

12

FORESTERIE, SCIAGE ET PAPIER

SCIAGE

RAPPORT D'ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL

FORESTERIE, SCIAGE ET PAPIER

SCIAGE

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 :

Jacques Dubé

Responsable de programmes
Secteur *Foresterie, sciage et papier*
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Claude Proulx

Spécialiste de contenu
Consultant Proulx enr.

Jean-Marc Belzile

Spécialiste de contenu

Yvan Gagné

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

Révision linguistique

France Guertin
Gestion ZNO inc.

Saisie du texte et édition

Lucie Baillargeon
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Remerciements

La réalisation du présent ouvrage a été rendue possible grâce à la participation de nombreuses personnes et de plusieurs organismes. La liste des 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 si généreusement accepté de participer à cette analyse de situation de travail. La Direction témoigne également sa reconnaissance aux observatrices et observateurs qui ont contribué, à la lumière de leur expérience et à la demande des participantes et participants, à préciser certains aspects du métier.

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 1993 – 9394-0981

ISBN 2-550-29226-X

Dépôt légal – Bibliothèque nationale du Québec, 1994

Liste des personnes présentes à l'atelier

Les participants à l'atelier qui exercent ou ont déjà exercé le métier ont été choisis en fonction de certains critères, établis notamment à partir de la description du domaine présentée dans l'étude préliminaire. Parmi ces critères, il faut mentionner la répartition géographique des entreprises. Les entreprises consultées sont pour la plupart situées dans les régions suivantes du Québec : Beauce, Cantons de l'Est, l'Islet, Joliette, Portneuf et Montréal.

Les personnes suivantes ont participé à l'atelier d'analyse de la situation de travail des scieuses et des scieurs tenu à Duchesnay le 15 octobre 1992.

Spécialistes du métier

Damien Audet

Directeur, propriétaire et associé

Joseph Audet inc.

Sainte-Rose

Nil Dumont

Entrepreneur Scierie
Woburn Woburn

Viateur d'Astous

Inspecteur
Association des manufacturiers de bois de sciage
du Québec

Claude Gravel

Ingénieur forestier
Centre de recherche industrielle de Québec
Québec

Gilles Jeanrie

Chef inspecteur
Association des manufacturiers de bois de sciage
du Québec

Robert Martin

Vice-président
Fore X Port section feuillus
Québec

Daniel Michaud

Directeur d'usine
Matériaux Blanchet
Saint-Pamphile

Paul-André Proulx

Directeur d'usine
Simon Lussier Itée
Saint-Côme de Joliette

Aubert Tremblay

Directeur des relations industrielles
Association des manufacturiers de bois de sciage
du Québec

Normand Trépanier

Contremaître de scierie
Crête Gérard (et Fils) inc.
Saint-Séverin

Observateurs

Pierre Yves Moisan

Enseignant

Commission scolaire de La Jeune Lorette (école de
Duchesnay)

Gilbert Parent

Directeur

Commission scolaire de La Jeune Lorette (école de
Duchesnay)

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 pertinentes. 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 Perspectives d'emploi et rémunération	5
1.3 Conditions d'entrée sur le marché du travail	5
1.4 Conditions de travail	5
1.5 Critères de sélection des candidates et des candidats	6
2. Processus de travail	7
2.1 Tâches et opérations	7
2.2 Importance relative des tâches	10
2.3 Synthèse du processus de travail	10
2.4 Conditions d'exercice des tâches et critères de performance	11
2.5 Renseignements complémentaires	13
3. Habiletés et comportement	15
3.1 Définition	15
3.2 Liste des habiletés nécessaires	15
3.3 Comportement	15
4. Formation	17
4.1 Suggestions concernant les relations entre l'école et l'entreprise	17
4.2 Suggestions relatives à l'institution et à l'organisation de la formation	17
4.3 Suggestions d'ordre pédagogique	17

Introduction

Selon le Cadre technique d'élaboration des programmes, les personnes présentes à l'atelier ont pour mandat d'énumérer les tâches et les opérations exécutées par les scieuses et les scieurs, de décrire les conditions d'exercice de ces tâches et les critères de performance qui leur sont associés et de fournir tout autre renseignement pouvant contribuer à l'élaboration du programme.

