

NORME PROFESSIONNELLE

**PRESSIER OU PRESSIÈRE
SUR PRESSE FLEXOGRAPHIQUE**

**Cette norme professionnelle a été approuvée
par le Ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale
le 26 juin 2008**

Cette 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 et de la Commission des partenaires du marché du travail.



ÉQUIPE DE DÉVELOPPEMENT

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

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

- ~ Régent Bernier
Consultant en flexographie
Directeur de Flexotech
Institut des communications graphiques du Québec

- ~ Monique Deschênes
Conseillère
Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle
Commission des partenaires du marché du travail

- ~ Marie Daigneault
Conseillère
Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle
Commission des partenaires du marché du travail

TABLE DES MATIÈRES

Remerciements	1
Liste des membres du comité d'orientation	3
Liste des entreprises ayant validé la norme professionnelle	5
1. Exposé de la situation du développement du métier dans le secteur	7
~ La raison d'être de la norme.....	7
~ Le Programme d'apprentissage en milieu de travail pour le métier de pressier ou pressière sur presse flexographique	9
~ Le nombre de travailleurs et de travailleuses qui exercent le métier	11
~ Le nombre d'entreprises du secteur	12
~ Le taux de syndicalisation	12
~ La représentation géographique	13
~ La taille des entreprises en flexographie	13
~ Les tendances sur le plan de l'évolution et du développement du métier	14
2. Élaboration de la norme professionnelle.....	15
3. Démonstration du consensus du secteur	17
~ Représentativité de l'échantillon selon le nombre d'entreprises.....	17
~ Représentativité de l'échantillon selon la taille de l'entreprise.....	17
~ Représentativité de l'échantillon selon les types d'entreprises.....	18
~ Représentativité de l'échantillon selon les régions.....	18
~ Représentativité de l'échantillon selon la syndicalisation	18
~ Obtention du consensus.....	19
4. Présentation de la norme professionnelle.....	21
~ Description du contexte général d'exercice du métier	21
~ Conditions d'exercice variées.....	21
~ Liste des compétences à maîtriser.....	22
Description détaillée des compétences	23
~ <i>Compétence 1</i> : Être capable de réaliser la mise en train d'une presse flexographique	25
~ <i>Compétence 2</i> : Être capable d'exécuter l'ensemble des opérations relatives à la production d'un imprimé sur une presse flexographique	29
~ <i>Compétence 3</i> : Être capable d'effectuer l'entretien d'une presse flexographique.....	32

REMERCIEMENTS

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 maintenant, l'industrie a recours à l'approche par compagnonnage pour la formation de sa main-d'œuvre, assistée en cela par les organisations syndicales.

Par conséquent, avec le programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) pour pressier ou pressière sur presse flexographique, la continuité de cette pratique traditionnelle de transmission des connaissances est assurée. Par ce programme d'apprentissage, on vise à reconnaître cette culture de formation et à la structurer afin qu'elle soit adaptée aux besoins et à la réalité de l'industrie.

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec tient tout particulièrement à souligner l'appui de la Commission des partenaires du marché du travail ainsi que le soutien financier de la Direction du soutien de la main-d'œuvre. Sans eux, ce projet n'aurait pu se réaliser. Grâce à leur contribution, des solutions concrètes aux problèmes vécus dans le domaine des procédés complémentaires et de la finition et reliure ont pu être apportées.

Le Comité sectoriel profite également de cette occasion pour remercier de leur contribution les membres du comité d'orientation et de l'équipe de production de ce document ainsi que les spécialistes du métier et les personnes-ressources. Ce projet a pu être mené à terme grâce à leur vigilance et à leur intérêt soutenu. Des projets connexes ont également pu être amorcés, notamment l'élaboration du carnet d'apprentissage, du guide du compagnon ou de la compagne et d'outils de formation professionnelle à l'intention des compagnons ou compagnes d'apprentissage ainsi que des pressiers et des pressières sur presse flexographique expérimentés, outils menant à une reconnaissance officielle.

Nous sommes fiers de présenter la norme professionnelle pour le métier de pressier et de pressière sur presse flexographique. Cette norme est le reflet et le résultat de la volonté commune de l'ensemble du secteur de l'imprimerie de faire de la formation un outil de développement primordial.



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

LISTE DES MEMBRES DU COMITÉ D'ORIENTATION

REPRÉSENTANTS « EXPERTS DE MÉTIER »

Claude Berthiaume
Pressier sur presse flexographique
Les Produits Scientific Games (Canada)

Pierre Boisvert
Pressier sur presse flexographique
Emballage Coderre

Richard Boisvert
Pressier sur presse flexographique
Norampac Drummondville

André Boudreau
Pressier sur presse flexographique
Emballages Winpak Heat Seal inc.

Daniel Bouvier
Technicien qualité et productivité en flexographie
Hood Packaging, Div. Glopak

Éric Bruneau
Représentant des ventes senior
Étiquettes Phase 2 Labels

Nicolas Chicas
Gérant d'imprimerie
M'Plast Industrie de plastiques

André Demers
Directeur de production
Étiquettes Phase 2 Labels

Michel Lavertu
Pressier sur presse flexographique
Emballages Mitchel-Lincoln Drummondville

Sylvain Linguin
Directeur d'usine
Étiquettes Profecta

Réjean Maisonneuve
Gérant d'imprimerie
Emballages Winpak Heat Seal inc.

Yvon Patry
Gérant d'imprimerie
Les Industries Propals

Benoît Richard
Pressier sur presse flexographique et responsable
de la formation technique
Les Produits Scientific Games (Canada)

Yves Therrien
Directeur
Papiers C.C.T

Jean-Claude Vandal
Superviseur
Emballage Rouville

REPRÉSENTANTS DES SYNDICATS

Stéphane Daigneault
Vice-président syndical, Comité sectoriel de main-d'œuvre
des communications graphiques du Québec
Délégué en chef, SCEP, local 145 Fédération des
travailleurs et travailleuses du Québec (FTQ)
Komunik Datamark (Groupe Datamark Systems)

Daniel Ménard
Représentant syndical
Fédération des travailleurs et des travailleuses du papier et
de la forêt, Confédération des syndicats nationaux (CSN)

Sébastien Ménard
Représentant syndical
Fédération des travailleurs et des travailleuses du papier et
de la forêt, Confédération des syndicats nationaux (CSN),
Emballages Mitchel-Lincoln Drummondville

REPRÉSENTANT DU MILIEU DE L'ÉDUCATION

Éric Thibault
Enseignant
AEC Techniques d'impression flexographique
Collège Ahuntsic

REPRÉSENTANTES DE LA COMMISSION DES PARTENAIRES DU MARCHÉ DU TRAVAIL

Marie Daigneault
Conseillère
Direction du développement des compétences et de
l'intervention sectorielle
Commission des partenaires du marché du travail

Monique Deschênes
Conseillère
Direction du développement des compétences et de
l'intervention sectorielle
Commission des partenaires du marché du travail

REPRÉSENTANTS DU COMITÉ SECTORIEL

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

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

Régent Bernier
Consultant en flexographie
Directeur de Flexotech
Institut des communications graphiques du Québec

LISTE DES ENTREPRISES AYANT VALIDÉ LA NORME PROFESSIONNELLE

Nous tenons également à remercier les représentants et représentantes des entreprises qui ont permis à l'équipe de production de visiter leur installation, de rencontrer leurs experts en flexographie ou de valider certains points spécifiques relatifs au secteur de la flexographie.

