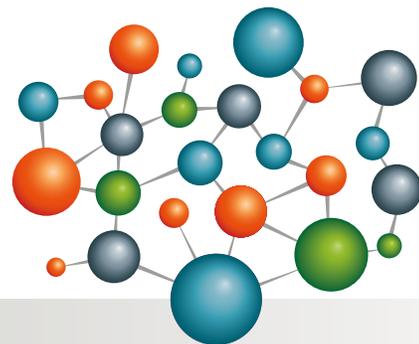


# RAPPORT D'ANALYSE DE PROFESSION

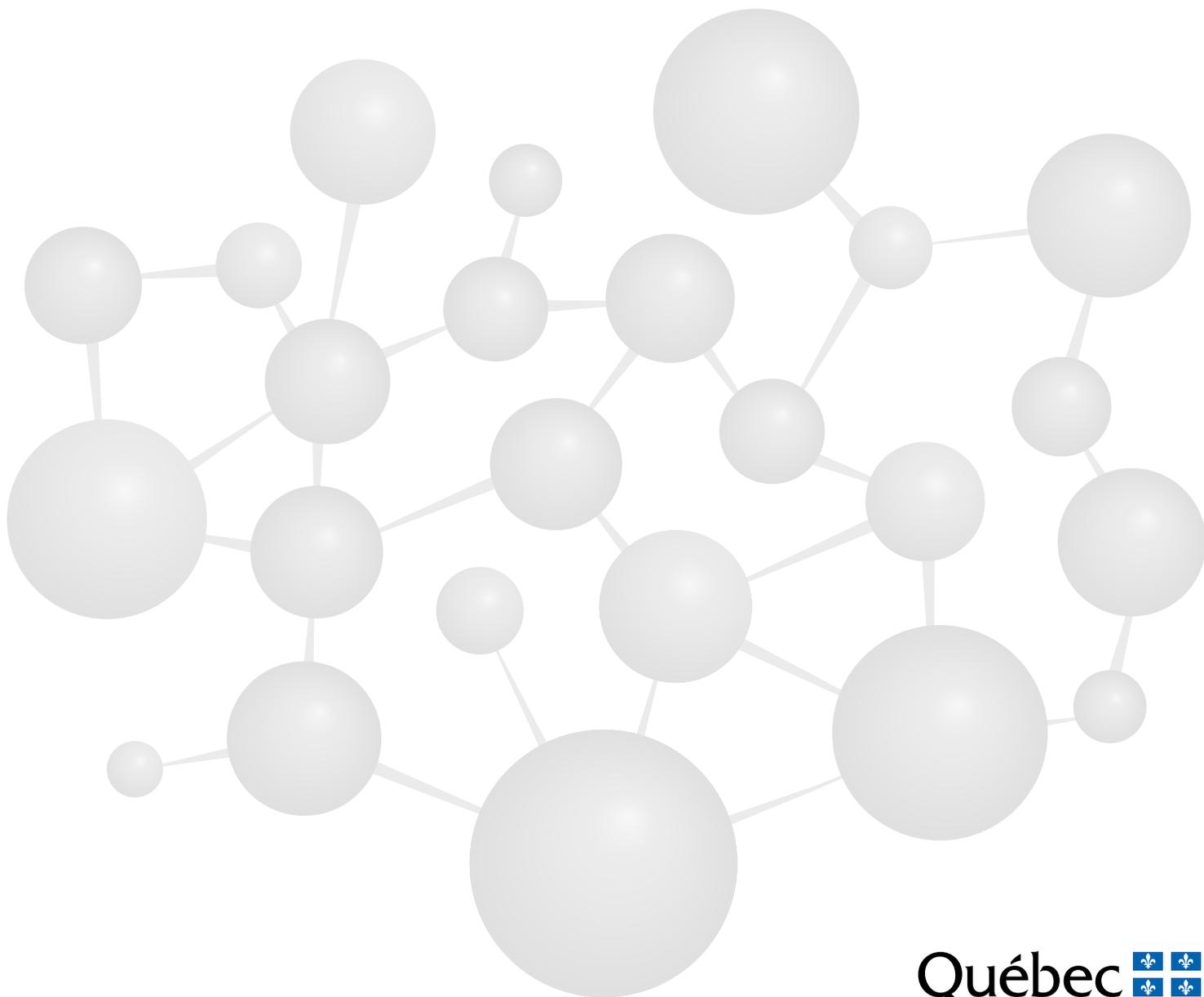
PRESSIÈRE ET PRESSIER/OPÉRATRICE ET OPÉRATEUR  
D'ÉQUIPEMENT D'IMPRESSION NUMÉRIQUE

