

5

BOIS ET MATÉRIAUX CONNEXES

FABRICATION EN SÉRIE DE MEUBLES ET DE PRODUITS EN BOIS OUVRÉ

*RAPPORT D'ANALYSE
DE SITUATION
DE TRAVAIL*

ad
**FORMATION
PROFESSIONNELLE**
au secondaire

Québec 

020801

7491008

BOIS ET MATÉRIAUX CONNEXES

FABRICATION EN SÉRIE DE MEUBLES ET DE PRODUITS EN BOIS OUVRÉ

*RAPPORT D'ANALYSE
DE SITUATION
DE TRAVAIL*

Équipe de production

L'analyse de situation de travail s'est effectuée sous la responsabilité des personnes suivantes :

Colette Gélina

Responsable des programmes du secteur
Bois et matériaux connexes
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Jean-Paul Laines

Agent de développement pédagogique
Rédacteur du rapport
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Nicole Gendron

Conseillère technique en élaboration de programmes
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Suivi d'édition

Louise Blanchet
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Révision linguistique

France Guertin
Services linguistiques F.G. enr.

Saisie du texte et édition

Lucie Bédard
Services de publicatque enr.

Remerciements

La réalisation du présent ouvrage a été rendue possible grâce à la participation de nombreuses personnes et de plusieurs organismes. La liste de tous les participants à l'atelier d'analyse paraît à la page suivante.

La Direction générale de la formation professionnelle du ministère de l'Éducation du Québec tient à souligner la pertinence des renseignements fournis par les personnes consultées et désire remercier, de façon particulière, les spécialistes du métier qui ont généreusement accepté de participer à cette analyse de situation de travail. La Direction témoigne également sa reconnaissance aux observateurs qui ont contribué, à la lumière de leur expérience et à la demande de la participante et des participants, à préciser certains aspects du métier.

Direction des Communications
Ministère de l'Éducation

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 1991 – 9192-238

ISBN : 2-550-15730-3

Dépôt légal : deuxième trimestre 1991
Bibliothèque nationale du Québec

0 20801
74 91008

Liste des personnes présentes à l'atelier

Les personnes suivantes ont participé à l'atelier d'analyse de la situation de travail des régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs de machines industrielles utilisées dans la fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré. La rencontre a eu lieu à Victoriaville les 21 et 22 février 1990.

L'atelier a réuni différents spécialistes travaillant dans des entreprises situées dans six régions du Québec : Québec - Chaudière - Appalaches (03), Mauricie - Bois-Francs (04), Estrie (05), Laval - Laurentides - Lanaudière (06.1), Montérégie (06.2) et Montréal (06.3).

Ces personnes représentaient la grande et la moyenne entreprise dans les domaines de la fabrication de meubles de maison, de meubles de bureau, de meubles de magasin, d'armoires de cuisine, de fenêtres, de portes et de moulures.

Spécialistes du métier

Michel Breton
Directeur de la production
Baronet inc.
234, avenue Baronet
Sainte-Marie (Québec)
G6E 3B8
Tél. : (418) 387-5431

Guy Cardinal
Directeur de la production
Bitrite Nightingale inc.
10251, boul. Ray-Lawson
Anjou (Québec)
H1J 1L7
Tél. : (514) 352-7770

Jean-Paul Cloutier
Directeur de la production
Yvan Côté
Directeur du personnel
Roland Boulanger & Cie ltée
177, rue Saint-Louis
Warwick (Québec)
J0A 1M0
Tél. : (819) 358-2022

Dominique Daoust
Directrice des ressources humaines
Artopex inc.
55, rue Sicard
Sainte-Thérèse (Québec)
J7E 3W9
Tél. : (514) 430-4312

Ghislain Dubé
Directeur de la production
Les industries A. P. inc.
346, boul. Saint-Joseph
Laurier-Station (Québec)
G0S 1N0
Tél. : (418) 728-2145

Roland Ouellette
Directeur de la qualité
Cuisine A. C. inc.
1206, chemin Industriel
Bernières (Québec)
G7A 1A6
Tél. : (418) 831-1321

Jean-Paul Parenteau
Vice-président de la production
Shermag inc.
2171, rue King Ouest
Sherbrooke (Québec)
J1J 3X3
Tél. : (819) 566-1515

Martial Therrien
Directeur de la production
J. B. Charron (1975) ltée
12, rue Lesage
Sainte-Thérèse (Québec)
J1E 4J2
Tél. : (514) 430-2421

Jacques Thibault
Directeur de la production
Vic mobilier de magasin (1977) inc.
1440, rue Notre-Dame Ouest
Victoriaville (Québec)
G6P 6T3
Tél. : (819) 758-0626

Henri-Paul Turgeon
Directeur de l'ingénierie
Jos Gingras & Fils (1974) ltée
209, rue Principale
Saint-Damase (Québec)
J0H 1J0
Tél. : (514) 797-3345

Observateurs

Jeannot Bourque
Enseignant
École québécoise du meuble et du bois ouvré
Agent de développement pédagogique
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Léonce Gagnon
Enseignant
Commission scolaire Tardivel
Agent de développement pédagogique
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Raymond Therrien
Enseignant
École québécoise du meuble et du bois ouvré

Avant-propos

Dans un souci d'amener les diplômées et les diplômés de la formation professionnelle à exercer leur métier de façon compétente, le ministère de l'Éducation a fait appel à des spécialistes du métier pour décrire les tâches qu'ils devront accomplir et dresser la liste des exigences inhérentes. Réunis autour d'une même table, ces spécialistes se sont entendus sur une définition du métier; ils en ont précisé les tâches et les opérations en plus d'établir leurs conditions d'exercice. Voilà, en somme, ce dont fait état le présent rapport.

La liste des documents ci-contre permet de situer l'analyse de situation de travail dans le processus d'élaboration des programmes.

Le ministère de l'Éducation a pris l'initiative de diffuser ces rapports afin d'informer ses partenaires des travaux en cours et de l'orientation que prendront les programmes à élaborer. Ils pourront également être utilisés par les commissions scolaires à des fins d'information scolaire et professionnelle, de promotion des programmes, de préparation d'offres de service en formation sur mesure en entreprise, etc.

