 Couper, découper ou façonner les pièces.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application adéquate des techniques correspondant à l'outillage utilisé. ▪ Manipulation adéquate du matériau pendant l'opération. ▪ Trait de coupe, de découpe ou de façonnage franc et régulier. ▪ Ébavurage (<i>deburring</i>) adéquat des bandes de chants.

3.7 Plier les pièces.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix judicieux de la séquence de pliage. ▪ Cisailage approprié des encoches de pliage. ▪ Application adéquate des techniques de pliage. ▪ Manipulation adéquate du matériau. ▪ Angles de pliage conformes aux indications du plan.
3.8 Cintrer les pièces.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix judicieux de la séquence de cintrage. ▪ Sélection pertinente du rouleau ou de la matrice. ▪ Cisailage approprié des encoches de cintrage. ▪ Ajustement précis du rayon de cintrage. ▪ Application adéquate de la technique de cintrage. ▪ Manipulation adéquate du matériau. ▪ Cintrage conforme aux indications du plan.
3.9 Contrôler la qualité des pièces produites.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyage approprié des pièces. ▪ Vérification minutieuse de la qualité et de la conformité des pièces. ▪ Détection judicieuse des imperfections et des non-conformités. ▪ Application des mesures correctives appropriées.
3.10 Effectuer l'entretien de base des outils et des machines.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Évaluation juste de l'usure ou de l'état des outils et des machines. ▪ Choix approprié des lubrifiants. ▪ Application appropriée de la procédure de cadenassage. ▪ Application adéquate des techniques d'entretien de base. ▪ Respect de la méthode de démontage-remontage. ▪ Collaboration adéquate avec les responsables de la maintenance.
3.11 Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification correcte des pièces. ▪ Utilisation correcte du système d'entreposage des pièces. ▪ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant. ▪ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 4 – Appliquer des pellicules autocollantes

Contexte de réalisation

- Dans un local où l'électricité statique et les poussières de l'atelier sont contrôlés, ou autre endroit pour les pièces surdimensionnées.
- À partir :
 - d'un dossier de production;
 - de rouleaux de pellicule autocollante (ex. : vinyle, laminage) ou de pièces déjà découpées, imprimées ou non;
 - d'un patron de positionnement ou d'une pellicule de transfert déjà préparés.
- À l'aide :
 - de l'outillage et de l'équipement nécessaires tels que laminoir, rouleaux, spatule, couteaux de précision;
 - des techniques d'application à sec et par mouillage de pellicules;
 - des fiches ou manuels d'instructions des fabricants de pellicules;
 - de matériel de nettoyage.

Critères généraux de performance

- Maintien adéquat de la propreté de l'aire de travail.
- Manipulation soignée des pellicules.
- Fluidité, précision et dextérité des gestes.
- Utilisation économe des matériaux.
- Respect :
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des normes d'application de l'entreprise et des fabricants de pellicules;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

Éléments de compétence

4.1 Planifier le travail.

Critères particuliers de performance

- Détermination juste des pièces ou pellicules à appliquer.
- Sélection appropriée de la méthode d'application.
- Choix approprié de l'équipement et du matériel d'application.
- Détermination judicieuse de la séquence d'application des couches de pellicule et des opérations connexes.
- Anticipation juste des problèmes ou difficultés de réalisation.
- Solutions adéquates aux problèmes.

<p>4.2 Préparer le matériel à appliquer et la surface d'application.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification adéquate de la conformité du matériel à appliquer. ▪ Correction appropriée des anomalies simples. ▪ Préparation appropriée de la surface. ▪ Nettoyage approprié de la table de travail et de l'équipement. ▪ Préparation adéquate de la pellicule pour son application.
<p>4.3 Coller la pellicule.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse du positionnement des éléments graphiques (patron ou <i>layout</i>). ▪ Application conforme des techniques de pose de pellicules. ▪ Précision de la découpe de finition. ▪ Ponçage adéquat des chants des lettres ou des formes.
<p>4.4 Contrôler la qualité d'application.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Détection précise des défauts d'application. ▪ Application des mesures correctives appropriées.
<p>4.5 Identifier les pièces et les mettre en réserve.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification correcte des pièces. ▪ Utilisation correcte du système d'entreposage. ▪ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant. ▪ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 5 – Effectuer des assemblages mécaniques, par collage et par points de soudure