Dans le présent rapport, on trouve toute l'information recueillie au cours de l'atelier d'analyse de la situation de travail des scieuses et scieurs de bois. L'atelier a été tenu à Duchesnay, le 15 octobre 1992, en présence de personnes exerçant ou ayant déjà exercé le métier.

Comme le succès de l'élaboration des programmes dépend directement de la validité des renseignements obtenus au début de leur conception, un effort particulier a été fait pour que, d'une part, toutes les données fournies par les participants à l'atelier soient présentées dans le rapport et que, d'autre part, ces données fassent état des conditions réelles d'exercice du métier.

1. Description générale du métier

1.1 Définition du métier

Le programme *Sciage* fait partie du secteur Foresterie, sciage et papier. Le métier de scieuse ou de scieur consiste à débiter des grumes aux dimensions pré-établies par les scieries et les usines de transformation (sciage des feuillus et des résineux).

Étant donné que la qualité du produit et le rendement monétaire d'une scierie dépendent de la précision du débitage effectué, le sciage doit être exécuté par une personne qualifiée et spécialisée dans le domaine. Cette personne doit connaître les opérations mathématiques liées au sciage, la physiologie des bois, le mode d'utilisation d'une scie à grumes, le classement des feuillus et des résineux, les méthodes de débitage à qualité et à rendement maximums, les techniques de débitage par système informatisé et l'utilisation des contrôles de qualité du débitage. De plus, elle doit être en mesure de débiter des grumes en employant les techniques qui se rapportent aux résineux et aux feuillus.

1.2 Perspectives d'emploi et rémunération

Les perspectives d'emploi sont bonnes pour les personnes qui ont reçu une solide formation initiale. Même si la rémunération varie selon l'importance du volume de bois scié, les scieuses et les scieurs touchent environ 27 000 \$ par année. Ce salaire est semblable à celui des personnes qui exécutent des tâches connexes dans l'industrie du sciage.

1.3 Conditions d'entrée sur le marché du travail

La plupart des entreprises employeuses exigent que les scieuses et les scieurs aient reçu une formation reconnue. La période d'essai des travailleuses et des travailleurs est relativement courte et varie d'une entreprise à l'autre.

Le phénomène de surenchère, le lieu et les conditions de travail sont les principaux éléments dont tiennent compte les candidates et les candidats au moment de choisir leur employeuse ou leur employeur.

Pour être engagés, les candidates et les candidats doivent satisfaire aux exigences suivantes :

- avoir l'esprit d'équipe, ce qui facilite les discussions avec les personnes exerçant des tâches et des professions connexes;
- avoir de l'initiative et le sens des responsabilités;
- être très disponibles;
- aimer la précision et être productifs;
- avoir le souci de la sécurité.

1.4 Conditions de travail

Les scieuses et les scieurs exécutent leurs tâches dans un endroit parfois inconfortable. Le bruit, les vibrations et les variations de température ne sont que quelques-uns des éléments qui caractérisent leurs conditions de travail.

L'exercice du métier comporte le respect des techniques de débitage, l'utilisation fréquente d'instruments et d'appareils et en de très rares occasions, le soulèvement d'objets lourds.

Les risques d'accidents sont plus ou moins élevés et parmi les plus importants, on signale la cassure d'une scie, les changements de lame et la perte d'équilibre.

Les principaux facteurs de stress sont les variations de l'attention exigée, les nombreuses décisions à prendre au cours du débitage des bois, la quantité de travail à accomplir, la qualité du sciage, la rapidité d'exécution des tâches et les importantes responsabilités.

Les spécialistes en sciage ne sont pas supervisés et travaillent individuellement, environ 40 heures par semaine, durant toute l'année.

1.5 Critères de sélection des candidates et des candidats

Les participants à l'atelier, les employeuses et les employeurs se servent des critères suivants pour évaluer la performance des scieuses et des scieurs qu'ils engagent.