Documents liés à l'élaboration de programmes d'études

A- Recherche et planification

- Orientations pour le développement du secteur
- Répertoire des profils de formation professionnelle
- Planification quinquennale
- Étude préliminaire

B- Production de programmes

- Rapport d'analyse de situation de travail
- Précision des orientations et des objets de formation
- Programme d'études

C- Soutien des programmes

- Guide d'organisation pédagogique et matérielle
- Guide pédagogique
- Guide d'évaluation

Table des matières

Introduction	3
1. Description générale du métier	5
1.1 Définition du métier	5
1.2 Conditions de travail	5
1.3 Aptitudes	6
1.4 Conditions d'entrée sur le marché du travail	6
1.5 Possibilités d'avancement et de mutation	6
1.6 Perspectives d'emploi et rémunération	6
1.7 Présence des femmes	6
2. Processus de travail	7
2.1 Tâches et opérations	7
2.2 Synthèse du processus de travail	12
2.3 Complexité des tâches	13
3. Conditions d'exercice des tâches et critères de performance	15
3.1 Conditions d'exercice des tâches	15
3.2 Critères de performance	21
4. Habiletés et comportement	31
4.1 Habiletés	31
4.2 Comportement	32
5. Formation	33
5.1 Objectifs de la formation	33
5.2 Suggestions concernant les relations entre l'école et l'industrie	33
Annexe	35

Introduction

Dans le présent rapport, on trouve toute l'information recueillie au cours de l'atelier d'analyse de la situation de travail relativement au domaine de la fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré.

Comme le succès de l'élaboration des programmes dépend directement de la validité des renseignements obtenus au moment de leur conception, un effort particulier a été fait pour que, d'une part, toutes les données fournies par la participante et les participants à l'atelier soient présentées dans le rapport et que, d'autre part, ces données reflètent les conditions réelles d'exercice du métier de régleuse-opératrice ou régleur-opérateur de machines à bois industrielles.

1. Description générale du métier

1.1 Définition du métier

Les régleuses-opératrices et les régleurs-opérateurs de machines à bois industrielles travaillent généralement dans des entreprises qui fabriquent des objets en bois, en petite ou en grande série. Le bois peut parfois être associé à d'autres matériaux comme la mélamine, le stratifié, l'aluminium, le plastique, le verre, etc.

La fonction principale des régleuses-opératrices et des régleurs-opérateurs est de faire fonctionner et de régler, selon certaines spécifications, différentes machines conventionnelles, automatiques et à commande numérique, dans le but de fabriquer des meubles de maison, de bureau, de magasin et de restaurant, des portes et fenêtres, des moulures, des armoires de cuisine, des cercueils et d'autres objets en bois massif ou reconstitué. Ces personnes peuvent exécuter leurs tâches dans différents ateliers d'usine, par exemple dans des ateliers de séchage, de débitage, d'usinage, de placage, de ponçage, d'assemblage, de finition et d'emballage. Leur travail peut parfois les amener à effectuer l'entretien des machines et des outils utilisés. Elles peuvent également occuper des postes nécessitant peu ou pas d'outils et d'équipement.

Les connaissances requises pour travailler dans le domaine portent entre autres sur les essences de bois massif, la composition des divers types de bois reconstitué, les plastiques, le verre, certains métaux comme l'aluminium, les abrasifs, les produits de finition et la quincaillerie.

L'exécution des tâches associées à la fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré nécessite de la précision et de la coordination pour régler adéquatement les machines et les outils. De plus, un certain effort de concentration doit être fourni puisque plusieurs opérations sont répétitives. L'exercice du métier exige également de la dextérité.

Dans la plupart des entreprises, que les employées et employés soient syndiqués ou non, l'ancienneté constitue le principal critère pris en considération au moment de l'attribution des tâches. Par contre, dans

quelques rares entreprises, on attribue les tâches en s'appuyant sur la compétence des régleuses-opératrices et des régleurs-opérateurs.

Les métiers liés à la fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré forment deux groupes dans la *Classification canadienne descriptive des professions (CCDP)* : le 835 et le 854. La liste des métiers inclus dans ces groupes est présentée en annexe.

1.2 Conditions de travail

Les tâches accomplies par les personnes qui règlent et font fonctionner les machines à bois industrielles diffèrent d'un atelier à l'autre et d'une usine à l'autre.

Les régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs qui travaillent dans les ateliers sont exposés au bruit, à la poussière, à l'humidité, à la chaleur, à des vapeurs nocives et à la saleté. Ils doivent par conséquent être en bonne santé et en bonne condition physique.

Les risques d'accidents et de blessures sont fréquents. La manutention de matériaux relativement lourds occasionne des maux de dos; les gestes répétitifs entraînent des douleurs aux coudes, la manipulation d'outils tranchants peut causer des coupures ou des écorchures aux mains, et la poussière et les produits chimiques engendrent des blessures aux yeux. Les maladies industrielles et les allergies liées au domaine sont principalement attribuables à la présence de poussière et à l'inhalation de produits de finition en suspension. La rapidité d'exécution, l'attention et la précision exigées, et l'arrivée de matériel nouveau et complexe constituent des facteurs de stress importants.

Les régleuses-opératrices et les régleurs-opérateurs de machines à bois industrielles travaillent entre 40 et 42 heures par semaine. En général, ils exécutent leurs tâches le jour, entre 7 h et 17 h, individuellement ou en présence d'une personne à superviser.

1.3 Aptitudes

La participante et les participants à l'atelier ont énuméré les principales exigences inhérentes au métier :

- avoir de la facilité à distinguer les essences de bois;
- interpréter avec justesse les instructions;
- exécuter son travail méthodiquement et proprement;
- travailler de façon sécuritaire;
- avoir une bonne capacité de concentration;
- faire preuve de beaucoup de jugement;
- établir des contacts humains de qualité;
- prévoir les conséquences de ses gestes;
- prendre certaines initiatives;
- s'adapter aux nouvelles techniques;
- connaître les produits de finition;
- connaître le mode d'emploi des différents outils.

1.4 Conditions d'entrée sur le marché du travail

L'exercice du métier de régleuse-opératrice ou de régleur-opérateur de machines à bois industrielles ne requiert actuellement aucune carte de compétence. Cependant, les jeunes travailleuses et travailleurs qualifiés éprouvent de la difficulté à entrer sur le marché du travail puisque les postes disponibles sont attribués à des personnes déjà au service des entreprises (recrutement par affichage des postes). En général, l'ancienneté l'emporte sur tous les autres critères d'embauche. Les candidates et candidats doivent souvent attendre plusieurs mois, voire quelques années, avant d'obtenir le poste qu'ils désirent occuper.

Les règlements du Comité paritaire de l'industrie du meuble et du Comité paritaire du bois ouvré du Québec régissent les conditions d'exercice du métier.

1.5 Possibilités d'avancement et de mutation

Les régleuses-opératrices et les régleurs-opérateurs peuvent accéder aux postes de chef d'équipe, d'assistante-contremaîtresse ou d'assistant-contremaître, ou encore se spécialiser dans un domaine connexe qui correspond à leurs goûts et à leurs aptitudes.