Contexte de réalisation

- Pour l'assemblage partiel ou final :
 - d'éléments d'enseigne tels que boîtiers, faces, cadres de face, lettres profilées (*channels*), supports structuraux (ex. : pylônes);
 - d'éléments d'enseigne entre eux tels qu'une face et son cadre, un boîtier sur un pylône, des lettres profilées sur un support.
 - d'objets connexes tels que cols de cygne, gabarits de façonnage ou d'assemblage, dispositifs de transport.
- À partir :
 - d'un dossier de production;
 - de pièces à assembler déjà découpées et façonnées, peinturées ou non;
- À l'aide :
 - du matériel de fixation de pièces : rivets, adhésif, vis, boulons et écrous, etc.;
 - de l'outillage approprié : poinçon, riveteuse, pistolet à colle, soudure par point, jeu de clés, serre-joints, etc.;
 - des instruments de mesure et de traçage et du matériel de levage nécessaires.

Critères généraux de performance

- Respect :
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

Éléments de compétence

Critères particuliers de performance

5.1 Planifier l'assemblage.

- Détermination juste des pièces à assembler.
- Choix approprié du procédé et de l'outillage d'assemblage.
- Détermination judicieuse de la séquence d'assemblage et des opérations connexes.
- Anticipation juste des problèmes ou difficultés de réalisation.
- Solutions adéquates aux problèmes.

<p>5.2 Vérifier les pièces à assembler.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Regroupement complet du jeu de pièces ou des éléments à assembler. ▪ Nettoyage approprié des pièces. ▪ Repérage complet des anomalies. ▪ Suggestions judicieuses de correctifs.
<p>5.3 Effectuer un préassemblage de vérification.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix judicieux des outils et moyens de préassemblage. ▪ Respect des techniques de préassemblage. ▪ Séquence adéquate de préassemblage des pièces. ▪ Conformité du préassemblage par rapport au plan. ▪ Repérage complet des anomalies d'assemblage. ▪ Suggestions judicieuses de correctifs. ▪ Démontage approprié du préassemblage.
<p>5.4 Assembler mécaniquement les pièces ou les éléments d'enseigne.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix judicieux de la technique de fixation mécanique. ▪ Application adéquate des techniques de fixation mécanique des pièces. ▪ Séquence adéquate d'assemblage des pièces. ▪ Ajustement approprié des pièces fixes et mobiles. ▪ Solidité de l'assemblage.
<p>5.5 Assembler par collage les pièces ou les éléments d'enseigne.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Préparation appropriée des surfaces de la zone de collage. ▪ Choix judicieux de l'adhésif. ▪ Séquence adéquate de montage des pièces. ▪ Application appropriée de l'adhésif. ▪ Ajustement approprié des pièces à assembler. ▪ Utilisation judicieuse des serre-joints et des cales de serrage. ▪ Élimination correcte des bavures d'adhésif. ▪ Respect des temps de séchage de l'adhésif.