Jean-Paul Aumais
Directeur général
Emballages Coderre

Marcello Mazza
Président
Les Étiquettes Pharmaflex

Daniel Bernier
Directeur technique
Industries graphiques Cameo Crafts Itée

Martin Paquin
Inspecteur de qualité
Papier international du Canada (Evergreen)

Josée Brunet
Directrice, Ressources humaines
Industries graphiques Cameo Crafts Itée

Georges Racine
Contrôleur
Enveloppe Concept

Charles A. Couture
Directeur général
Intropak

Jean Royal
Responsable de la formation
Kruger, Division des emballages

Luc Cantin
Chef de service – Ressources humaines
Les Produits Scientific Games (Canada)

Don Russel
Superviseur à la production
Les Emballages GAB Itée

Normand Houle
Représentant de l'Association québécoise de
flexographie (AQF)
Assistant à la production
Imprimerie Groupe 2

Pierre Simard
Directeur général
Graphiques Pentagon Itée

André Lacombe
Directeur d'usine
Glopak

Danielle Tremblay
Directrice, ressources humaines
Kruger, Division des emballages

Alain McNeil
Pressier sur presse flexographique
Emballages Starpac

Daniel Vézina
Directeur de production
Smurfit-MBI

Giancarlo Mirabelli
Administrateur
Les Étiquettes Pharmaflex

1. EXPOSÉ DE LA SITUATION DU DÉVELOPPEMENT DU MÉTIER DANS LE SECTEUR

La raison d'être de la norme

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, assistée en cela par les organisations syndicales.

Ainsi, dans le domaine de l'imprimerie, le Programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) constitue en quelque sorte une nouveauté dans la continuité. Il apporte une nouvelle méthode permettant de structurer une pratique traditionnelle de transmission des savoirs et des pratiques. Ce programme d'apprentissage constitue donc une réponse aux besoins de l'industrie, des entreprises, des travailleurs et des travailleuses.

Pour le métier de pressier ou pressière sur presse flexographique, un carnet d'apprentissage et un guide du compagnon ou de la compagne ont été préparés en 1997, sous l'ancien régime de qualification professionnelle, afin de permettre l'apprentissage en milieu de travail du métier de pressier ou pressière sur presse flexographique. Toutefois, comme ils étaient désuets et ne correspondaient plus aux nouveaux enjeux du métier, les outils d'apprentissage nécessitaient une révision. Il fallait donc réaliser une nouvelle analyse de métier.

Entre-temps, en 2001, la Commission des partenaires du marché du travail a adopté 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 compte, entre autres, le métier de pressier ou pressière sur presse flexographique sera introduit dans ce nouveau système.

Par conséquent, une norme professionnelle doit être élaborée pour tous les métiers de l'ancien régime de qualification. L'objectif de la norme 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.

À cette fin, en plus de réviser les outils d'apprentissage et d'analyser le métier, nous avons le mandat d'élaborer une norme professionnelle pour le métier de pressier ou

pressière sur presse flexographique. Le but visé était 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 de pressier ou pressière sur presse flexographique, 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 absence de relève qui empêche d'assurer le remplacement d'une main-d'œuvre vieillissante.

Ainsi, on trouve actuellement deux types de formations. Il y a le programme sanctionné par le diplôme d'études collégiales (DEC) en techniques de l'impression, offert par le Collège Ahuntsic. Ce dernier est d'une durée de 2 805 heures et il vise à former des techniciens et des techniciennes en impression ou des pressiers, dont le travail consiste à réaliser des travaux d'impression en utilisant différents procédés : presse offset à feuilles, presse offset rotative, presse flexographique, etc.

Le deuxième type de formation est l'attestation d'études collégiales (AEC) en techniques d'impression flexographique, également offerte par le Collège Ahuntsic. Ce programme vise à former des personnes aptes à exercer la profession de pressier ou de pressière sur presse flexographique.

D'une durée plus courte que le DEC, ce programme collégial est de 900 heures. Il est offert en version intensive de 25 heures par semaine et fait l'objet d'une entente avec Emploi-Québec.

Pour être admis à ce programme de formation financé par Emploi-Québec, les élèves doivent être titulaires d'un diplôme d'études secondaires (DES) ou posséder une formation jugée suffisante par le Collège et remplir l'une des conditions suivantes :

- Avoir interrompu ses études pendant au moins deux sessions consécutives ou une année scolaire;
- Avoir complété au moins une année d'études postsecondaires échelonnée sur une période d'un an ou plus;
- Satisfaire à des critères d'admissibilité d'un programme gouvernemental ou à des critères inscrits dans une entente conclue entre le Collège et un employeur.

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

De plus, il est important de mentionner que les nouveaux outils d'apprentissage élaborés en fonction de la norme professionnelle viseront à former tous les pressiers et pressières sur presse flexographique, quels que soient la catégorie d'équipement d'impression ou le type de production, et ce, à la demande de l'industrie des

communications graphiques. Ainsi, les deux catégories d'équipement d'impression flexographique, soit à feuilles et à bobines, ainsi que les trois principaux groupes de produits, soit le carton ondulé, les étiquettes et les emballages (emballages flexibles, emballages papier...), sont présents dans la norme professionnelle afin de pouvoir former et reconnaître les compétences de tous les pressiers et pressières sur presse flexographique du Québec.

Le programme d'apprentissage en milieu de travail pour le métier de pressier ou pressière sur presse flexographique

Le présent programme d'apprentissage en milieu de travail vise la personne travaillant sur une presse flexographique.