1.6 Perspectives d'emploi et rémunération

Les perspectives d'emploi des régleuses-opératrices et des régleurs-opérateurs varient de passables à très bonnes selon les régions. Signalons toutefois que les entreprises sont à la recherche d'une main-d'oeuvre compétente, ayant reçu une solide formation de base comme celle dispensée à l'École québécoise du meuble et du bois ouvré (EQMBO).

Les diverses tâches accomplies en fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré sont groupées en classes (entre cinq et huit). Le personnel qui exécute les tâches de la classe la plus élevée reçoit actuellement un salaire horaire d'environ 11,00 \$ et celui qui effectue les tâches de la classe la plus basse est payé environ 9,50 \$ l'heure.

1.7 Présence des femmes

Peu de femmes travaillent dans le domaine de la fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré. Le fait que plusieurs entreprises ne soient pas équipées des installations sanitaires requises pour accueillir la main-d'oeuvre féminine expliquerait en partie ce phénomène. Par contre, les nouveaux appareils de manutention rendent la force physique de moins en moins nécessaire et facilitent l'exécution de la plupart des tâches. Celles-ci peuvent par conséquent être effectuées par les femmes. De plus, ces dernières possèdent des qualités particulières très appréciées par les chefs d'entreprises. En effet, elles sont patientes, efficaces et assidues. Finalement, elles exécutent leur travail de façon plus soignée.

2. Processus de travail

2.1 Tâches et opérations

Les personnes qui travaillent dans le domaine de la fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré peuvent accomplir leurs tâches dans les différents types d'ateliers suivants :

- atelier de préparation du bois massif;
- atelier de préparation des panneaux et des placages;
- atelier d'usinage;
- atelier de ponçage;
- atelier d'assemblage;
- atelier de finition;
- atelier d'emballage.

Le tableau qui suit présente les tâches et les opérations effectuées par les régluses-opératrices et les réglers-opérateurs de machines à bois industrielles. Cette présentation respecte l'ordre habituel d'exécution des tâches observé dans les entreprises. Une tâche correspond généralement à un ou plusieurs postes de travail, selon la taille de l'entreprise. Les opérations, souvent appelées éléments de travail, sont essentiellement les mêmes d'une tâche à l'autre. Cependant, quelques-unes sont particulières à une tâche et servent à déterminer sa complexité.

Tableau des tâches et des opérations

Atelier de préparation du bois massif

1. Régler et faire fonctionner un séchoir à bois

- 1.1 Consulter le calendrier de production.
- 1.2 Superviser le chargement du ou des séchoirs.
- 1.3 Vérifier le degré d'humidité du bois.

- 1.4 Marquer les planches-échantillons.
- 1.5 Établir le calendrier de séchage.
- 1.6 Vérifier le degré d'humidité du bois au cours des étapes subséquentes du séchage.

2. Régler et faire fonctionner un système de débitage

- 2.1 Lire les instructions.
- 2.2 Régler les butées de l'ébouteuse.
- 2.3 Régler la raboteuse et la dégauchisseuse.
- 2.4 Sélectionner les paquets de bois.
- 2.5 Repérer les défauts, les marquer ou tronçonner la planche.

3. Régler et faire fonctionner une déligneuse

- 3.1 Lire les instructions.
- 3.2 Régler la hauteur de la scie.
- 3.3 Dresser les chants de chaque planche.
- 3.4 Refendre les planches afin de supprimer les défauts restants.
- 3.5 Lubrifier la machine à la date prévue sur le calendrier.

4. Régler et faire fonctionner une colleuse à panneau (par ex. : colleuse électronique, serre-joint rotatif, etc.)

- 4.1 Lire les instructions.
- 4.2 Régler les serres et les butées.
- 4.3 Préparer la colle.
- 4.4 Régler l'encolleuse.
- 4.5 Appliquer la colle sur les chants et disposer les planches dans la machine.
- 4.6 Nettoyer régulièrement l'équipement et les outils.

Note : La participante et les participants à l'atelier d'analyse de situation de travail ont déterminé les opérations communes aux tâches. Ils ont toutefois confié à l'auteur du rapport le soin d'énumérer les opérations particulières à ces tâches.

5. Régler et faire fonctionner une raboteuse à couteaux ou à courroie abrasive

- 5.1 Lire les instructions.
- 5.2 Régler la machine.
- 5.3 Vérifier l'état des couteaux ou de l'abrasif.
- 5.4 Faire approuver le réglage effectué.
- 5.5 Alimenter la machine.
- 5.6 Vérifier périodiquement le réglage de la machine.

6. Régler et faire fonctionner une abouteuse (jointeuse)

- 6.1 Lire les instructions.
- 6.2 Régler les outils et les presseurs.
- 6.3 Faire approuver le réglage effectué.
- 6.4 Alimenter la machine.
- 6.5 Vérifier périodiquement le réglage de la machine.
- 6.6 Nettoyer et effectuer l'entretien de la machine.

Atelier de préparation des panneaux et des placages

7. Régler et faire fonctionner une scie à panneau (de bois ou de verre)

- 7.1 Lire les instructions.
- 7.2 Régler les butées ou commander l'exécution du programme.
- 7.3 Faire approuver le réglage effectué.
- 7.4 Alimenter la machine.
- 7.5 Vérifier périodiquement le réglage et les couteaux de la scie.
- 7.6 Effectuer l'entretien de la machine.

8. Régler et faire fonctionner une tronçonneuse à placage

- 8.1 Lire les instructions.
- 8.2 Régler les butées.
- 8.3 Localiser les défauts.
- 8.4 Tronçonner les feuilles de placage en éliminant les défauts.
- 8.5 Marquer chaque paquet de feuilles de placage.

9. Régler et faire fonctionner une guillotine

- 9.1 Lire les instructions.
- 9.2 Régler les butées en fonction des longueurs et des largeurs requises.
- 9.3 Dresser les chants des pièces de bois de chaque paquet.

10. Régler et faire fonctionner une jointeuse

- 10.1 Lire les instructions.
- 10.2 Régler la température et la pression de la jointeuse.
- 10.3 Faire approuver le réglage effectué.
- 10.4 Alimenter la machine.
- 10.5 Vérifier périodiquement le réglage de la machine.

11. Inspecter et réparer des placages

- 11.1 Lire les instructions.
- 11.2 Vérifier et réparer au besoin chaque coupon.

12. Régler et faire fonctionner une presse chaude à contreplaquer

- 12.1 Lire les instructions.
- 12.2 Régler l'encolleuse.
- 12.3 Régler la pression et la température de la presse.

- 12.4 Faire approuver le réglage effectué.
- 12.5 Réunir les plis du panneau.
- 12.6 Alimenter la presse.
- 12.7 Nettoyer quotidiennement la machine.