L'application de ces critères peut varier selon la taille de l'entreprise.

- Le respect des délais d'exécution. Ces délais sont imposés par la cadence des machines de sciage utilisées, la durée du travail, la condition des grumes et la catégorie de bois à débiter.
- Le volume de bois à débiter. L'application de ce critère varie selon la nature de l'entreprise de sciage (qualités, sciage de feuillus, de pins, de résineux).
- L'initiative et le sens des responsabilités.
- La précision des dimensions des pièces.
- La qualité de sciage évaluée selon l'essence et le volume.

2. Processus de travail

2.1 Tâches et opérations

La présente section décrit les tâches et les opérations exécutées par les scieuses et les scieurs. Les tâches représentent les principales activités exercées et les opérations correspondent aux étapes des tâches.

1. Scier des feuillus

- 1.1 Planifier la mise en marche et le fonctionnement de la scie, du chariot et du tourne-bille.
- 1.2 Effectuer les vérifications d'usage et l'entretien sommaire de la scie, du chariot, du tourne bille et de l'équipement périphérique.
- 1.3 Démarrer la scie.
- 1.4 Tronçonner la bille pour en améliorer la qualité et la forme, s'il y a lieu.
- 1.5 Positionner la bille sur le chariot au moyen du tourne bille en tenant compte des défauts importants et de l'épaisseur de la première dosse (croûte) à l'aide de la ligne de repérage.
- 1.6 Débiter la première dosse en fonction des largeurs réglementaires à l'aide de la scie principale.
- 1.7 Évaluer la qualité de la face obtenue à la première coupe en fonction des débits et du pourcentage de bois clair.
- 1.8A Sélectionner l'épaisseur désirée à l'aide des commandes électroniques ou manuelles, lorsque le sciage est effectué sans système informatisé.
- 1.8B Déterminer l'épaisseur désirée à l'aide des commandes électroniques ou manuelles.
- 1.9 Engager le retour du chariot à l'aide du levier d'entraînement (friction) en débitant la pièce à l'épaisseur désirée.
- 1.10 Effectuer des traits de scie jusqu'à ce que la face première de la bille présente du bois

entrant dans les catégories de qualités supérieures.

- 1.11 Tourner la bille à l'aide du tourne bille de manière à présenter la plus belle des trois autres faces.
- 1.12 Fixer la bille au chariot à l'aide des grappins.
- 1.13 Utiliser la ligne de repérage pour déterminer l'épaisseur de la première dosse.
- 1.14A Déterminer l'épaisseur de la prochaine pièce à débiter avec ou sans l'aide de la règle (pantographe).
- 1.14B Déterminer l'épaisseur des prochaines pièces à débiter à l'aide du système informatisé.
- 1.15 Effectuer des traits de scie sur cette face jusqu'à ce qu'elle présente du bois entrant dans les catégories de qualités supérieures.
- 1.16 Tourner la bille de manière à présenter la troisième face et répéter les opérations 1.12 à 1.15.
- 1.17 Tourner la bille et débiter la quatrième face de la même manière que celle utilisée pour débiter les deuxième et troisième faces.
- 1.18 Débiter la partie restante (le morceau équarri).
- 1.19 Remplacer et régler la scie.

2. Scier du pin blanc de l'Est

- 2.1 Planifier la mise en marche et le fonctionnement de la scie, du chariot et du tourne bille.
- 2.2 Effectuer les vérifications d'usage et l'entretien sommaire de la scie, du chariot, du tourne bille et de l'équipement périphérique.
- 2.3 Démarrer la scie.
- 2.4 Tronçonner la bille pour améliorer la qualité et la forme, s'il y a lieu.