Le métier de pressier ou pressière sur presse flexographique est défini et classifié au Canada, selon la Classification nationale des professions (CNP), et il est désigné par le CNP 7381, sous l'appellation d'emploi de « Conducteur, conductrice de presse à imprimer ». Toutefois, cette appellation d'emploi et celle d'« Opérateur, opératrice sur presse à imprimer » ne sont pas utilisées dans l'industrie des communications graphiques au Québec. Dans le contexte québécois, le titre du métier est celui de « Pressier ou pressière sur presse flexographique ».

Afin de procéder à une analyse détaillée du métier de pressier ou pressière sur presse flexographique, nous avons tenté de repérer d'autres appellations d'emploi du métier. Selon les experts rencontrés lors de l'Analyse de situation de travail (AST) et des différentes rencontres en entreprises, l'appellation la plus reconnue par l'industrie est « pressier sur presse flexographique ».

Les autres appellations liées à la flexographie sont dans la plupart des cas déterminées en fonction du produit fini. Par exemple, dans les entreprises de fabrication de boîtes en carton, on peut leur donner l'appellation suivante : *opérateur de presse flexographique, opérateur de presse « nom de l'équipement »*... Dans les entreprises de fabrication d'enveloppes, certaines entreprises utilisent l'appellation *ajusteur* pour désigner la personne dont l'une des fonctions est d'imprimer avec le procédé flexographique.

Au cours de la réalisation de cette AST, nous avons constaté qu'il existait différents sous-secteurs dans le secteur de la flexographie. On peut distinguer les sous-secteurs en utilisant les types de presses ou plutôt la forme de substrats (supports) utilisés, soit à bobine ou à feuilles.

On peut également distinguer les sous-secteurs en fonction des types de produits. Les trois principaux types de produits sont regroupés dans les catégories suivantes :

1. Le carton ondulé (boîte)
2. Les étiquettes
3. Les emballages (emballages flexibles, emballages papier...)

Ainsi, après avoir analysé les opérations du métier de pressier ou pressière sur presse flexographique, nous avons constaté que les compétences étaient les mêmes pour ces trois catégories avec toutefois certaines nuances quant aux tâches. La taille de l'entreprise ainsi que le type de produit ont un impact certain sur les tâches du pressier ou de la pressière, principalement en ce qui concerne la tâche « Entretien de la presse ».

Par exemple, le pressier ou la pressière d'une petite entreprise exécute l'ensemble des tâches. Tandis que dans les plus grandes entreprises, la pressière ou le pressier est souvent secondé par une équipe pour la préparation des plaques, des encres et de l'entretien.

Cependant, même si les fonctions sont identiques, on ne peut pas affirmer que les tâches soient exactement les mêmes. Ainsi, afin de refléter cette réalité, nous avons, dans le cadre de cette analyse de métier, effectué une analyse de métier pour chacune des trois catégories.

En cours de réalisation, nous avons constaté qu'il était envisageable de regrouper deux des trois catégories, soit les étiquettes et les emballages. La partie « carton ondulé », en raison de ses particularités, ne peut être fusionnée avec les deux autres catégories.

Les raisons pour lesquelles nous avons opté pour des analyses de métier distinctes et propres aux deux types de presse flexographique sont les suivantes :

- Plusieurs domaines de la flexographie utilisent un substrat en bobine, et les tâches liées à l'opération de ce type de presse sont principalement influencées par le type de substrat, le format et l'intégration ou non d'unités de conversion.
- L'organisation mécanique et les ajustements nécessaires à l'alimentation en feuille sont très différents de ceux des presses à bobine.
- Au moment de l'analyse des tâches, nous avons constaté que la nature du support et la forme que prend le produit fini influencent de façon substantielle les opérations sur une presse destinée à l'impression sur carton ondulé.
- Bien que la flexographie soit utilisée comme un procédé d'impression dans les deux cas, un grand nombre de tâches sont propres au domaine du carton ondulé. Il est difficile d'intégrer les presses à bobine et à feuille dans la même analyse de métier sans créer une certaine confusion.

Dans un autre ordre d'idées, il a été confirmé que le procédé d'héliogravure (rotogravure) ne peut être considéré comme un sous-secteur de la flexographie. Il s'agit dans les faits d'un « petit cousin éloigné » de la flexographie, puisque l'héliogravure a pour seul et unique point commun avec la flexographie le fait d'utiliser des encres liquides.

Nous en sommes donc venus à la conclusion que le procédé d'héliogravure ne pouvait être inclus dans la même norme professionnelle que celle du pressier ou de la pressière sur presse flexographique et qu'il ne pouvait pas, par conséquent, se retrouver dans le même carnet d'apprentissage et dans le même guide du compagnon ou de la compagne.

Le nombre de travailleurs et de travailleuses qui exercent le métier

On estime la population de pressiers et de pressières en flexographie à environ 1 200. On obtient ce résultat en faisant la moyenne de deux raisonnements présentés ci-dessous.

Les conducteurs et conductrices de presse à imprimer, y compris les pressiers et pressières et les aides-pressiers et aides-pressières, représentaient 6 795 travailleurs et travailleuses, soit 17,6 % de la main-d'œuvre pour l'ensemble du secteur en l'an 2000. Selon les récentes données du diagnostic sectoriel de 2004, les pressiers et pressières et les aides-pressiers et aides-pressières, tous procédés confondus, sont maintenant au nombre de 7 890, soit 22,2 % de la main-d'œuvre du secteur. Leur importance est donc significative.

Cependant, puisque tous les pressiers et pressières ainsi que les aides-pressiers et aides-pressières, indépendamment du procédé auxquels ils sont liés, sont compris dans le groupe 7381 du Code national des professions (CNP 7381), les données du diagnostic sectoriel de 2004 ne permettent pas de circonscrire spécifiquement les pressiers et pressières ainsi que les aide-pressiers et aides-pressières sur presse flexographique.

En utilisant les différentes statistiques disponibles, on peut estimer, toujours selon les données du diagnostic sectoriel de 2004 du Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec, que :

- les pressiers (tous procédés confondus) sont au nombre de 7 890;
- la part des entreprises utilisant la flexographie parmi celles réalisant un type d'impression donné est de 15,1 %;
- donc, 15,1 % de 7 890 = 1 191 pressiers et pressières sur presse flexographique.

Une autre méthode permettant d'évaluer le nombre de pressiers et de pressières sur presse flexographique consiste à utiliser d'autres données statistiques, tirées également du diagnostic sectoriel de 2004.