13. Régler et faire fonctionner une presse à cintrer (les placages et le bois massif)

- 13.1 Lire les instructions.
- 13.2 Sélectionner le ou les gabarits.
- 13.3 Installer le ou les gabarits.
- 13.4 Régler la pression et la température de la presse.
- 13.5 Faire approuver le réglage effectué.
- 13.6 Alimenter la presse.

Atelier d'usinage

14. Régler et faire fonctionner une moulurière

- 14.1 Lire les instructions.
- 14.2 Installer et régler les différents outils.
- 14.3 Faire approuver le réglage effectué.
- 14.4 Alimenter la machine.
- 14.5 Vérifier périodiquement le réglage et l'état des outils.

15. Régler et faire fonctionner une tenonneuse double ou simple

- 15.1 Lire les instructions.
- 15.2 Installer et régler les différents outils.
- 15.3 Faire approuver le réglage effectué.
- 15.4 Alimenter la machine.
- 15.5 Vérifier périodiquement le réglage effectué et l'état des outils.

16. Régler et faire fonctionner une plaqueuse de chant double ou simple

- 16.1 Lire les instructions.
- 16.2 Préparer la colle.
- 16.3 Régler les outils en fonction des largeurs, des hauteurs et des épaisseurs requises en tenant compte des opérations à effectuer.
- 16.4 Faire approuver le réglage effectué et s'assurer de la qualité du travail.
- 16.5 Alimenter la machine.
- 16.6 Vérifier périodiquement le réglage de la machine.
- 16.7 Nettoyer les outils et la machine.

17. Régler et faire fonctionner une scie à ruban

- 17.1 Lire les instructions.
- 17.2 Sélectionner et installer la lame de scie appropriée.
- 17.3 Sélectionner le gabarit.
- 17.4 Faire approuver le réglage de la machine.
- 17.5 Découper les pièces en employant la méthode établie.

18. Régler et faire fonctionner une défonceuse et une toupe

- 18.1 Lire les instructions.
- 18.2 Sélectionner et installer les outils.
- 18.3 Sélectionner le programme ou le gabarit.
- 18.4 Faire approuver le réglage de la machine.
- 18.5 Alimenter la machine.
- 18.6 Vérifier périodiquement l'état des outils.

19. Régler et faire fonctionner un tour à bois industriel

- 19.1 Lire les instructions.
- 19.2 Sélectionner et installer les outils et le prototype.

- 19.3 Faire approuver le réglage de la machine.
- 19.4 Alimenter la machine.
- 19.5 Surveiller continuellement le déroulement de l'opération.

20. Régler et faire fonctionner diverses perceuses et goujonneuses

- 20.1 Lire les instructions.
- 20.2 Sélectionner et installer les outils.
- 20.3 Régler la machine (vitesse de rotation, cycle, etc.).
- 20.4 Faire approuver le réglage effectué.
- 20.5 Alimenter la machine.
- 20.6 Vérifier périodiquement le réglage de la machine.

Atelier de ponçage

21. Régler et faire fonctionner une ponceuse à courroie simple ou double

- 21.1 Lire les instructions.
- 21.2 Sélectionner et installer la ou les courroies.
- 21.3 Faire approuver la qualité du ponçage.
- 21.4 Effectuer le ponçage.

22. Régler et faire fonctionner une ponceuse à courroie large

- 22.1 Lire les instructions.
- 22.2 Sélectionner et installer la ou les bandes abrasives.
- 22.3 Régler la vitesse et la pression.
- 22.4 Faire approuver la qualité du ponçage.
- 22.5 Alimenter la machine.
- 22.6 Vérifier périodiquement la qualité des pièces.

23. Régler et faire fonctionner une ponceuse de moulure

- 23.1 Lire les instructions.
- 23.2 Sélectionner et installer la ou les bandes abrasives.
- 23.3 Sélectionner et installer le ou les gabarits.
- 23.4 Faire approuver le réglage de la machine.
- 23.5 Alimenter la machine.
- 23.6 Vérifier périodiquement le réglage de la machine.

Atelier d'assemblage

24. Régler et faire fonctionner une cloueuse automatique

- 24.1 Lire les instructions.
- 24.2 Sélectionner et installer le gabarit.
- 24.3 Régler la longueur du clou.
- 24.4 Faire approuver le réglage effectué.
- 24.5 Coller et clouer les pièces.
- 24.6 Effectuer l'entretien de la machine.

25. Régler et faire fonctionner une presse à cadre, à tiroir, à bâti, à volet pour fenêtre, etc.

- 25.1 Lire les instructions.
- 25.2 Sélectionner et installer le ou les gabarits.
- 25.3 Réunir les diverses pièces composantes.
- 25.4 Assembler les pièces par vissage, collage et clouage.
- 25.5 Inspecter chaque pièce assemblée.

26. Poser et ajuster des tiroirs, des portes et des fenêtres en bois, en aluminium, en chlorure de polyvinyle (CPV)

- 26.1 Lire les instructions.

- 26.2 Sélectionner les articles de quincaillerie.
- 26.3 Fixer les portes, les tiroirs, les volets, etc.

Atelier de finition

27. Préparer les différentes couleurs de teinture et de vernis

- 27.1 Lire les instructions.
- 27.2 Sélectionner les produits de base et les colorants.
- 27.3 Préparer un panneau-échantillon.
- 27.4 Faire approuver la couleur du panneau-échantillon.
- 27.5 Préparer la quantité nécessaire de teinture ou de vernis.
- 27.6 Nettoyer les instruments.

28. Régler et faire fonctionner un système de finition à rideau ou à rouleau

- 28.1 Lire les instructions.
- 28.2 Sélectionner et installer le ou les rideaux.
- 28.3 Régler les appareils.
- 28.4 Produire une pièce-échantillon et la faire approuver.
- 28.5 Alimenter les machines de la chaîne de finition.
- 28.6 Comparer périodiquement la couleur obtenue avec celle du panneau-échantillon.
- 28.7 Nettoyer les appareils.

29. Régler et manier un pistolet à peinture

- 29.1 Vérifier la propreté de la pièce à peindre.
- 29.2 Régler le débit du pistolet.
- 29.3 Appliquer le produit de finition selon la méthode établie.
- 29.4 Nettoyer le pistolet, les tuyaux et la cabine à peinture.

30. Régler et manier une polisseuse

- 30.1 Lire les instructions.
- 30.2 Sélectionner les produits et les outils de polissage.
- 30.3 Régler la vitesse de la polisseuse.
- 30.4 Polir les produits en employant la méthode établie.
- 30.5 Nettoyer et lubrifier l'équipement.