- 2.5 Positionner la bille sur le chariot au moyen du tourne bille en tenant compte des défauts importants et de l'épaisseur de la première dosse déterminée à l'aide de la ligne de repérage.
- 2.6 Débiter la première dosse en fonction des largeurs et longueurs réglementaires à l'aide de la scie principale.
- 2.7 Évaluer la qualité de la face obtenue (face 1) en fonction des qualités « choix » et « communs ».
- 2.8A Sélectionner l'épaisseur désirée à l'aide des commandes électroniques ou manuelles, lorsque le sciage est effectué sans système informatisé.
- 2.8B Déterminer l'épaisseur des prochaines pièces à débiter à l'aide du système informatisé.
- 2.9 Engager le retour du chariot à l'aide du levier d'entraînement (friction) en débitant la pièce à l'épaisseur désirée.
- 2.10 Effectuer des traits de scie jusqu'à ce que la première face de la bille présente du bois entrant dans les catégories de qualités supérieures.
- 2.11 Tourner la bille de manière à présenter la face opposée (face 2).
- 2.12 Fixer la bille au chariot à l'aide des grappins.
- 2.13 Utiliser la ligne de repérage pour déterminer l'épaisseur de la première dosse.
- 2.14A Déterminer l'épaisseur précise de la prochaine pièce à débiter avec ou sans l'aide de la règle (pantographe).
- 2.14B Déterminer l'épaisseur des prochaines pièces à débiter à l'aide du système informatisé.
- 2.15 Effectuer des traits de scie sur cette face jusqu'à ce qu'elle présente du bois entrant dans les catégories de qualités supérieures et aux dimensions exigées sur le bon de commande.
- 2.16 Tourner la bille de manière à présenter la troisième face et répéter les opérations 2.12 à 2.15.
- 2.17 Tourner la bille et débiter la quatrième face de la même manière que celle utilisée pour

débiter les deuxième et troisième faces.

- 2.18 Débiter la partie restante (le morceau équarri).
- 2.19 Remplacer et régler la scie.

3. Scier des résineux sur chariot

- 3.1 Planifier la mise en marche et le fonctionnement de la scie, du chariot et du tourne bille.
- 3.2 Effectuer les vérifications d'usage et l'entretien sommaire de la scie, du chariot, du tourne bille et de l'équipement périphérique.
- 3.3 Démarrer la scie.
- 3.4 Positionner la bille sur le chariot au moyen du tourne bille en tenant compte des groupements de défauts et de l'épaisseur de la première dosse (croûte) déterminée à l'aide de la ligne de repérage.
- 3.5A Débiter la première dosse en fonction des largeurs et longueurs réglementaires (face 1), lorsque le sciage est effectué sans système informatisé.
- 3.5B Choisir un débitage à rendement maximum, en fonction des commandes, à l'aide du système informatisé.
- 3.6A Déterminer l'épaisseur de la première pièce avant le retour du chariot, afin d'obtenir le plus beau carré ou rectangle lorsque la bille sera sciée sur les quatre faces (lorsque le sciage est effectué sans système informatisé).
- 3.6B Effectuer et corriger, s'il y a lieu, les opérations commandées par le programme à rendement maximum.
- 3.7 Engager le retour du chariot à l'aide du levier d'entraînement (friction) en débitant la pièce à l'épaisseur désirée.
- 3.8A Tourner la bille de manière à présenter la face opposée (face 2).
- 3.8B Effectuer et corriger, s'il y a lieu, les opérations commandées par le programme à rendement maximum.

- 3.9 Fixer la bille au chariot à l'aide des grappins.
- 3.10A Débiter la première dosse de la deuxième face en fonction des largeurs et longueurs réglementaires (lorsque le sciage est effectué sans système informatisé).
- 3.10B Effectuer et corriger, s'il y a lieu, les opérations commandées par le programme à rendement maximum.
- 3.11A Engager le retour du chariot à l'aide du levier d'entraînement (friction) en débitant la pièce à l'épaisseur désirée (lorsque le sciage est effectué sans système informatisé).
- 3.11B Effectuer et corriger, s'il y a lieu, les opérations commandées par le programme à rendement maximum.
- 3.12A Débiter les troisième et quatrième faces de la même manière que celle utilisée pour débiter les deux faces précédentes, en exécutant les opérations 5A à 12A (lorsque le sciage est effectué sans système informatisé).
- 3.12B Effectuer et corriger, s'il y a lieu, les opérations commandées par le programme à rendement maximum.
- 3.13A Débiter la partie carrée ou rectangulaire obtenue par le débitage des faces.
- 3.13B Effectuer et corriger, s'il y a lieu, les opérations commandées par le programme à rendement maximum.
- 3.14 Remplacer et régler la scie.