- Le nombre d'entreprises du secteur des communications graphiques est de plus de 2 400 entreprises. Cependant, on peut restreindre l'échantillon aux entreprises classées dans deux sous-secteurs, celui d'*Imprimerie et activités connexes* et celui de *Fabrication des produits en papier transformé*, qui représentent respectivement 1 429 et 173 entreprises, soit un total de 1 602 entreprises.

- La part des entreprises utilisant la flexographie parmi celles qui effectuent un type d'impression donné est de 15,1 %.
- Donc, en appliquant ce ratio de 15,1 % au nombre d'entreprises (1 602), on en arrive à un nombre de 242 entreprises (241,90).
- On peut estimer que les entreprises utilisant des presses flexographiques occupent en moyenne 5 personnes pour faire fonctionner ces presses.
- Ainsi, la multiplication du nombre d'entreprises (242) utilisant le procédé de flexographie par le nombre de personnes (5) faisant fonctionner ces presses nous donne un chiffre de 1 210 personnes qui manœuvrent les presses flexographiques.

Le nombre d'entreprises du secteur

Ainsi qu'il a été dit précédemment, le nombre d'entreprises du secteur des communications graphiques est de plus de 2 400. Cependant, on peut restreindre l'échantillon aux entreprises classées dans deux sous-secteurs, celui d'*Imprimerie et activités connexes* et celui de *Fabrication des produits en papier transformé*, qui représentent respectivement 1 429 et 173 entreprises, soit un total de 1 602 entreprises.

En considérant que la part des entreprises utilisant la flexographie parmi celles qui effectuent un type d'impression donné est de 15,1 %, on peut en déduire que le nombre d'entreprises utilisant le procédé flexographique est de 242.

Le taux de syndicalisation

Traditionnellement, le secteur de l'imprimerie est marqué par une forte syndicalisation. Le taux de pénétration syndicale du secteur de l'imprimerie et des activités connexes est approximativement de 45 % des employés et employées du secteur.

Selon les données statistiques du diagnostic sectoriel de 2004, les entreprises qui ont des syndicats regroupant des travailleurs et des travailleuses de production sont réparties comme suit :

- 13,0 % de celles qui comptent entre 10 et 49 employés et employées de production;
- 62,5 % de celles qui comptent 50 employés et employées de production ou plus.

En ce qui concerne le secteur de la flexographie, bien que nous ne disposions pas de données spécifiques, nous pouvons nous baser sur les perceptions des gens du secteur. À cet effet, il est plus sage d'évaluer le taux de syndicalisation des entreprises en flexographie en fonction de leur sous-secteur.

Les entreprises du sous-secteur du carton ondulé (boîte) sont celles dont le taux de syndicalisation est le plus élevé, soit environ 90 %, suivies par les entreprises du secteur de l'emballage (70 %). Ces proportions vont dans le même sens que les données statistiques du diagnostic sectoriel de 2004 montrant que les entreprises ayant un nombre important d'employés de production sont plus syndiquées.

Ainsi, les entreprises du sous-secteur de l'étiquette, par leur plus petite taille, sont celles dont le taux de syndicalisation est le plus bas, soit environ 20 %.

Les travailleurs du secteur sont principalement affiliés à :

- la FTQ (Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec) :
 - ~ Syndicat canadien des communications, de l'énergie et du papier (SCEP),
 - ~ Syndicat international des communications graphiques (SICG),
 - ~ Fraternité internationale des Teamsters;
- la CSN (Confédération des syndicats nationaux);
- des syndicats indépendants locaux.

La représentation géographique

Tout comme l'industrie des communications graphiques, l'industrie de la flexographie est fortement associée à l'activité industrielle et économique. Dans l'édition 2007 du *Guide annuel de la production imprimée* (Grafika), on constate que les entreprises de flexographie sont principalement situées dans la région de Montréal (54 %) et de la Montérégie (14 %).

Mais on en trouve également, dans des proportions moindres, dans les régions suivantes : Centre-du-Québec, Lanaudière, Mauricie, Québec, Estrie, Chaudière-Appalaches et Laval.

La taille des entreprises en flexographie

Selon l'enquête menée par la firme Écho Sondage en novembre 2003, que l'on retrouve dans le diagnostic sectoriel de 2004, la répartition par taille des entreprises utilisatrices de presses flexographiques est différente de celle de l'échantillon complet (tous procédés d'impression confondus).

En effet, la proportion des entreprises de flexographie comptant 50 employés et employées de production et plus (grande entreprise) est de 37,5 %, alors que seulement 19,1 % de toutes les entreprises de l'échantillon entrent dans cette catégorie. Cette présence plus forte des grandes entreprises dans le domaine de la flexographie s'explique notamment par la concentration de ces entreprises dans le

sous-secteur de l'emballage, un créneau maintenant dominé par le procédé flexographique.

En revanche, la proportion des entreprises de neuf employés de production et moins (petites entreprises) utilisant le procédé flexographique n'est que de 8,8 %, comparativement à 19,1 % pour la totalité de l'échantillon.

Les tendances sur le plan de l'évolution et du développement du métier

La notion de tendances de développement renvoie au repérage des facteurs de changement, qui peuvent être d'ordre technique ou d'ordre organisationnel et qui ont eu ou qui auront, au cours des prochaines années, une incidence sur les compétences nécessaires à l'exercice du métier.

En ce qui a trait au métier à l'étude, les principaux facteurs de changement identifiés sont les suivants :

- La concurrence vive incite les entreprises qui utilisent des presses flexographiques à améliorer leur productivité et à réduire leurs coûts de production, notamment en informatisant et en automatisant leur équipement.
- Ces changements d'ordre technologique permettent de réduire le temps de préparation et de mise en train, de produire plus rapidement en raison de l'accroissement de la vitesse d'impression et d'améliorer la qualité du produit imprimé.
- Par ailleurs, ces changements entraînent :
 - une évolution du métier orientée vers une dimension technique et technologique, atténuant ainsi la dimension manuelle du métier;
 - un enrichissement du métier par l'ajout de tâches de nature informatique;
 - un accroissement des besoins de formation concernant la maîtrise des compétences liée aux matières premières, à l'informatique et à l'électronique;
 - une simplification ou une réduction de certaines tâches, prises en charge par des systèmes automatisés;
 - une complexification et une abstraction plus grande des tâches en raison de l'apparition d'un tableau de commande entre le pressier ou la pressière et la presse.

De plus, l'organisation du travail ainsi que la qualité des résultats d'impression sont modifiées par l'arrivée du mode d'impression en quadrichromie, de même que par une importance croissante accordée à l'assurance qualité.

2. ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

Le comité d'orientation a tenu trois rencontres dans le but d'élaborer la norme professionnelle du métier de pressier ou pressière sur presse flexographique.