Secteur de formation

**COMMUNICATIONS ET DOCUMENTATION**



MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION



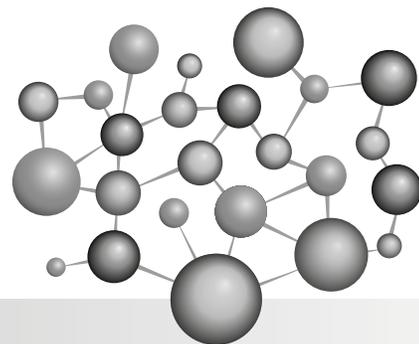


# RAPPORT D'ANALYSE DE PROFESSION

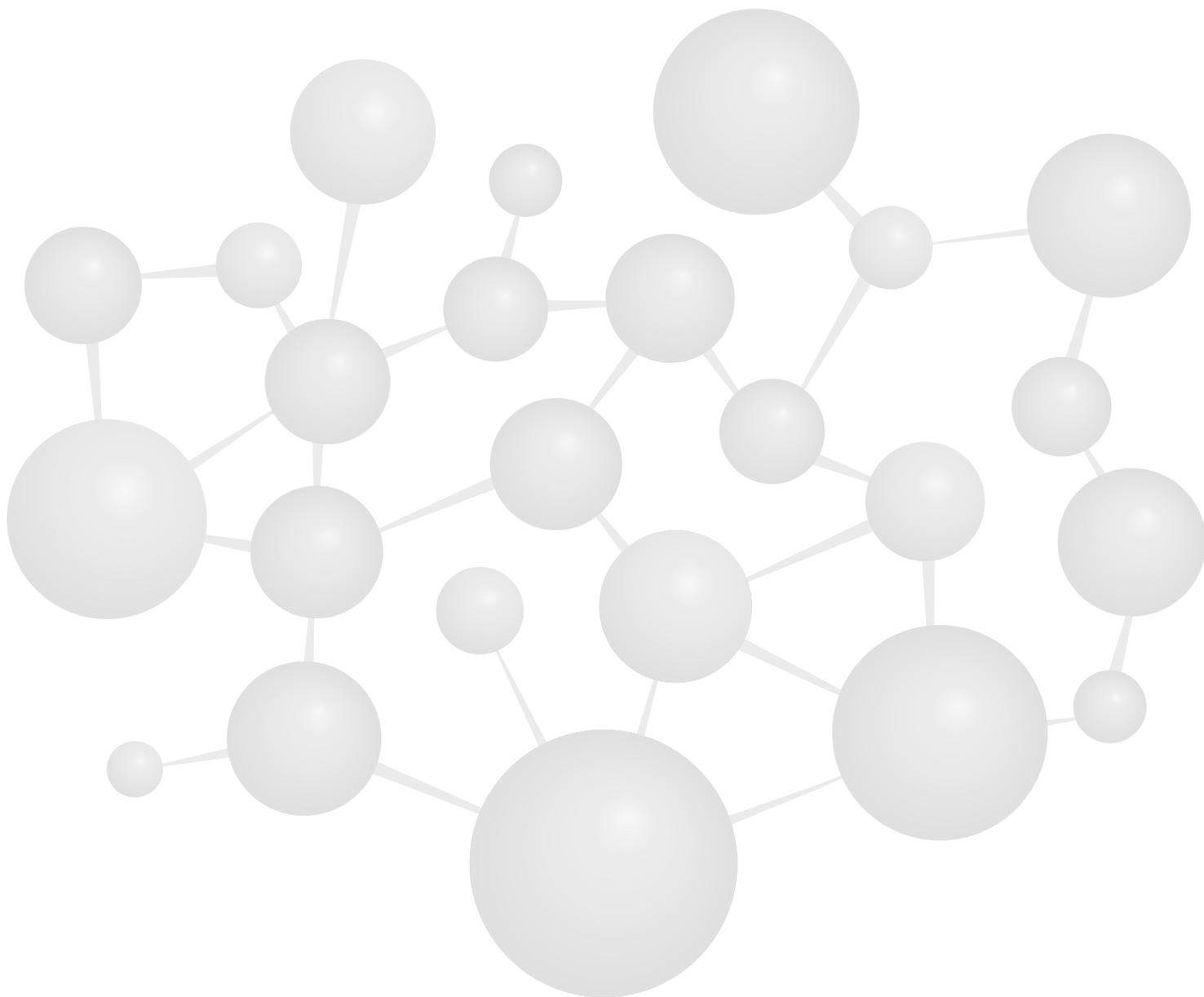
PRESSIÈRE ET PRESSIER/OPÉRATRICE ET OPÉRATEUR  
D'ÉQUIPEMENT D'IMPRESSION NUMÉRIQUE