4. Faire fonctionner une refendeuse

- 4.1 Planifier l'exécution du refendage en tenant compte de ses conséquences sur les machines connexes.
- 4.2 Démarrer la refendeuse.
- 4.3 Vérifier l'épaisseur des pièces obtenues.
- 4.4 Placer la pièce de bois à refendre dans la bonne position avant de l'engager dans la refendeuse.
- 4.5 Déterminer l'épaisseur de la pièce à refendre.

- 4.6 Diriger la pièce dans la machine réglée à l'épaisseur désirée.
- 4.7 Effectuer un entretien sommaire de la refendeuse.
- 4.8 Remplacer et régler la scie.

5. Faire fonctionner une déligneuse à planche et à lames multiples

- 5.1 Planifier l'exécution du délignage en tenant compte de ses conséquences sur les machines connexes.
- 5.2 Démarrer la déligneuse.
- 5.3 Vérifier la précision des largeurs.
- 5.4 Placer la pièce à déligner sur la bonne face avant de l'engager dans la machine.
- 5.5 Déterminer la largeur de la pièce à déligner en utilisant les lignes de repérage.
- 5.6 Diriger la pièce dans la machine réglée à la largeur désirée.
- 5.7 Effectuer un entretien sommaire de la déligneuse.
- 5.8 Remplacer les scies de la déligneuse.

6. Faire fonctionner une ébouteuse

- 6.1 Planifier l'exécution de l'éboutage en tenant compte de ses conséquences sur les opérations suivantes.
- 6.2 Démarrer l'ébouteuse.
- 6.3 Vérifier la précision des longueurs.
- 6.4 Examiner les deux faces de la pièce.
- 6.5 Sélectionner les pièces ou les parties de pièces qui doivent être retournées à la déligneuse.
- 6.6 Déterminer la longueur de bois à enlever à un bout, pour la première scie, et à l'autre bout, pour la deuxième scie.
- 6.7 Marquer la longueur ou la qualité.
- 6.8 Effectuer un entretien sommaire de l'ébouteuse.
- 6.9 Remplacer les scies de l'ébouteuse.

2.2 Importance relative des tâches

Trois tâches particulièrement importantes ont été énumérées au cours de l'atelier d'analyse. Dans la majorité des entreprises, les scieuses et les scieurs sont affectés au sciage des feuillus, au sciage du pin blanc de l'Est et au sciage des essences résineuses. Ces sortes correspondent respectivement aux tâches 1, 2 et 3 du tableau. Il convient de signaler que les spécialistes du métier n'ont pas évalué le pourcentage de temps consacré à l'exécution de chaque tâche car les scieuses et les scieurs accomplissent habituellement une de ces tâches pendant des jours, des semaines, des mois et même plus. Lorsque le sciage est effectué dans une petite ou moyenne entreprise, toutes les tâches sont accomplies par la même personne. Par contre, dans les scieries spécialisées où la production est importante, les scieuses et les scieurs sont affectés à l'exécution d'une de ces tâches.

Tâches	Pourcentage du temps attribué selon l'importance de chaque tâche	Rang relatif à l'importance de la performance
Sciage des bois feuillus	60	1
Sciage du pin blanc de l'Est	30	2
Sciage des essences résineuses	10	3

2.3 Synthèse du processus de travail

Les participants à l'atelier d'analyse ont déterminé le processus de travail suivant lorsque les trois tâches principales sont accomplies :

- planifier le travail;
- vérifier le fonctionnement des machines;
- exécuter le travail;
- effectuer l'entretien de base des machines;
- rédiger des rapports.

2.4 Conditions d'exercice des tâches et critères de performance

Le tableau ci dessous indique les conditions dans lesquelles les tâches sont exécutées et les critères de performance qui leur sont associés.