Ce comité d'orientation regroupait 24 personnes. Cependant, en tout, 41 personnes ont activement participé à l'élaboration de la norme professionnelle. Certaines personnes se sont jointes au comité d'orientation lors de ses rencontres, alors que d'autres ont pris part aux rencontres spécialisées organisées en fonction de l'équipement utilisé.

Le processus d'élaboration de la norme a débuté par une analyse de métier en fonction de chacun des trois grands secteurs de la flexographie :

- 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 performance visés, etc.).
- Une analyse de métier rigoureuse, incluant des visites en milieu de travail, nous a ensuite permis de définir avec précision chacun des secteurs de la flexographie.

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

Afin d'obtenir le profil de compétences du pressier ou de la pressière sur presse flexographique et d'en tirer une norme professionnelle, nous avons procédé à une collecte d'information diversifiée faisant appel à différentes techniques d'enquête :

- l'observation de pressiers et de pressières sur presse flexographique au travail, jumelée à des entrevues, en tant que méthode d'analyse de la 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, 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), suivie de discussions.

L'objectif du projet étant de reconnaître le profil de compétences exercé par des pressiers ou des pressières sur presse flexographique, au moment de l'élaboration de la norme professionnelle nous avons dû tenir compte des aspects suivants :

- La production des projets est tributaire des spécifications des devis techniques, des caractéristiques de l'équipement employé ainsi que de la nature des ressources disponibles (matériaux utilisés);

- L'efficacité et la qualité du travail dépendent de la capacité des opérateurs et opératrices à résoudre des problèmes et à contrôler la qualité de la production;
- La production des projets se fait en équipe, en fonction des demandes de la clientèle;
- La production des projets se fait dans le cadre d'un processus plus large appelé chaîne des communications graphiques et dans le contexte spécifique d'une entreprise.

Nous avons également tenu compte, dans l'élaboration de la norme professionnelle, de certaines dimensions importantes comme 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 spécialistes du métier l'ont validé. La norme professionnelle telle qu'elle est définie a également fait l'objet d'une approbation consensuelle de partenaires de l'industrie ayant recours au procédé d'impression flexographique.

La norme fait état des compétences que doivent maîtriser tous les pressiers ou pressières sur presse flexographique. Ces compétences, qui sont regroupées selon les fonctions de travail, définissent le domaine d'expertise de ces travailleurs et travailleuses. Elles serviront de référence pour leur reconnaissance officielle.

3. DÉMONSTRATION DU CONSENSUS SECTORIEL

Une fois formulée, la norme professionnelle a été soumise aux partenaires de l'industrie pour l'obtention d'un consensus. À la suite de ce processus, 59 entreprises ont validé la norme professionnelle.

Dans les paragraphes suivants, nous allons faire la démonstration que cet échantillon répond à des critères de représentativité en fonction du nombre d'entreprises, de la taille de l'entreprise, des types d'entreprises, des régions et de la syndicalisation.

Représentativité de l'échantillon selon le nombre d'entreprises

Comme il a été mentionné préalablement, le nombre d'entreprises utilisant le procédé d'impression flexographique est de 242.

Durant notre processus de validation, nous avons ciblé un groupe de 50 entreprises utilisant le procédé d'impression flexographique. Comme 39 entreprises de ce bassin ont accepté de valider la norme, notre échantillon représente 78 % de notre population.

À ce nombre de 39 entreprises s'ajoutent les 20 entreprises ayant participé à la validation de la version précédente du carnet d'apprentissage réalisé en 1997 et mis à jour en 2000, ce qui nous donne le total de 59 entreprises.

Représentativité de l'échantillon selon la taille de l'entreprise

Nous l'avons vu plus haut, la proportion des entreprises de flexographie comptant 50 employés de production et plus (grande entreprise) est de 37,5 %. Quant à la proportion des entreprises de neuf employés de production et moins (petites entreprises) qui utilisent le procédé flexographique, elle n'est que de 8,8 %.

Dans notre échantillon, la répartition des entreprises en fonction de leur taille se résume ainsi : 32 % ont moins de 50 employés et 68 % en ont 50 et plus.

Ainsi, en analysant ces types de répartition, on peut affirmer que notre échantillon est représentatif, car l'ensemble des tailles d'entreprise y est représenté, et ce, dans des proportions comparables à celles du diagnostic sectoriel de 2004 et de l'étude de la firme Écho Sondage.

Représentativité de l'échantillon selon les types d'entreprises

Comme il a été mentionné précédemment, le secteur de la flexographie comprend trois différents sous-secteurs, basés sur les trois principaux types de produits :

1. Le carton ondulé (boîte)
2. Les étiquettes
3. Les emballages (emballages flexibles, emballages papier...)

En ce qui concerne notre échantillon, on peut affirmer qu'il est représentatif, car les trois sous-secteurs y sont représentés en nombre suffisant. En effet, les entreprises du sous-secteur du carton ondulé représentent 33 % de notre échantillon, les entreprises du sous-secteur de l'étiquette représentent 39 % de notre échantillon, alors que les entreprises du sous-secteur de l'emballage en représentent 28 %.

Représentativité de l'échantillon selon les régions

Ainsi qu'il a été dit plus haut, on constate que les entreprises de flexographie sont principalement situées dans la région de Montréal (54 %) et de la Montérégie (14 %). Mais on en trouve également, dans des proportions moindres, dans les régions suivantes : Centre-du-Québec, Lanaudière, Mauricie, Capitale-Nationale, Estrie et Laval.

Ainsi, nous pouvons affirmer que notre échantillon est représentatif selon le facteur des régions, car la plupart de ces régions avaient des représentants dans le processus de validation de la présente norme.

De plus, la répartition des entreprises de notre échantillon est comparable à celle de la population des entreprises de flexographie. En effet, dans notre échantillon, 49 % des entreprises sont installées dans la région de Montréal et 18 % le sont dans la région de la Montérégie. Les 41 % restants se divisent ainsi : Centre-du-Québec (10 %), Laval (8 %), Lanaudière (8 %), Québec (5 %) et Estrie (1 %).

Représentativité de l'échantillon selon la syndicalisation

Notre échantillon est représentatif du secteur, puisque près de la moitié de ces entreprises sont des entreprises syndiquées. De plus, les deux syndicats qui ont validé le contenu de la présente norme professionnelle représentent la majorité des travailleuses et des travailleurs syndiqués. Ces deux organisations sont la Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec (SCEP, local 145 FTQ) et la Confédération des syndicats nationaux (Fédération des travailleurs et travailleuses du papier et de la forêt).