Secteur de formation

**COMMUNICATIONS ET DOCUMENTATION**



MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION



# Équipe de production

L'analyse des professions Pressière et pressier/Opératrice et opérateur d'équipement d'impression numérique a été effectuée sous la responsabilité des personnes suivantes :

## **Coordonnatrice**

*Anne-Julie-Roy*  
Responsable de secteurs de formation  
Direction de L'éducation des adultes et de la formation  
professionnelle  
Ministère de l'Éducation

## **Analyste et animatrice**

*Elisabeth Szöts*  
Spécialiste en élaboration de programmes d'études

## **Secrétaire de l'atelier et rédactrice du rapport**

*Marie-Claude Brodeur, conseillère d'orientation*  
Spécialiste en élaboration de programmes d'études

## **Spécialiste des risques pour la santé et la sécurité au travail et rédacteur de l'annexe**

*Benoît Laflamme, ing.*  
Conseiller expert en prévention-inspection  
Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité  
du travail

## **Révision linguistique**

Sous la responsabilité de la Direction des communications du  
ministère de l'Éducation

## **Mise en pages et édition**

Sous la responsabilité de la Direction de l'éducation des adultes  
et de la formation professionnelle du ministère de l'Éducation

© Gouvernement du Québec  
Ministère de l'Éducation, 2021

ISBN 978-2-550-92336-7 (PDF)

Dépôt légal– Bibliothèque et Archives nationales du Québec, 2022

20-151-06\_w1

## Remerciements

La production de ce rapport a été possible grâce à la collaboration des personnes présentes à l'atelier d'analyse de professions.

Le ministère de l'Éducation remercie les personnes qui ont participé à cet atelier, tenu à Québec les 18 et 19 mars 2019.

### Spécialistes des professions

---

*Mario Arseneau*

Opérateur d'équipement d'impression numérique  
Les Produits Scientifiques Games

*Simon Beauchamp*

Pressier  
Imprimerie L'Empreinte

*Jean-Claude Bélanger*

Pressier  
Étiquettes IML

*Michael Boisvert*

Pressier  
Imprimerie BBM-Lanctôt

*Marthe Brousseau*

Opératrice d'équipement d'impression numérique  
Groupe Précigrafik

*Jean-Frédéric Châtigny*

Pressier  
Solisco

*Éric Durand*

Régisseur – Opérateur d'équipement d'impression numérique  
Commission scolaire de Montréal

*Patrick Fafard*

Pressier  
TC Transcontinental

*Jean-François Gariépy*

Pressier  
Élopak Canada

*Yves Gobeil*

Pressier  
Imprimerie Multiplus

*Marie-Ève Lagacé*

Pressière  
Étiquettes Multi-Flex

*François Lussier*

Opérateur d'équipement d'impression numérique  
Graphiscan Montréal

*Martin Martel*

Opérateur d'équipement d'impression numérique  
Service de reprographie  
Université Laval

*Yves Pellicelli*

Pressier  
Imacor

*Jacques Tremblay*

Pressier  
JB Deschamps

*Christian Vinet*

Pressier  
Emballages Kruger

### Observatrices et observateurs

---

*Karolane Alain-Gagnon*

Responsable de programmes d'études  
Service de la formation technique  
Direction des programmes de formation collégiale  
Ministère de l'Éducation