Tâche 1 : Scier des feuillus

Tâche 2 : Scier du pin blanc et du pin rouge de l'Est

Tâche 3 : Scier des résineux

Conditions d'exercice

- Travail individuel, accompli sans supervision.
- À l'aide de documents techniques, de bons de commande, de données particulières, de matières premières, d'instruments et d'équipement.
- Milieu de travail poussiéreux et bruyant, présence de vibrations.
- Poids lourds à déplacer occasionnellement.
- Risques de perte d'équilibre.
- Travail effectué généralement à l'intérieur.

Critères de performance

- Respect des normes de sécurité.
- Sens des responsabilités et initiative.
- Rapidité d'exécution de la tâche.
- Respect du délai d'exécution prévu.
- Précision.
- Port de l'équipement de sécurité.

Tâche 4 : Faire fonctionner une refendeuse

Conditions d'exercice

- Travail individuel, accompli sans supervision.
- À l'aide de spécifications techniques, de bons de commande, de matières premières, d'instruments et d'équipement.
- Milieu de travail poussiéreux et bruyant, présence de vibrations.
- Poids lourds à déplacer continuellement.
- Travail effectué généralement à l'intérieur.
- Tâche exécutée en coordination avec le délignage et l'éboutage.

Critères de performance

- Respect des normes de sécurité.
- Sens des responsabilités.
- Rapidité d'exécution de la tâche.
- Respect du délai d'exécution prévu.
- Respect du volume de bois à scier.
- Port de l'équipement de sécurité.

Tâche 5 : Faire fonctionner une déligneuse à planche et à lames multiples

Conditions d'exercice

- Travail individuel, accompli sans supervision.
- À l'aide de documents techniques, de bons de commande, de matières premières, d'instruments et d'équipement.
- Milieu de travail poussiéreux et bruyant, présence de vibrations.
- Poids lourds à déplacer régulièrement.
- Travail effectué généralement à l'intérieur.
- Tâche exécutée en coordination avec l'éboutage.

Critères de performance

- Respect des normes de sécurité.
- Sens des responsabilités.
- Rapidité d'exécution de la tâche.
- Respect du délai d'exécution prévu.
- Précision.
- Respect du volume de bois à scier.
- Port de l'équipement de sécurité.

Tâche 6 : Faire fonctionner une ébouteuse

Conditions d'exercice

- Travail individuel, accompli sans supervision.
- À l'aide de documents techniques, de bons de commande, de matières premières, d'instruments et d'équipement.
- Milieu de travail poussiéreux et bruyant, présence de vibrations.
- Poids lourds à déplacer occasionnellement.
- Travail effectué généralement à l'intérieur.
- Tâche exécutée en coordination avec le triage et le délignage.

Critères de performance

- Respect des normes en vue de l'amélioration de la qualité.
- Sens des responsabilités.
- Rapidité d'exécution de la tâche.
- Respect du délai d'exécution prévu.
- Respect du volume de bois à scier.
- Précision.
- Port de l'équipement de sécurité.

2.5 Renseignements complémentaires

La présente partie du rapport fournit des renseignements complémentaires et apporte des précisions sur les tâches et les opérations.

Tâche 1 : Scier des feuillus

Cette tâche consiste à débiter les grumes des feuillus en vue d'obtenir un rendement maximal du point de vue de la qualité et du volume.

- 1.5 Pour obtenir un rendement maximal, il faut centrer la grume sur le chariot.
- 1.6 La première coupe de dédossage fait voir l'intérieur de la bille de feuillu.
- 1.7 Après le premier dédossage, il faut évaluer la qualité de la face présentée pour pouvoir choisir le mode de débitage approprié.
- 1.10 Le nombre de pièces à prélever sur cette face est déterminé en fonction de la catégorie de qualité dans laquelle entrera la prochaine face.
- 1.11 Cette opération consiste à choisir la plus belle des trois faces restantes de la grume.
- 1.13 Le premier trait de chacune des trois autres faces est un dédossage guidé par la ligne de repérage.
- 1.18 Le débitage du reste à scier sur le bloc équarri est fait en fonction des dimensions désirées.