Atelier d'emballage

31. Emballer divers produits

- 31.1 Lire les instructions.
- 31.2 Sélectionner les cartons, les mousses, les plastiques, etc.
- 31.3 Emballer les produits en employant la méthode établie.
- 31.4 Identifier le produit emballé.

Tâches particulières au domaine des portes et fenêtres

32. Régler et faire fonctionner une rouleuse à aluminium

- 32.1 Lire les instructions.
- 32.2 Sélectionner les outils et les matériaux, et régler l'outillage.
- 32.3 Déterminer les longueurs.
- 32.4 Faire approuver le réglage effectué.
- 32.5 Alimenter la machine.
- 32.6 Vérifier périodiquement le réglage de la machine.
- 32.7 Nettoyer et lubrifier la machine.

33. Régler et faire fonctionner une soudeuse de chlorure de polyvinyle (CPV)

- 33.1 Lire les instructions.
- 33.2 Régler la température, les longueurs et les angles.
- 33.3 Faire approuver le réglage effectué.
- 33.4 Souder les pièces.
- 33.5 Nettoyer périodiquement les plaques.

34. Régler et manier un couteau à verre

- 34.1 Lire les instructions.
- 34.2 Concevoir le plan de coupe.
- 34.3 Régler le ou les couteaux et sélectionner le matériau approprié.
- 34.4 Faire approuver le réglage effectué.
- 34.5 Couper les panneaux de verre.
- 34.6 Vérifier périodiquement le réglage.

2.2 Synthèse du processus de travail

L'énoncé des tâches et des opérations effectuées en fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré a permis de dégager le processus de travail suivant :

1. Lire et comprendre les instructions.
2. Sélectionner et régler les outils nécessaires.
3. Faire approuver le réglage effectué.
4. Exécuter l'opération en alimentant la machine ou en dirigeant l'outil ou la pièce.
5. Vérifier périodiquement le réglage de l'équipement et la qualité de l'opération exécutée.
6. Effectuer l'entretien des outils et de l'équipement (lubrifier, nettoyer, etc.).

2.3 Complexité des tâches

Le tableau suivant présente le degré de complexité de chacune des tâches accomplies par les régleuses-opératrices et les régleurs-opérateurs. La complexité des tâches a été cotée selon l'échelle suivante : 4 = très difficile, 3 = difficile, 2 = plus ou moins difficile, 1 = facile.

Tâches	Complexité
1. Régler et faire fonctionner un séchoir à bois.	4
2. Régler et faire fonctionner un système de débitage.	4 (manuel) 3 (informatisé)
3. Régler et faire fonctionner une déligneuse.	3
4. Régler et faire fonctionner une colleuse à panneau (électronique, serre-joint rotatif, etc.).	2
5. Régler et faire fonctionner une raboteuse à couteaux ou à courroie abrasive.	2
6. Régler et faire fonctionner une abouteuse (jointeuse).	4
7. Régler et faire fonctionner une scie à panneau (de bois ou de verre).	3
8. Régler et faire fonctionner une tronçonneuse à placage.	4
9. Régler et faire fonctionner une guillotine.	3
10. Régler et faire fonctionner une jointeuse.	1
11. Inspecter et réparer des placages.	3
12. Régler et faire fonctionner une presse chaude à contreplaquer.	2
13. Régler et faire fonctionner une presse à cintrer (les placages et le bois massif).	4
14. Régler et faire fonctionner une moulurière.	4
15. Régler et faire fonctionner une tenonneuse double ou simple.	4
16. Régler et faire fonctionner une plaqueuse de chant double ou simple.	4 («soft forming») 2
17. Régler et faire fonctionner une scie à ruban.	2
18. Régler et faire fonctionner une défonceuse et une toupie.	3
19. Régler et faire fonctionner un tour à bois industriel.	3
20. Régler et faire fonctionner diverses perceuses et goujonneuses.	3
21. Régler et faire fonctionner une ponceuse à courroie simple ou double.	3
22. Régler et faire fonctionner une ponceuse à courroie large.	3
23. Régler et faire fonctionner une ponceuse de moulure.	4
24. Régler et faire fonctionner une cloueuse automatique.	3
25. Régler et faire fonctionner une presse à cadre, à tiroir, à bâti, à volet pour fenêtre, etc.	3
26. Poser et ajuster des tiroirs, des portes et des fenêtres en bois, en aluminium, en chlorure de polyvinyle (CPV).	3
27. Préparer les différentes couleurs de teinture et de vernis.	4
28. Régler et faire fonctionner un système de finition à rideau ou à rouleau.	3
29. Régler et manier un pistolet à peinture.	2
30. Régler et manier une polisseuse.	3
31. Emballer divers produits.	2
32. Régler et faire fonctionner une rouleuse à aluminium.	3
33. Régler et faire fonctionner une soudeuse de chlorure de polyvinyle (CPV).	3
34. Régler et manier un couteau à verre.	4

3. Conditions d'exercice des tâches et critères de performance

3.1 Conditions d'exercice des tâches

1. Régler et faire fonctionner un séchoir à bois

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Contrôle électronique
- Contrôle par ordinateur
- Hygromètre

Nouveau procédé

- Par micro-ondes

Consigne particulière

- Travailler avec précision

Danger particulier

- Conditions climatiques variables

2. Régler et faire fonctionner un système de débitage

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Plan de coupe informatisé

Nouveaux procédés

- Marquage
- Délignage
- Tronçonnage

Consigne particulière

- Rechercher la précision dans le plan de coupe

Dangers particuliers

- Échardes
- Coupures

3. Régler et faire fonctionner une déligneuse

Travail

- En équipe

Consigne particulière

- Maintenir un pourcentage de perte raisonnable

Danger particulier

- Écrasement des doigts

4. Régler et faire fonctionner une colleuse à panneau

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Contrôle numérique

Consigne particulière

- Appliquer la quantité adéquate de colle sur les joints

Danger particulier

- Coupures aux doigts

5. Régler et faire fonctionner une raboteuse à couteaux ou à courroie abrasive

Travail

- En équipe

Consigne particulière

- Vérifier régulièrement l'état des couteaux ou des abrasifs

Danger particulier

- Bruit

6. Régler et faire fonctionner une aboteuse (jointeuse)

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Manutention automatisée

Nouveau procédé

- Sciage

Consigne particulière

- Suivre les instructions

Danger particulier

- Coupures aux doigts

7. Régler et faire fonctionner une scie à panneau (de bois ou de verre)

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Contrôle électronique et par ordinateur

Nouveau procédé

- Plan de coupe optimisé

Consignes particulières

- Prendre l'équerrage avec précision
- Prendre la dimension avec précision

Dangers particuliers

- Maux de dos
- Bruit

8. Régler et faire fonctionner une tronçonneuse à placage

Travail

- Individuel

Nouveau procédé

- Plan de coupe optimisé

Consignes particulières

- Maintenir un pourcentage de perte raisonnable
- Se soucier constamment de la sécurité