Obtention du consensus

Comme le démontrent les critères de représentativité énoncés précédemment, nous pouvons sans aucun doute affirmer que notre échantillon est représentatif du secteur de la flexographie, et ce, tant sur le plan du nombre d'entreprises, de leur taille, des types d'entreprises, des régions que de la syndicalisation.

Selon les résultats des consultations, l'ensemble des employeurs et des travailleurs et travailleuses consultés affirment que les compétences contenues dans la norme professionnelle reflètent la réalité du métier de pressier ou pressière sur presse flexographique.

Ainsi, ces employeurs ainsi que ces travailleurs et travailleuses sont unanimes à penser que la certification doit reposer sur ces compétences.

4. PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

Description du contexte général d'exercice du métier

L'exercice du métier de pressier ou pressière sur presse flexographique comporte une multitude de connaissances (savoirs), d'habiletés (savoir-faire) et d'attitudes (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 réalisation adéquate du travail.

Pour le métier de pressier ou pressière sur presse flexographique, 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 de travail.

Le contexte général d'exercice du métier s'applique :

- à toutes les marques de presses flexographiques à bande ou à carton ondulé utilisant du papier, du carton, du film plastique ou tout autre substrat d'impression;
- selon le type d'équipement présent dans l'entreprise.

De plus :

- Habituellement, une seule presse est sous la responsabilité du pressier ou de la pressière.
- Le pressier ou la pressière peut normalement se faire assister par des collègues ou par son superviseur pour régler les problèmes inhabituels qui surviennent.
- Les travaux peuvent se faire en collaboration avec l'ensemble du personnel présent dans l'entreprise.

Définir une norme professionnelle commune à l'ensemble des pressiers ou pressières sur presse flexographique présentait un défi particulier qui nous imposait de prendre en considération les conditions d'exercice, décrites ci-après, dans l'élaboration de la norme.

Conditions d'exercice variées

La norme professionnelle tient compte du fait que l'exercice du métier de pressier ou pressière prend place dans des conditions très diversifiées. En effet, dans ce métier, on n'utilise pas nécessairement la même marque ni le même type de presse flexographique, ni les mêmes supports d'impression (substrats). Les types d'imprimés à réaliser varient également, de même que l'environnement de travail.

Il existe plusieurs modèles de presses flexographiques, et même les pressières et les pressiers les plus qualifiés ont besoin, lorsqu'ils passent d'une presse à une autre, d'une période d'adaptation d'une durée variable pour atteindre leur niveau antérieur de performance et de productivité.

Ainsi que nous l'avons déjà mentionné, les substrats utilisés sont diversifiés et chaque matériau possède ses propres contraintes d'impression. Le passage d'un support à un autre, tout comme le fait de travailler à une gamme d'imprimés plutôt qu'à une autre, comporte des exigences particulières et nécessite une période d'adaptation et d'apprentissage plus ou moins longue.

De la même façon, les conditions physiques et matérielles varient d'une entreprise à l'autre : les presses utilisées, modernes ou d'un modèle moins récent, présentent une complexité variable sur le plan technologique (presses informatisées ou manuelles). Les pressiers et les pressières travaillent dans un atelier à atmosphère contrôlée ou non. Tous ces paramètres ont des répercussions sur l'exécution des diverses tâches et sur le niveau de difficulté de réalisation du travail.

Dans un esprit d'équité et d'universalité, nous avons pris soin, en définissant la norme professionnelle et en établissant les modalités de reconnaissance des compétences des pressiers ou pressières, d'intégrer ces différents facteurs dans notre analyse.

Liste des compétences à maîtriser

Le secteur des communications graphiques considère que les trois compétences suivantes sont nécessaires à l'exercice du métier de pressier ou pressière sur presse flexographique :

- Être capable de réaliser la mise en train d'une presse flexographique
- Être capable d'exécuter l'ensemble des opérations relatives à la production d'un imprimé sur une presse flexographique
- Être capable d'effectuer l'entretien d'une presse flexographique

**DESCRIPTION DÉTAILLÉE
DES COMPÉTENCES**

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

MÉTIER : Pressier ou pressière sur presse flexographique		Code CNP 7381
Compétence 1 : Être capable de réaliser la mise en train d'une presse flexographique		
Contexte de réalisation		
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le travail est effectué sur une presse flexographique à bande (Web) ou à carton ondulé utilisant du papier, du carton, du film plastique ou tout autre substrat d'impression : <ul style="list-style-type: none"> ~ à partir d'un dossier de production comprenant l'ensemble des consignes et des spécifications relatives à la production : type de substrat, encres, montage des plaques, étapes de conversion, etc.; ~ à partir des formes imprimantes fournies, des matières premières et des consommables nécessaires : encres, vernis, plaques, supports; ~ à l'aide de tous les outils et instruments nécessaires : densitomètres, spectrophotomètres et viscosimètres, caméras stroboscopiques, lecteurs optiques de codes universels (codes à barres) et systèmes d'inspection de qualité informatisés; ~ selon le type d'équipement présent dans l'entreprise; ~ selon les standards de qualité en vigueur de l'entreprise; ~ selon les normes de santé et de sécurité au travail en vigueur dans l'entreprise; ~ selon les normes environnementales en vigueur. ▪ Le pressier ou la pressière doit préparer la production sur la presse qui lui est assignée, c'est-à-dire interpréter les dossiers de production et réunir les substrats et consommables. Habituellement, une seule presse est sous sa responsabilité. ▪ Le pressier ou la pressière peut normalement se faire assister par des collègues ou par son superviseur ou sa superviseuse pour régler les problèmes inhabituels qui surviennent. ▪ La préparation de la production courante est habituellement effectuée en collaboration avec l'ensemble du personnel (service de montage des plaques et chambre à encre). 		
Éléments de compétence	Critères de performance	
Être en mesure de : 1.1 Planifier le travail	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse de l'interprétation des spécifications du dossier de production ▪ Justesse de la sélection des matières premières nécessaires à la réalisation du travail ▪ Justesse du montage des plaques ▪ Détermination adéquate de la séquence d'impression des couleurs 	