Tâche 2 : Scier du pin blanc de l'Est

Cette tâche consiste à débiter des grumes de pin blanc en vue d'obtenir un rendement maximal du point de vue de la qualité et du volume.

- 2.5 Pour obtenir un rendement maximal, il faut centrer la grume sur le chariot.
- 2.6 La première coupe de dédossage fait voir l'intérieur de la bille de pin.
- 2.7 Après le premier dédossage, il faut évaluer la qualité de la face présentée pour pouvoir choisir le mode de débitage approprié.

- 2.10 Le nombre de pièces à prélever sur cette face est déterminé en fonction de la catégorie de qualité dans laquelle entreront les prochaines faces.
- 2.11 Cette opération consiste à effectuer un débitage sur la face opposée lorsque les billes sont de petites dimensions.
- 2.13 Le premier trait de scie fait sur une nouvelle face est un dédossage guidé par la ligne de repérage.
- 2.18 Le débitage du reste à scier sur le bloc équarri est fait en fonction des dimensions désirées.

Tâche 3 : Scier des résineux sur chariot

Cette tâche consiste à débiter des résineux sur chariot en vue d'obtenir un rendement maximal du point de vue du volume.

- 3.4 Pour obtenir un rendement maximal, il faut centrer la grume sur le chariot.
- 3.5A La première coupe de dédossage tient compte des défauts de conformation de la grume.
- 3.6A La qualité du dédossage est évaluée en fonction de la dimension du bloc restant.
- 3.8A Cette opération permet de faire un débitage sur la face opposée.
- 3.10A Le premier trait de scie fait sur la face opposée est un dédossage qui tient compte de la dimension du bloc restant.
- 3.13A Le débitage du reste à scier dépend des dimensions désirées.

Tâche 4 : Faire fonctionner une refendeuse

Cette tâche consiste à fendre et à refendre des dosses et des blocs restants en vue d'obtenir une production maximale.

- 4.4 Cette opération consiste à placer la pièce de bois à refendre selon la face qui correspond aux dimensions possibles en épaisseur.

Tâche 5 : Faire fonctionner une déligneuse à planche et à lames multiples

Cette tâche consiste à placer les pièces de manière à obtenir une qualité et une largeur maximales.

- 5.4 Cette opération consiste à placer et à orienter la pièce pour que la flache soit en vue avant de l'engager dans la machine.
- 5.5 L'utilisation des lignes de repérage permet d'obtenir la largeur maximale d'une pièce.

Tâche 6 : Faire fonctionner une ébouteuse

Cette tâche consiste à établir la longueur des pièces à ébouter en vue d'obtenir une qualité et un rendement maximums.

- 6.4 L'examen des deux faces de la pièce permet d'optimiser le rendement du point de vue de la qualité et du volume.
- 6.5 Cette opération favoriserait la sélection des pièces ou des parties de pièces qui doivent être retournées à la déligneuse.

3. Habiletés et comportement

3.1 Définition

Une habileté est la capacité d'une personne à comprendre et à faire quelque chose. Pour posséder une habileté, il faut acquérir un certain nombre de connaissances fondamentales.

« 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. »

3.2 Liste des habiletés nécessaires

Les participants à l'atelier d'analyse de situation de travail ont énuméré les habiletés nécessaires à l'exercice du métier.

Domaine des sciences

Mathématique

Les scieuses et les scieurs doivent pouvoir faire des calculs linéaires, de surface, de volume et de vitesse. Ils doivent avoir des notions de classement des bois débités et de débitage à qualité et à rendement maximums.

Physiologie des bois

Le débitage des bois, et principalement celui des feuillus, nécessite que les forces internes et externes d'une pièce de bois soient prises en compte.

Domaine technologique

Les personnes qui souhaitent exercer le métier doivent connaître les modes de débitage suivants :

- le débitage des feuillus;
- le débitage du pin blanc de l'Est;
- le débitage des résineux.