Danger particulier

- Échardes

9. Régler et faire fonctionner une guillotine

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Contrôle électronique

Consigne particulière

- Respecter la largeur préétablie des coupons

Dangers particuliers

- Coupures
- Écrasement des doigts

10. Régler et faire fonctionner une jointeuse

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Contrôle automatisé

Nouveau procédé

- Plan de coupe programmé

Consigne particulière

- S'assurer de la qualité des joints

Danger particulier

- Échardes

11. Inspecter et réparer des placages

Travail

- Individuel

Consigne particulière

- Manipuler les placages avec soin

12. Régler et faire fonctionner une presse chaude à contreplaquer

Travail

- En équipe

Consigne particulière

- S'assurer de la position adéquate des pièces

Dangers particuliers

- Maux de dos
- Vapeurs de colle incommodantes

13. Régler et faire fonctionner une presse à cintrer (les placages et le bois massif)

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Contrôle électronique

Consigne particulière

- S'assurer du degré d'humidité approprié

Danger particulier

- Brûlures aux mains

14. Régler et faire fonctionner une moulurière

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Contrôle numérique

Nouvel outillage

- Outils en diamant

Consigne particulière

- Effectuer un réglage précis

Dangers particuliers

- Bruit
- Particules volantes
- Coupures aux mains

15. Régler et faire fonctionner une tenonneuse double ou simple

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Commande numérique

Nouvel outillage

- Pastilles de scie en diamant

Nouveau procédé

- Centre de travail

Consigne particulière

- Effectuer un réglage précis

Dangers particuliers

- Bruit
- Particules volantes
- Coupures aux mains

16. Régler et faire fonctionner une plaqueuse de chant double ou simple

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Contrôle électronique

Nouveau procédé

- Profilé

Consigne particulière

- Effectuer un réglage précis

Dangers particuliers

- Brûlures
- Écrasement des doigts

17. Régler et faire fonctionner une scie à ruban

Travail

- Individuel

Nouvel outillage

- Gabarit motorisé

Consigne particulière

- Respecter les tracés

Danger particulier

- Coupures aux doigts

18. Régler et faire fonctionner une défonceuse et une toupe

Travail

- Individuel

Nouvel outillage

- Outils en diamant

Consigne particulière

- Connaître la structure du bois

Dangers particuliers

- Particules volantes
- Bruit

19. Régler et faire fonctionner un tour à bois industriel

Travail

- Individuel

Nouveau procédé

- Centre de travail (à cinq axes)

Consigne particulière

- Se soucier de la précision et de la qualité

Dangers particuliers

- Pièces volantes
- Coupures aux mains

20. Régler et faire fonctionner diverses perceuses et goujonneuses

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Commandes numériques assistées par ordinateur

Nouveau procédé

- Système 32 mm

Consignes particulières

- Travailler avec précision
- Effectuer de fréquentes vérifications

Danger particulier

- Coupures aux mains

21. Régler et faire fonctionner une ponceuse à courroie simple ou double

Travail

- Individuel

Consigne particulière

- S'assurer de l'uniformité du ponçage

Dangers particuliers

- Coupures aux mains
- Présence de poussière

22. Régler et faire fonctionner une ponceuse à courroie large

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Machines combinées

Nouveau procédé

- Procédé à billes

Consigne particulière

- Faire un choix approprié des courroies

Danger particulier

- Présence de poussière

23. Régler et faire fonctionner une ponceuse de moulure

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Nouvelles ponceuses complexes

Consigne particulière

- Effectuer un ponçage précis

24. Régler et faire fonctionner une cloueuse automatique

Travail

- Individuel

Nouvel outillage

- Contrôle électronique

Consigne particulière

- Exécuter un travail précis

25. Régler et faire fonctionner une presse à cadre, à tiroir, à bâti, à volet pour fenêtre, etc.

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Commande numérique

Nouveau procédé

- Pose de tourillons

Consignes particulières

- Prendre l'équerrage avec précision
- S'assurer de l'ajustement des joints

Dangers particuliers

- Brûlures
- Écrasement des doigts

26. Poser et ajuster des tiroirs, des portes et des fenêtres en bois, en aluminium, en chlorure de polyvinyle (CPV)

Travail

- Individuel

Nouveau procédé

- Système 32 mm

Consignes particulières

- S'assurer de l'uniformité de l'ajustement
- Manipuler les objets avec soin

27. Préparer les différentes couleurs de teinture et de vernis

Travail

- Individuel

Nouveaux procédés

- Uréthane
- Polyester

Consigne particulière

- S'assurer de l'agencement des couleurs

Danger particulier

- Présence de vapeurs inconfortantes

28. Régler et faire fonctionner un système de finition à rideau ou à rouleau

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Robots
- Lampes

Nouveaux matériaux

- Produits à l'ultraviolet

Nouveaux procédés

- Procédé à plat
- Robots

Consigne particulière

- S'assurer de l'uniformité du débit

Dangers particuliers

- Vapeurs inconfortantes
- Explosions

29. Régler et manier un pistolet à peinture

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Pistolet électrostatique

Nouveaux procédés

- Nouveaux produits

Consigne particulière

- Appliquer la peinture avec soin

Dangers particuliers

- Vapeurs inconfortantes
- Explosions

30. Régler et manier une polisseuse

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Polisseuse à polyester

Nouveau procédé

- Polyester

Consigne particulière

- Éviter de percer la pièce à polir

31. Emballer divers produits

Travail

- Individuel

Nouveau matériau

- Plastique rétrécissant

Nouveau procédé

- Plastique rétrécissant

Consigne particulière

- Manipuler les produits avec soin

Danger particulier

- Maux de dos

32. Régler et faire fonctionner une rouleuse à aluminium

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Contrôle numérique

Consigne particulière

- Respecter le dessin

33. Régler et faire fonctionner une soudeuse de chlorure de polyvinyle (CPV)

Travail

- Individuel

Nouvel équipement

- Contrôle automatique

Consigne particulière

- Respecter l'ordre d'assemblage

34. Régler et manier un couteau à verre

Travail

- En équipe

Nouvel équipement

- Commande numérique

Nouveau procédé

- Système intégré

3.2 Critères de performance

1. Régler et faire fonctionner un séchoir à bois

Santé et sécurité

- Port d'un casque
- Port de chaussures réglementaires

Degré de responsabilité

- Très élevé

Respect de la durée d'exécution

- Très important

Précision

- Très importante

Attitude particulière

- Sens des responsabilités

Autre exigence

- Connaissance des essences de bois

2. Régler et faire fonctionner un système de débitage

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de gants

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Bon jugement

Autres exigences

- Connaissance des essences de bois
- Connaissance du fonctionnement de l'ordinateur
- Bonne acuité visuelle