Compétence 1 : Être capable de réaliser la mise en train d'une presse flexographique	
Éléments de compétence	Critères de performance
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Détermination adéquate des priorités pour la planification de séquence des opérations ▪ Respect des méthodes de travail de l'entreprise ▪ Coordination adéquate de ses actions avec celles des autres membres de l'équipe de presse et d'autres services de l'entreprise
1.2 Alimenter la presse en substrat	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse de la validation du support ▪ Conformité des entrées des paramètres du substrat ▪ Réglage précis de la position de passage du substrat à l'entrée de la presse
1.3 Régler les différents éléments de passage du substrat dans la presse	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Adéquation du passage du substrat à travers tous les éléments de la presse utilisés pour la production ▪ Justesse de l'alignement du substrat dans la presse ▪ Réglage adéquat des éléments de transport du substrat dans la presse
1.4 Régler les différents éléments de sortie du substrat de la presse	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Réglage précis de la position du substrat à la sortie de la presse ▪ Réglage adéquat des éléments de sortie du substrat dans la presse
1.5 Préparer les systèmes d'impression	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Préparation adéquate des formes imprimantes ▪ Positionnement adéquat des formes imprimantes dans les unités d'impression selon le dossier de production ▪ Ajustement approprié des pressions du système d'impression ▪ Vérification appropriée de l'état général du système d'impression ▪ Ajustement adéquat de l'espacement entre les cylindres anilox, le substrat et les formes imprimantes
1.6 Préparer les encres	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Brassage adéquat de l'encre pour obtenir un mélange homogène ▪ Vérification adéquate de la conformité des encres ▪ Correction convenable des encres

Compétence 1 : Être capable de réaliser la mise en train d'une presse flexographique	
Éléments de compétence	Critères de performance
1.7 Préparer le système encreur	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sélection appropriée des anilox selon les éléments graphiques ▪ Détermination adéquate de la séquence d'impression des couleurs ▪ Préparation appropriée des systèmes de raclage selon la séquence des couleurs choisie ▪ Installation conforme des systèmes de raclage ▪ Ajustement approprié de la pression de raclage
1.8 Mettre en fonction le système encreur	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplissage approprié du système encreur ▪ Ajustement conforme du parallélisme entre le système de raclage et l'anilox ▪ Démarrage conforme de la rotation des anilox ▪ Précision des ajustements fins de la pression entre les systèmes de raclage et les anilox
1.9 Effectuer la mise en train d'une presse flexographique	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Démarrage conforme de la presse flexographique ▪ Ajustement précis des pressions entre les anilox, la forme imprimante et le substrat ▪ Réglage précis du registre des couleurs ▪ Réglage précis de la position du dessin ▪ Vérification conforme de la couleur des encres ▪ Ajustement précis de la couleur des encres ▪ Vérification adéquate de la conformité des encres ▪ Réglage précis de l'équipement périphérique présent sur la presse ▪ Vérification de la conformité et réglage approprié de l'équipement périphérique présent sur la presse ▪ Précision des ajustements finaux pour l'obtention d'une épreuve pour approbation selon les standards de qualité de la clientèle ▪ Démarrage adéquat du système de comptabilisation de la quantité à produire

Compétence 1 : Être capable de réaliser la mise en train d'une presse flexographique

Éléments de compétence	Critères de performance
1.10 Effectuer la mise en train des unités de conversion	<ul style="list-style-type: none">▪ Préparation adéquate des unités de conversion▪ Installation conforme des matrices de découpe▪ Ajustement précis du registre des unités de conversion avec l'impression▪ Ajustement précis des unités de conversion▪ Ajustement précis du registre des unités de conversion avec l'impression sur le substrat▪ Ajustement précis du registre entre l'impression et la découpe▪ Élimination adéquate des rebuts de découpe▪ Approbation d'effectuer le tirage selon les standards de qualité de la clientèle

Métier : Pressier ou pressière sur presse flexographique

Code CNP 9473

Compétence 2 : Être capable d'exécuter l'ensemble des opérations relatives à la production d'un imprimé sur une presse flexographique

Contexte de réalisation

- Le travail est effectué sur une presse flexographique à bande (Web) ou à carton ondulé utilisant du papier, du carton, du film plastique ou tout autre substrat d'impression :
 - ~ à partir d'un dossier de production comprenant l'ensemble des consignes et des spécifications relatives à la production : type de substrat, encres, montage des plaques, étapes de conversion, etc.;
 - ~ à partir des formes imprimantes fournies, des matières premières et des consommables nécessaires : encres, vernis, plaques, supports;
 - ~ selon le type d'équipement présent dans l'entreprise;
 - ~ selon les standards de qualité en vigueur de l'entreprise;
 - ~ selon les normes de santé et de sécurité au travail en vigueur dans l'entreprise;
 - ~ selon les normes environnementales en vigueur.
- Le pressier ou la pressière doit réaliser la production sur la presse qui lui est assignée, en utilisant les informations du dossier de production, les substrats et les consommables attribués à cette commande. Habituellement, une seule presse est sous sa responsabilité.
- Le pressier ou la pressière doit s'assurer du bon déroulement de la production.
- Le pressier ou la pressière doit s'assurer du respect des standards de qualité des produits à l'aide de tout l'équipement périphérique et de tous les instruments de mesure nécessaires : densitomètre, spectrophotomètre, viscosimètre, caméra stroboscopique, lecteur optique de codes universels (codes à barres) et système d'inspection de qualité informatisé. Ce contrôle de qualité s'effectue selon le type d'équipement et d'instruments présents dans l'entreprise.
- Le pressier ou la pressière peut normalement se faire assister par des collègues ou par son superviseur pour régler les problèmes inhabituels qui surviennent.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

2.1 Effectuer le tirage

- Mise en marche conforme du compteur
- Démarrage conforme de la presse
- Augmentation adéquate de la vitesse de la presse
- Application méthodique des procédures de contrôle en vigueur dans l'entreprise
- Maintien rigoureux de la qualité de l'impression
- Repérage rapide des anomalies

Compétence 2 : Être capable d'exécuter l'ensemble des opérations relatives à la production d'un imprimé sur une presse flexographique	
Éléments de compétence	Critères de performance
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identification précise des causes des anomalies ▪ Correction efficace des anomalies ▪ Amorçage adéquat de la préparation du prochain travail d'impression, en cours de tirage ▪ Coordination efficace de son action avec celle des autres membres de l'équipe de presse et d'autres services de l'entreprise ▪ Maintien approprié du niveau de propreté et de sécurité de l'aire de travail en tout temps
2.2 Contrôler la qualité de la production	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maintien approprié de la conformité du registre des couleurs ▪ Maintien approprié de la conformité de la position de l'imprimé ▪ Maintien approprié de la conformité de la qualité d'impression ▪ Vérification visuelle adéquate des couleurs par rapport aux standards établis ▪ Justesse des correctifs nécessaires pour maintenir le niveau de qualité ▪ Échantillonnage approprié aux spécifications de la clientèle et de l'entreprise ▪ Réalisation appropriée des mesures de contrôle de qualité à l'aide des instruments disponibles dans l'entreprise ▪ Interprétation judicieuse des mesures de contrôle de qualité à l'aide des instruments disponibles dans l'entreprise ▪ Contrôle systématique de la qualité de la conversion selon les exigences de la clientèle ▪ Repérage efficace de la gâche ▪ Identification conforme du type de gâche
2.3 Transmettre les informations	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Documentation méthodique des paramètres de production nécessaires à la répétition du travail ▪ Inscription systématique des données techniques nécessaires à la poursuite du travail ▪ Inscription systématique des données de production sur la feuille de temps, sur la fiche technique ou sur d'autres supports ▪ Transmission verbale et écrite d'un rapport clair sur les défauts à la personne responsable