Habiletés psychomotrices

Les scieuses et les scieurs doivent savoir utiliser des outils, des appareils et des instruments spécialisés (scie à grumes et ses composants). Ils doivent avoir une bonne coordination de la vue, des mains et des pieds, en particulier pour faire fonctionner la scie à grumes et ses composants.

Habiletés perceptives

Leur vue doit être assez perçante pour pouvoir détecter les défauts d'une pièce en mouvement.

Milieu de travail et exigences du métier

Selon les spécialistes du métier, il est important que les scieuses et les scieurs connaissent leur fonction de travail et le milieu dans lequel ils la rempliront. Ils doivent également connaître les exigences du métier et les conditions d'emploi.

3.3 Comportement

Pour exercer convenablement leur métier, les scieuses et les scieurs doivent avoir le sens des responsabilités et être conscients que la qualité des produits et le volume de production de la scierie dépendent généralement du débitage effectué à la scie à grumes.

Cependant, lorsque les produits du sciage sont de mauvaise qualité ou que le rendement est faible, ils doivent établir si les causes du problème relèvent du débitage effectué à la scie à grumes.

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

Parmi les autres attitudes et habitudes nécessaires, il faut mentionner :

- le jugement;
- la disponibilité;
- l'autonomie;
- la capacité de prendre des décisions;
- le souci d'économie et de performance;
- l'esprit d'analyse;
- la capacité de prévoir les difficultés;
- la capacité de communiquer efficacement;
- la capacité de s'adapter aux changements d'équipement et de techniques de travail;
- l'ordre et la propreté.

4. Formation

4.1 Commentaires et suggestions concernant les relations entre l'école et l'entreprise

Les représentantes et les représentants d'entreprises recrutent une partie de leurs candidates et de leurs candidats dans les écoles.

Ces personnes recommandent fortement la tenue de deux stages d'une semaine. Le premier stage pourrait avoir lieu vers la fin du premier semestre et le deuxième pourrait être effectué avant la fin du deuxième semestre. Afin de permettre un retour pédagogique sur les acquis expérimentaux, il devrait s'agir de stages à temps plein pour permettre aux stagiaires de faire partie d'une équipe de travail et de se familiariser avec le milieu.

Il faudrait respecter le choix de l'élève de faire son stage dans une scierie en particulier.

Les stagiaires devraient pouvoir accomplir tous les types de tâches du domaine du sciage (faire fonctionner une scie à grumes, une refendeuse, etc.). Ils devraient travailler sous surveillance constante et directe.

La supervision pédagogique pourrait être effectuée au cours de rencontres spéciales.

Un rapport devrait être rédigé par les élèves à la fin de chaque stage.

Les personnes présentes à l'atelier recommandent également la tenue de stages de perfectionnement pour le personnel enseignant.

Des services professionnels pourraient être offerts par des représentantes et des représentants d'entreprise afin de renseigner le personnel enseignant sur les nouveautés du domaine.

4.2 Suggestions relatives à l'institution et à l'organisation de la formation

Les spécialistes du métier ont fait les recommandations suivantes concernant l'organisation de la formation :

- la scierie-école devrait être un lieu où les élèves reçoivent une formation visant l'excellence;
- la scierie-école devrait répondre aux besoins des établissements des différents ordres d'enseignement (secondaire, collégial et universitaire);
- elle devrait pouvoir offrir de la formation d'appoint dans les écoles et en entreprise;
- il faudrait enseigner aux élèves les caractéristiques du bois (dimensions et défauts);
- il faudrait consacrer plus de temps à la formation pratique qu'à la formation théorique.

4.3 Suggestions d'ordre pédagogique

La formation devrait favoriser la spécialisation des scieuses et des scieurs. Pour assurer cette spécialisation, on suggère d'enseigner :

- le sciage des feuillus et le débitage en vue de l'alimentation d'une refendeuse;
- le sciage du pin blanc de l'Est;
- le sciage des résineux;
- le fonctionnement des machines alimentées par la scie à grumes.

Éducation

Québec 

17-1206-06