3. Régler et faire fonctionner une déligneuse

Santé et sécurité

- Port de coquilles

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Moyennement importante

Attitude particulière

- Bon jugement

Autres exigences

- Connaissance des essences de bois
- Connaissance des mesures

4. Régler et faire fonctionner une colleuse à panneau

Santé et sécurité

- Port de gants

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Peu importante

5. Régler et faire fonctionner une raboteuse à couteaux ou à courroie abrasive

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de gants

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Autre exigence

- Efficacité

6. Régler et faire fonctionner une aboteuse (jointeuse)

Santé et sécurité

- Port de coquilles

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Autorité

Autres exigences

- Connaissance des essences de bois
- Bonne acuité visuelle

7. Régler et faire fonctionner une scie à panneau (de bols ou de verre)

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de lunettes

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Très importante

Attitude particulière

- Professionnalisme

Autres exigences

- Connaissance des mesures
- Connaissance du fonctionnement des ordinateurs

8. Régler et faire fonctionner une tronçonneuse à placage

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de lunettes

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Professionnalisme

Autre exigence

- Connaissance du produit à fabriquer

9. Régler et faire fonctionner une guillotine

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de lunettes

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Professionnalisme

Autre exigence

- Bonne acuité visuelle

10. Régler et faire fonctionner une jointeuse

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de lunettes

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Professionnalisme

Autres exigences

- Bonne acuité visuelle
- Dextérité

11. Inspecter et réparer des placages

Santé et sécurité

- Éclairage adéquat

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitudes particulières

- Précision
- Concentration

Autre exigence

- Bonne acuité visuelle

12. Régler et faire fonctionner une presse chaude à contreplaquer

Santé et sécurité

- Port d'un tablier
- Port de chaussures réglementaires

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Leadership

Autre exigence

- Contrôle adéquat de la qualité

13. Régler et faire fonctionner une presse à cintrer (les placages et le bois massif)

Santé et sécurité

- Port de gants
- Port de chaussures réglementaires

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Bon jugement

Autre exigence

- Respect des normes

14. Régler et faire fonctionner une moulurière

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de lunettes

Degré de responsabilité

- Très élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Très importante

Attitude particulière

- Souci de précision

Autre exigence

- Connaissance des outils

15. Régler et faire fonctionner une tenonneuse double ou simple

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de lunettes

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Moyennement important

Précision

- Très importante

Attitude particulière

- Bon jugement

Autre exigence

- Précision du réglage

16. Régler et faire fonctionner une plaqueuse de chant double ou simple

Santé et sécurité

- Port de gants
- Port d'un tablier
- Port de chaussures réglementaires

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Souci du travail bien fait

17. Régler et faire fonctionner une scie à ruban

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Moyennement importante

Attitudes particulières

- Calme
- Confiance en soi

Autre exigence

- Dextérité

18. Régler et faire fonctionner une défonceuse et une taupe

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de lunettes

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Bon jugement

Autres exigences

- Connaissance des essences de bois
- Connaissance des outils

19. Régler et faire fonctionner un tour à bois industriel

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de lunettes

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Moyennement important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Professionnalisme

Autre exigence

- Bon jugement

20. Régler et faire fonctionner diverses perceuses et goujonneuses

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Peu important

Précision

- Importante

Autre exigence

- Précision des mesures

21. Régler et faire fonctionner une ponceuse à courroie simple ou double

Santé et sécurité

- Port d'un masque

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Moyennement important

Précision

- Moyennement importante

Attitudes particulières

- Patience
- Bon jugement

Autres exigences

- Connaissance des essences de bois
- Connaissance des abrasifs

22. Régler et faire fonctionner une ponceuse à courroie large

Santé et sécurité

- Port d'un masque

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Moyennement important

Précision

- Importante

Autre exigence

- Connaissance des abrasifs

23. Régler et faire fonctionner une ponceuse de moulure

Santé et sécurité

- Port d'un masque

Degré de responsabilité

- Très élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Très importante

Attitude particulière

- Bon jugement

Autres exigences

- Connaissance des essences de bois
- Connaissance des abrasifs

24. Régler et faire fonctionner une cloueuse automatique

Santé et sécurité

- Port de coquilles

Degré de responsabilité

- Faible

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Moyennement importante

Attitude particulière

- Bon jugement

25. Régler et faire fonctionner une presse à cadre, à tiroir, à bâti, à volet pour fenêtre, etc.

Santé et sécurité

- Port de gants et d'un tablier
- Port de chaussures réglementaires

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Souci du travail bien fait

Autre exigence

- Dextérité

26. Poser et ajuster des tiroirs, des portes et des fenêtres en bois, en aluminium, en chlorure de polyvinyle (CPV)

Santé et sécurité

- Port de chaussures réglementaires

Degré de responsabilité

- Moyen

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Souci du travail bien fait

27. Préparer les différentes couleurs de teinture et de vernis

Santé et sécurité

- Port d'un masque
- Port de gants et d'un tablier

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Bon jugement

Autre exigence

- Connaissance des composants

28. Régler et faire fonctionner un système de finition à rideau ou à rouleau

Santé et sécurité

- Port d'un masque
- Port de gants et d'un tablier

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Peu important

Précision

- Importante

Autres exigences

- Connaissance des produits
- Connaissance de l'équipement

29. Régler et manier un pistolet à peinture

Santé et sécurité

- Port d'un masque
- Port d'un tablier

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Souci du travail bien fait

Autre exigence

- Dextérité

30. Régler et manier une polisseuse

Santé et sécurité

- Port de coquilles
- Port de gants et d'un tablier

Degré de responsabilité

- Très élevé

Respect de la durée d'exécution

- Très important

Précision

- Très importante

Attitude particulière

- Sens de l'observation

Autre exigence

- Connaissance des produits

31. Emballer divers produits

Santé et sécurité

- Port de chaussures réglementaires

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Souci du travail bien fait

Autre exigence

- Professionnalisme

32. Régler et faire fonctionner une rouleuse à aluminium

Santé et sécurité

- Port de gants

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Autre exigence

- Dextérité

33. Régler et faire fonctionner une soudeuse de chlorure de polyvinyle (CPV)

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

Attitude particulière

- Souci de précision

Autre exigence

- Bonne acuité visuelle

34. Régler et manier un couteau à verre

Santé et sécurité

- Port de lunettes
- Port de gants et d'un tablier
- Port de chaussures réglementaires

Degré de responsabilité

- Élevé

Respect de la durée d'exécution

- Important

Précision

- Importante

4. Habilités et comportement

4.1 Habiletés

«Une habileté transférable est une performance applicable à une variété de situations connexes mais non identiques. C'est une habileté qui n'est pas limitée, par exemple, à un seul poste de travail, à une seule tâche ou à un seul métier¹.»