<p>5.6 Assembler par points de soudure les pièces ou les éléments d'enseigne.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix judicieux de l'équipement. ▪ Paramétrage approprié de l'équipement. ▪ Application adéquate des techniques de fixation par points de soudure. ▪ Absence de déformation ou de perçage du matériau. ▪ Séquence adéquate d'assemblage des pièces. ▪ Ajustement approprié des pièces fixes et mobiles. ▪ Solidité de l'assemblage.
<p>5.7 Installer les faces en toile sur leur cadre ou leur boîtier.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Arrimage solide du cadre ou du boîtier en vue de l'opération. ▪ Positionnement approprié de la toile sur le cadre ou le boîtier. ▪ Séquence adéquate de fixation des côtés et des coins. ▪ Application adéquate de la technique d'étirement et de fixation. ▪ Tension optimale de la toile. ▪ Absence de plis, de vagues ou de déformation dans la toile. ▪ Solidité de l'assemblage.
<p>5.8 Protéger les éléments d'enseigne contre les infiltrations d'eau.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Positionnement approprié des trous d'évacuation d'eau. ▪ Application adéquate d'un scellant contre les infiltrations d'eau.
<p>5.9 Contrôler la qualité de l'assemblage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Conformité de l'assemblage par rapport au plan. ▪ Évaluation juste de la solidité de l'assemblage. ▪ Repérage complet des anomalies. ▪ Absence de déformation de la structure ou des surfaces. ▪ Esthétisme de la quincaillerie apparente de fixation. ▪ Nettoyage approprié de l'objet assemblé. ▪ Application des mesures correctives appropriées.
<p>5.10 Identifier les pièces et les mettre en réserve.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification correcte des pièces ou des éléments d'enseigne. ▪ Utilisation correcte du système d'entreposage. ▪ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant. ▪ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 6 – Installer un système d'éclairage ou d'affichage dynamique

Contexte de réalisation

- Pour des enseignes lumineuses rétroéclairées (boîtiers, lettres profilées) ou éclairées (cols de cygne, projecteurs) et leurs supports structuraux (ex. : pylônes), ainsi que pour des écrans à affichage dynamique.
- À partir :
 - d'un dossier de production;
 - d'éléments d'enseigne déjà assemblés tels que boîtiers, lettres profilées, écran à affichage dynamique, supports structuraux;
 - de composants électriques tels qu'unités d'éclairage, transformateurs, boîtes de contrôle, câblage;
 - de pièces de structure pour recevoir les composants électriques tels que caniveaux de câblage, douilles (*sockets*).
- À l'aide :
 - des fiches techniques décrivant les spécifications des composants électriques;
 - d'outils manuels et d'appareils de mesure en électricité;
 - de l'équipement de protection individuelle approprié;
 - des registres et d'étiquettes de laboratoires de certification.

Critères généraux de performance

- Suivi rigoureux des spécifications techniques du plan.
- Respect :
 - des normes en vigueur;
 - des règles de santé et sécurité au travail
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

Éléments de compétence

6.1 Planifier le travail.

Critères particuliers de performance

- Interprétation juste des schémas électriques, des directives et des spécifications.
- Détermination précise de la liste et de la quantité de composants à installer.
- Détermination judicieuse de la séquence d'installation des composants.
- Anticipation juste des problèmes ou difficultés de réalisation.
- Solutions adéquates aux problèmes.

6.2 Sélectionner les composants.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection adéquate des divers composants. ▪ Validation juste des quantités de composants à installer. ▪ Signalement de stocks à renouveler ou inadéquats.
6.3 Installer les composants.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification adéquate de l'assemblage de l'élément d'enseigne pour recevoir les composants électriques. ▪ Détermination précise de l'emplacement des composants électriques et du câblage. ▪ Disposition optimale des composants lumineux en vue d'un éclairage uniforme. ▪ Installation conforme des composants. ▪ Dissimulation appropriée des composants.
6.4 Délimiter les circuits électriques en fonction des charges.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérage approprié des spécifications électriques des composants. ▪ Justesse du calcul des charges. ▪ Répartition optimale des charges selon les circuits électriques.
6.5 Raccorder le câblage et vérifier le fonctionnement des composants.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Raccordement conforme du câblage des différents composants. ▪ Branchement approprié des éléments d'enseigne lors de l'assemblage final. ▪ Vérification adéquate du fonctionnement de l'ensemble des composants du système. ▪ Signalement d'un dysfonctionnement du matériel.
6.6 Vérifier et ajuster la qualité de l'éclairage.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Préassemblage correct des faces sur leur support en vue du test d'éclairage. ▪ Intensité lumineuse suffisante. ▪ Uniformité de l'éclairage et absence d'ombrage. ▪ Orientation adéquate de l'éclairage d'un col de cygne ou d'un projecteur. ▪ Application des mesures correctives appropriées.