Compétence 2 : Être capable d'exécuter l'ensemble des opérations relatives à la production d'un imprimé sur une presse flexographique	
Éléments de compétence	Critères de performance
2.4 Nettoyer la presse flexographique après le tirage	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Arrêt conforme de la presse ▪ Récupération conforme de l'encre du système encreur ▪ Connaissance rigoureuse des encres ▪ Désengagement conforme des systèmes de raclage ▪ Nettoyage adéquat des cylindres anilox ▪ Inspection visuelle adéquate de l'état des cylindres anilox ▪ Nettoyage adéquat des systèmes encreurs ▪ Retrait conforme des formes imprimantes ▪ Nettoyage efficace des formes imprimantes ▪ Disposition conforme des formes imprimantes ▪ Nettoyage approprié du cylindre d'impression ▪ Nettoyage approprié des pompes à encre ▪ Nettoyage approprié de l'équipement périphérique ▪ Nettoyage approprié de l'équipement de conversion ▪ Nettoyage approprié de l'aire de travail et de toute pièce souillée au cours de la production

Métier : Pressier ou pressière sur presse flexographique**Code CNP 9473****Compétence 3 : Être capable d'effectuer l'entretien d'une presse flexographique****Contexte de réalisation**

- Le travail est effectué sur une presse flexographique à bande (Web) ou à carton ondulé utilisant du papier, du carton, du film plastique ou tout autre substrat d'impression :
 - ~ selon le type d'équipement présent dans l'entreprise;
 - ~ selon les programmes d'entretien préventif en vigueur dans l'entreprise;
 - ~ selon les normes de santé et de sécurité au travail en vigueur dans l'entreprise;
 - ~ selon les normes environnementales en vigueur.
- Le pressier ou la pressière doit signaler les anomalies au personnel responsable de l'entretien de l'équipement.
- Le pressier ou la pressière doit effectuer le nettoyage en accord avec les politiques de l'entreprise.
- Le pressier ou la pressière peut effectuer en partie ou en totalité les opérations d'entretien de la presse flexographique et de l'équipement périphérique en se référant aux recommandations des fabricants.
- Le pressier ou la pressière peut se faire assister par des corps de métiers spécialisés (mécanicien ou mécanicienne, électricien ou électricienne, électromécanicien ou électromécanicienne...) pour effectuer certaines tâches particulières.

Éléments de compétence**Critères de performance****Être en mesure de :****3.1 Planifier le travail d'entretien**

- Respect rigoureux de la séquence et de la fréquence d'entretien
- Préparation adéquate du matériel nécessaire
- Réalisation méthodique des tests de volume des cylindres anilox
- Vérification adéquate des parties mobiles du système d'impression
- Vérification adéquate des parties mobiles des unités de conversion
- Vérification adéquate des parties mobiles du système d'alimentation en substrat de la presse
- Vérification adéquate des parties mobiles du système de sortie du substrat de la presse
- Vérification adéquate des systèmes de séchage présents sur la presse
- Établissement efficace des priorités d'intervention
- Vérification conforme des systèmes de sécurité

Compétence 3 : Être capable d'effectuer l'entretien d'une presse flexographique

Éléments de compétence	Critères de performance
3.2 Nettoyer la presse flexographique	<ul style="list-style-type: none">▪ Nettoyage adéquat des systèmes de raclage▪ Nettoyage adéquat des gardes de sécurité et d'antigiclage▪ Nettoyage adéquat du système d'impression▪ Nettoyage méthodique des cylindres anilox▪ Nettoyage adéquat des unités de conversion▪ Nettoyage adéquat des éléments de transport du substrat dans la presse▪ Nettoyage adéquat du bâti de la presse▪ Nettoyage adéquat des engrenages du système d'impression▪ Vérification adéquate de l'état des engrenages du système d'impression▪ Nettoyage adéquat de l'équipement périphérique présent sur l'équipement▪ Nettoyage adéquat de l'aire de travail
3.3 Effectuer la vérification des systèmes de lubrification de la presse flexographique	<ul style="list-style-type: none">▪ Conformité de la lubrification recommandée par le manufacturier▪ Conformité de la lubrification de l'équipement périphérique▪ Conformité de la lubrification de l'équipement de conversion▪ Vérifications systématiques des filtres à l'huile et autres▪ Disposition conforme des lubrifiants usés
3.4 Effectuer l'entretien préventif	<ul style="list-style-type: none">▪ Détection méthodique des anomalies▪ Transmission systématique du rapport sur les défauts observés▪ Établissement efficace des priorités d'intervention▪ Vérification conforme des parties mobiles du groupe d'impression▪ Vérification conforme des parties mobiles du système d'encrage▪ Vérification conforme des parties mobiles des éléments d'entrée du substrat▪ Vérification conforme des parties mobiles des éléments de transport du substrat

Compétence 3 : Être capable d'effectuer l'entretien d'une presse flexographique	
Éléments de compétence	Critères de performance
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification conforme des parties mobiles des éléments de sortie du substrat ▪ Vérification adéquate de l'équipement périphérique ▪ Vérification adéquate de l'état de l'ensemble des engrenages
3.5 Participer à la réparation des composantes défectueuses	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Justesse de l'analyse du problème ▪ Exactitude du diagnostic posé ▪ Respect de la politique de l'entreprise quant au recours à un spécialiste, au besoin ▪ Participation efficace au remplacement des composantes défectueuses
3.6 Transmettre les informations pertinentes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Inscription méthodique des données techniques nécessaires à la poursuite des travaux ▪ Inscription méthodique des données sur la feuille de temps, sur la fiche technique ou sur d'autres supports ▪ Documentation précise des réparations à être effectuées ▪ Validation conforme des réparations effectuées