Le dépouillement des questionnaires remplis par les personnes présentes à l'atelier a permis de faire ressortir un certain nombre d'habiletés transférables jugées nécessaires à l'exercice du métier. Ces habiletés seront analysées au moment de l'élaboration du programme de formation.

Mathématique appliquée

Les régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs de machines à bois industrielles doivent être capables d'effectuer des opérations mathématiques fondamentales, d'appliquer certaines règles d'algèbre, de calculer des aires, des volumes et des angles, et d'utiliser adéquatement les systèmes d'unités de mesure (systèmes international et impérial).

Chimie et physique

La connaissance des divers produits de finition – laques, vernis, teintures, solvants, etc. – et de leur composition permettra aux régleuses-opératrices et aux régleurs-opérateurs d'accomplir diverses tâches liées à la finition.

La compréhension de certains principes de physique est tout aussi importante. Les spécialistes du métier ont également signalé qu'il était essentiel de reconnaître aisément les diverses essences de bois et de connaître leurs propriétés physiques respectives.

Lecture de plans et de devis

Les régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs se réfèrent constamment aux «plans de production» pour effectuer leurs tâches. Il est donc important qu'ils reconnaissent et comprennent les symboles, les abréviations, les unités de mesure et les renseignements techniques contenus dans ces documents. Au cours de l'analyse de la situation de travail, la participante et les participants ont insisté sur l'importance de posséder des habiletés en lecture de plans et de devis.

Métrie

Les régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs devront être capables de prendre des mesures avec une grande précision, quel que soit l'instrument utilisé.

Informatique

Ils devront posséder certaines notions de base en commande numérique et être à l'aise lorsqu'ils se servent d'un clavier d'ordinateur.

Communication

Les régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs devront maintenir des contacts humains de qualité avec leurs supérieures immédiates ou leurs supérieurs immédiats et avec les membres de leur équipe de travail.

Santé et sécurité au travail

Les régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs exercent leur métier dans un endroit où certains risques d'accident et de maladie sont présents. Ils doivent donc connaître et appliquer constamment les règles de santé et de sécurité. Ils doivent en outre reconnaître ces risques, en tenir compte, employer des méthodes de travail qui les réduiront, s'assurer

1. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION DU QUÉBEC. *Guide d'élaboration d'objectifs terminaux — Méthode. Élaboration de curriculum*, 1982-10, Direction générale de l'éducation des adultes, p. 2.

que les normes d'entretien préventif de l'équipement sont respectées et enfin, connaître les premiers soins à donner en cas d'accident.

4.2 Comportement

«Un comportement général se rapporte à une façon ou à une manière de se comporter. C'est moins une habileté qu'une façon particulière de faire les choses. Les attitudes ainsi que les habitudes profondes appartiennent à cette catégorie¹.»

Les spécialistes du métier ont énuméré les principales attitudes que doivent adopter les régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs de machines à bois industrielles dans la fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré :

- conscience professionnelle;
- sens des responsabilités;
- bon jugement;
- patience et persévérance;
- confiance en soi;
- souci du travail bien fait;
- souci de productivité;
- respect des méthodes de travail;
- respect des politiques de l'entreprise;
- respect des goûts des clients;
- respect des règles de santé et de sécurité au travail.

1. *Ibid* p.3

5. Formation

5.1 Objectifs de la formation

La formation reçue par les régleuses-opératrices et régleurs-opérateurs de machines à bois industrielles qui accèdent au marché du travail devra permettre d'exécuter, avec une relative compétence, l'ensemble des tâches et des opérations énumérées dans le deuxième chapitre du présent rapport.

Pour être conforme aux objectifs fixés par le ministère de l'Éducation en matière de formation professionnelle, le programme offert en fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré devra :

- développer l'efficacité dans l'exercice du métier;
- assurer l'intégration à la vie professionnelle;
- favoriser l'acquisition et l'approfondissement des connaissances;
- assurer la mobilité professionnelle de la personne.

5.2 Suggestions concernant les relations entre l'école et l'industrie

Les personnes présentes à l'atelier d'analyse de la situation de travail suggèrent d'organiser des visites industrielles dans des entreprises de différentes tailles des secteurs du meuble et du bois ouvré. Des spécialistes du métier pourraient donner des conférences sur divers aspects du milieu du travail, comme les horaires, les conditions environnementales, l'importance de la productivité du personnel et de la qualité des produits, les nouvelles techniques, l'organisation de l'entreprise, etc.

La participante et les participants à l'atelier ont reconnu les avantages que comportent les stages en entreprise. Cependant, à l'heure actuelle, la situation économique est précaire dans ce secteur d'activité. Il est par conséquent plus difficile de planifier des stages en milieu de travail. De plus, plusieurs employés sont sans travail dans la très grande majorité des entreprises touchées et un règlement de la

convention collective prévoit que ces personnes seront rappelées au travail avant que des stagiaires ne puissent être accueillis.

Annexe

Métiers connexes

Les métiers liés à la fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré sont classés dans la CCDP en deux groupes :

- 835 : Travailleuses et travailleurs du bois à la machine
- 854 : Travailleuses et travailleurs spécialisés dans la fabrication, le montage et la réparation d'articles en bois

Les métiers suivants font partie du groupe 835 :

- 8353 : Scieuses, scieurs de bois et travailleuses, travailleurs assimilés, sauf dans des scieries
 - 8353-110 Conductrice, conducteur de scie à chantourner à ruban
 - 8353-118 Conductrice, conducteur de scie à débiter
 - 8353-122 Conductrice, conducteur de scie à fonctions multiples
 - ...
- 8355 : Raboteuses, raboteurs, tourneuses, tourneurs et travailleuses, travailleurs assimilés du bois
 - 8355-110 Conductrice-régleuse, conducteur-régleur de machine à bois
 - 8355-178 Conductrice, conducteur de tenonneuse
 - 8355-112 Opératrice, opérateur de tour à bois à commande numérique et par ordinateur
 - ...
- 8357 : Ponceuses, ponceurs de bois
 - 8357-110 Conductrice, conducteur de ponceuse de profilé
 - ...
- 8359 : Travailleuses, travailleurs du bois à la machine
 - 8359-130 Coupeuse, coupeur de moulures
 - ...

Dans le groupe 854, on trouve les métiers suivants :

- 8541-194 Ouvrière, ouvrier sur machine à poser des bandes de finition
- 8541-198 Ouvrière, ouvrier sur assembleuse mécanique
- ...