<p>6.7 Contrôler le circuit et les exigences de la certification.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification minutieuse de l'installation des composants électriques. ▪ Vérification adéquate de la résistance d'isolement par un test diélectrique. ▪ Pertinence des correctifs apportés. ▪ Apposition conforme de l'étiquette du laboratoire de certification. ▪ Inscription conforme des informations dans les registres de certification.
<p>6.8 Identifier les pièces et les mettre en réserve.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification correcte des pièces ou des éléments d'enseigne. ▪ Utilisation correcte du système d'entreposage. ▪ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant. ▪ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 7 – Préparer une enseigne ou des éléments d'enseigne pour la livraison

Contexte de réalisation

- À partir :
 - d'un dossier de production;
 - d'enseignes, d'éléments d'enseigne ou de pièces d'enseigne prêts pour l'expédition.
- À l'aide :
 - de matériel de nettoyage;
 - de matériel d'emballage et de transport : palette, boîte, bois, pellicule plastique, papier à bulles, etc.;
 - de bons d'expédition et d'étiquettes;
 - de l'outillage, de l'équipement et du matériel de levage nécessaires;
 - du système de rangement et d'entreposage des enseignes, des éléments ou des pièces.

Critères généraux de performance

- Manipulation soignée des produits finis.
- Respect :
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
7.1 Rassembler les pièces ou éléments d'un projet.	<ul style="list-style-type: none">▪ Regroupement complet :<ul style="list-style-type: none">○ des pièces ou éléments du projet d'enseigne;○ de la quincaillerie de fixation;○ de la documentation requise pour les installateurs.
7.2 Effectuer un contrôle final de la qualité.	<ul style="list-style-type: none">▪ Repérage complet des anomalies ou des non-conformités.▪ Vérification correcte de la présence des étiquettes des laboratoires de certification.▪ Application de mesures correctives appropriées.

<p>7.3 Emballer l'enseigne ou ses éléments.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix judicieux du type d'emballage. ▪ Application adéquate des techniques de fabrication de caissons protecteurs. ▪ Application adéquate des techniques d'emballage. ▪ Utilisation économe des matériaux. ▪ Ensemble des emballages des éléments de l'enseigne correctement attachés, fixés ou pelliculés.
<p>7.4 Identifier et étiqueter les pièces, les éléments d'enseigne ou les emballages.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification systématique de l'exactitude des informations sur les étiquettes. ▪ Étiquetage adéquat des pièces, des éléments et des emballages. ▪ Identification juste et lisible des documents d'expédition et d'installation.
<p>7.5 Entreposer les éléments du projet aux fins d'expédition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entreposage adéquat des pièces et de la documentation du projet. ▪ Utilisation correcte du système de rangement des produits finis. ▪ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.

COMPÉTENCES COMPLÉMENTAIRES

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 8 – Confectionner des pièces avec une machine-outil à commande numérique

Contexte de réalisation

- Pour la confection de pièces devant servir à fabriquer :
 - des éléments d’enseigne tels que boîtiers, faces, lettres et formes graphiques, lettres profilées (*channel*), supports structuraux (ex. : pylônes);
 - des objets connexes tels que garnitures architecturales, cols de cygne, gabarits de coupe ou d’assemblage.
- À partir :
 - d’un dossier de production;
 - des matériaux prescrits;
 - de fichiers informatiques de production déjà préparés.
- À l’aide :
 - d’une machine-outil à commande numérique, de son outillage, de ses consommables et de sa console informatique :
 - traceur et découpeur numérique (*plotter*) ou imprimante et coupe-papier (*print and cut printer*);
 - table de coupe, découpe et façonnage (*CNC router*);
 - plieuse numérique pour le métal (ex. : *Accu-bend*), ou pour l’acrylique et le plastique (ex. : *Accu-Trim*);
 - des manuels d’utilisation et d’entretien des logiciels, de l’équipement et des consommables;
 - d’instruments de mesure, d’outils manuels et des dispositifs de levage nécessaires;
 - de l’équipement de protection individuelle nécessaire.

Critères généraux de performance

- Manutention soignée des matériaux et des produits finis.
- Respect :
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des objectifs de productivité de l’entreprise;
 - des politiques et des procédures de l’entreprise.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
8.1 Planifier le travail.	<ul style="list-style-type: none">▪ Détermination précise de la liste et de la quantité de pièces à produire.▪ Choix optimal de l’ordre des projets ou des opérations.▪ Anticipation juste des problèmes ou difficultés de réalisation.▪ Solutions adéquates aux problèmes.

<p>8.2 Vérifier la faisabilité du projet de fabrication.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Récupération adéquate des fichiers de production. ▪ Validation rigoureuse de la version définitive du fichier de production. ▪ Prise en compte adéquate des possibilités et des limites de la machine-outil. ▪ Détection juste des problèmes ou difficultés de réalisation. ▪ Suggestions judicieuses de modifications de paramètres de fabrication à apporter au fichier. ▪ Concertation adéquate avec les concepteurs du projet ou du fichier de fabrication.
<p>8.3 Préparer la machine-outil à commande numérique.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Préparation adéquate de la machine-outil et de ses accessoires. ▪ Sélection correcte des outils et autres consommables à installer sur la machine-outil. ▪ Évaluation juste de l'état et de l'usure des outils et autres consommables. ▪ Choix judicieux des correctifs à apporter. ▪ Installation adéquate des outils et autres consommables sur les machines-outils. ▪ Paramétrages judicieux de la machine-outil. ▪ Justesse du positionnement (origine-machine) et de la calibration des outils.
<p>8.4 Sélectionner le matériau.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection adéquate du matériau. ▪ Détection judicieuse des matériaux non conformes. ▪ Signalement de stocks à renouveler ou inadéquats.
<p>8.5 Monter le matériau sur la machine-outil à commande numérique.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Détermination correcte du recto et du verso du matériau. ▪ Positionnement précis du matériau. ▪ Installation ou fixation solide du matériau en vue de l'opération. ▪ Prise adéquate du point d'origine de la pièce (origine-travail). ▪ Validation rigoureuse du paramétrage des dimensions et autres spécifications du matériau installé.

<p>8.6 Produire les pièces.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Démarrage approprié de la machine-outil. ▪ Respect de la séquence d'exécution des opérations. ▪ Surveillance vigilante du travail en cours de production. ▪ Ajustements pertinents des réglages en cours de production. ▪ Interprétation juste des indicateurs d'usure ou de mauvais fonctionnement. ▪ Application rigoureuse des procédures d'arrêt d'urgence de la machine-outil. ▪ Nettoyage approprié de l'équipement et de l'aire de travail.
<p>8.7 Contrôler la qualité des pièces.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyage approprié des pièces produites. ▪ Conformité des pièces par rapport aux indications du plan. ▪ Détection judicieuse des imperfections et des non-conformités. ▪ Application des mesures correctives appropriées.
<p>8.8 Effectuer l'entretien de base de la machine-outil et de ses périphériques.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Évaluation juste de l'usure ou de l'état des outils, des machines-outils et des périphériques. ▪ Application adéquate des procédures de remplacement des outils et des consommables. ▪ Lubrification adéquate de l'équipement. ▪ Collaboration adéquate avec les responsables de la maintenance. ▪ Signalement des problèmes.
<p>8.9 Identifier les pièces et les mettre en réserve.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification correcte des pièces. ▪ Utilisation correcte du système d'entreposage. ▪ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant. ▪ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 9 – Souder des pièces ou des éléments d'enseigne

Contexte de réalisation

- Pour l'assemblage partiel ou final :
 - d'éléments d'enseigne tels que boîtiers, faces, cadres de face, lettres profilées (*channels*), supports structuraux (ex. : pylônes);
 - d'éléments d'enseigne entre eux tels qu'un boîtier sur un pylône, des lettres profilées sur un support;
 - d'objets connexes tels que cols de cygne, gabarits de façonnage ou d'assemblage, dispositifs de transport.
- À partir :
 - d'un dossier de production;
 - de pièces à assembler déjà découpées et façonnées.
- À l'aide :
 - de l'outillage, de l'équipement et du matériel nécessaires;
 - de l'équipement de protection collectif et individuel nécessaire.

Critères généraux de performance

- Respect :
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des normes environnementales;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

Éléments de compétence	Critères particuliers de performance
9.1 Planifier le travail.	<ul style="list-style-type: none">▪ Détermination précise des pièces à souder.▪ Choix approprié de l'équipement et de la technique à utiliser.▪ Détermination judicieuse de la séquence de soudage et des opérations connexes.▪ Anticipation juste des problèmes ou difficultés de réalisation.▪ Solutions adéquates aux problèmes.

9.2 Préparer les pièces à assembler.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Regroupement complet du jeu de pièces ou des éléments à assembler. ▪ Préparation adéquate des pièces pour la soudure. ▪ Repérage complet des anomalies. ▪ Suggestions judicieuses de correctifs.
9.3 Installer le poste de soudage.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Aménagement fonctionnel de l'aire de travail. ▪ Montage approprié de l'équipement de soudage. ▪ Vérification adéquate du fonctionnement de l'équipement. ▪ Installation judicieuse de l'équipement collectif et individuel de protection.
9.4 Effectuer les réglages de l'équipement.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Réglage approprié de l'équipement en fonction du procédé utilisé et des caractéristiques des matériaux.
9.5 Préassembler les pièces.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Choix approprié des outils et des moyens de préassemblage. ▪ Respect des techniques de préassemblage. ▪ Séquence adéquate de préassemblage des pièces. ▪ Conformité du préassemblage par rapport au plan. ▪ Solidité adéquate du préassemblage. ▪ Repérage complet des anomalies. ▪ Application des mesures correctives appropriées.
9.6 Effectuer la soudure des pièces.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application adéquate des techniques de soudage. ▪ Soudure appropriée de différents types d'assemblage : en T, en L, bout à bout, recouvrement, bord à bord. ▪ Pénétration suffisante du métal d'apport. ▪ Séquence adéquate de soudage pour limiter les déformations. ▪ Ajustement approprié des réglages de l'équipement en cours d'opération.

<p>9.7 Contrôler la qualité des soudures et de l'assemblage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Conformité de l'assemblage par rapport au plan. ▪ Évaluation juste de la solidité de l'assemblage. ▪ Déformation de la structure ou des surfaces en respect des tolérances convenues ou prescrites. ▪ Repérage complet des anomalies. ▪ Esthétisme des cordons apparents.
<p>9.8 Corriger des problèmes de soudure et d'assemblage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application adéquate des techniques d'élimination des défauts sur les cordons. ▪ Exécution appropriée des techniques de redressage des pièces. ▪ Application adéquate des techniques de dessoudage des pièces à corriger. ▪ Correction appropriée des soudures problématiques. ▪ Conformité du résultat final par rapport au plan.
<p>9.9 Identifier les pièces et les mettre en réserve.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification correcte des pièces ou des éléments d'enseigne. ▪ Utilisation correcte du système d'entreposage. ▪ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant. ▪ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.

MÉTIER : Enseigniste

Code CNP : 9537

Compétence 10 – Peinturer des pièces

Contexte de réalisation

- Dans des espaces ventilés (chambre ou cabine) réservés à la préparation de pièces, à la peinture et, s'il y a lieu, au séchage.
- À partir :
 - d'un dossier de production comprenant une planification des couleurs et autres revêtements pour les pièces;
 - de chartes de couleurs et d'échantillons de couleurs approuvés par la clientèle;
 - de recettes d'apprêts, de peintures et de couleurs, d'instruction de fournisseurs de produits de peinture ou de finition.
- À l'aide :
 - de l'outillage, de l'équipement et du matériel de levage nécessaires;
 - de produits d'apprêt, de peinture, de finition, d'anti-graffitis et de nettoyage;
 - de dispositifs de soutien des pièces à peindre tels que chevalets, suspensions, chariots;
 - de l'équipement de protection individuel nécessaire.
- Selon :
 - les conditions ambiantes d'application des produits telles que température intérieure et extérieure, humidité, poussière.

Critères généraux de performance

- Manipulation soignée des pièces.
- Respect :
 - des règles de santé et sécurité au travail;
 - des normes environnementales;
 - des objectifs de productivité de l'entreprise;
 - des politiques et des procédures de l'entreprise.

Éléments de compétence

10.1 Planifier le travail.

Critères particuliers de performance

- Choix judicieux :
 - des opérations de préparation des surfaces à effectuer;
 - des produits et des finis à utiliser;
 - de l'équipement et des accessoires à utiliser;
 - des techniques d'application.

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Détermination judicieuse de l'ordre : <ul style="list-style-type: none"> ○ des surfaces à peindre; ○ des apprêts, des couleurs et des produits de finition à appliquer. ▪ Anticipation juste des problèmes ou difficultés de réalisation. ▪ Solutions adéquates aux problèmes.
10.2 Préparer les surfaces.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérage complet des anomalies de surface à corriger. ▪ Réparations adéquates d'anomalies simples (ragréage). ▪ Application adéquate des techniques de préparation des surfaces. ▪ Signalement des anomalies importantes. ▪ Masquage approprié des parties qui ne doivent pas être peintes.
10.3 Préparer l'aire d'application des produits.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification rigoureuse des filtres de la ventilation. ▪ Ventilation appropriée de l'aire d'application. ▪ Élimination adéquate des poussières et autres débris sur le plancher, les surfaces et les équipements. ▪ Réglage approprié de la température ambiante.
10.4 Installer les pièces sur des équipements de soutien.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Regroupement complet du jeu de pièces à peindre. ▪ Choix approprié de l'équipement de soutien des pièces. ▪ Disposition optimale et fonctionnelle de l'équipement de soutien et des pièces.
10.5 Préparer les produits à appliquer.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Évaluation juste des quantités de produit nécessaires au projet. ▪ Respect des recettes et des temps de brassage. ▪ Conformité du rendu du prétest de couleur par rapport à l'échantillon approuvé. ▪ Pertinence des ajustements apportés. ▪ Signalement de stocks à renouveler ou inadéquats.

10.6 Appliquer les produits sur les surfaces.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Purge appropriée des conduits de pistolets. ▪ Respect de l'ordre : <ul style="list-style-type: none"> ○ des surfaces à peindre; ○ des apprêts, des couleurs et des produits de finition à appliquer. ▪ Exécution adéquate des techniques d'application. ▪ Vérification minutieuse des buses et des aiguilles en cours d'opération. ▪ Application uniforme du produit sur les surfaces.
10.7 Assurer le séchage des pièces.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respect des temps de séchage prescrits. ▪ Évaluation juste du séchage. ▪ Manipulation soignée des pièces fraîchement peintes.
10.8 Nettoyer et ranger l'aire de travail et l'équipement.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Purge appropriée des conduits des pistolets. ▪ Choix approprié des produits de nettoyage. ▪ Application adéquate des techniques de nettoyage. ▪ Rangement approprié des produits inutilisés. ▪ Élimination correcte des restes de produits inutilisables.
10.9 Contrôler la qualité du résultat.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Couleurs et finis conformes au plan. ▪ Détection judicieuse des anomalies et des non-conformités. ▪ Application des mesures correctives appropriées.
10.10 Identifier les pièces et les mettre en réserve.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification correcte des pièces ou des éléments d'enseigne. ▪ Utilisation correcte du système d'entreposage. ▪ Installation adéquate des pièces sur un support ou dans un contenant. ▪ Inscription appropriée des résultats dans le dossier de production.