*Jean-François Desjardins*

Représentant  
Association technique des flexographes et fabricants  
d'emballages du Québec

*Christian Gendron*

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

*Denis Leftakis*

Représentant  
Association québécoise de l'industrie de l'imprimé

*Dominic Lemieux*

Directeur adjoint  
Centre de formation professionnelle Marie-Rollet  
Agent de liaison en formation professionnelle  
Table des responsables de l'éducation des adultes du Québec

*Nancy Marineau*

Conseillère en systèmes d'information  
Service de reprographie  
Université Laval

## Observatrices et observateurs (suite)

---

*Stéphane Labrie*  
Coordonnateur de formation  
Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications  
graphiques du Québec

*Pierre Trottier*  
Enseignant  
Centre de formation professionnelle Calixa-Lavallée  
Représentant  
Association des enseignants en infographie et en imprimerie du  
Québec

*Benoît Laflamme, ing.*  
Conseiller expert en prévention-inspection  
Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la  
sécurité au travail

## Contribution particulière

---

*Bernard Beaulieu*  
Enseignant  
Programme d'études *Imprimerie*  
Centre de formation professionnelle Marie-Rollet  
Représentant  
Association des enseignants en infographie et en imprimerie du  
Québec

*Dimitri Lesage*  
Chargé de projet et délégué à la veille sectorielle et à  
l'information sur le marché du travail  
Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications  
graphiques du Québec

*Marie-Claude Béliveau*  
Directrice  
Centre de formation professionnelle Calixa-Lavallée

*Bruno Prévost*  
Enseignant  
Programme d'études *Reprographie et façonnage*  
Centre de formation professionnelle Marie-Rollet  
Opérateur d'équipement d'impression numérique  
Service de reprographie  
Université Laval

*Marie-Josée Hébert*  
Directrice  
Service de reprographie  
Université Laval

# Table des matières

Glossaire .....	1
Introduction .....	3
1 Caractéristiques significatives de la profession.....	5
1.1 Définition des professions.....	5
1.2 Appellations d'emploi.....	6
1.3 Nature du travail exercé.....	7
1.4 Législation et réglementation.....	8
1.5 Niveaux d'exercice reconnus.....	9
1.6 Conditions de travail .....	10
1.7 Organisation du travail et responsabilités.....	10
1.8 Conditions d'entrée sur le marché du travail et perspectives de carrière.....	12
1.9 Changements à venir dans les professions.....	13
1.10 Références bibliographiques .....	14
2 Analyse des tâches .....	17
2.1 Tableau des tâches et des opérations.....	17
2.2 Description des opérations et des sous-opérations.....	19
2.3 Description des conditions et des exigences de réalisation .....	28
2.4 Définition des fonctions.....	38
3 Données quantitatives sur les tâches.....	39
4 Connaissances, habiletés et comportements socioaffectifs.....	41
4.1 Connaissances .....	41
4.2 Habiletés cognitives.....	43
4.3 Habiletés motrices et kinesthésiques .....	43
4.4 Habiletés perceptives .....	43
4.5 Comportements socioaffectifs .....	43
5 Niveaux d'exercice.....	45
Annexe Risques pour la santé et la sécurité au travail.....	47
Tableau 1 Risques liés à la santé et à la sécurité du travail des professions <i>Pressière et pressier/Opératrice et opérateur d'équipement     d'impression numérique</i> .....	47
Tableau 2 Importance des sources de risques des tâches effectuées des professions <i>Pressière et pressier/Opératrice et opérateur d'équipement     d'impression</i> .....	55



# Glossaire

## Analyse d'une profession<sup>1</sup>

L'analyse d'une profession a pour objet de faire le portrait le plus complet possible du plein exercice d'une profession. Elle consiste principalement en une description des caractéristiques de la profession, des tâches et des opérations, accompagnée de leurs conditions et exigences de réalisation, de même qu'en une détermination des fonctions, des connaissances, habiletés et comportements socioaffectifs nécessaires à son exercice.

Deux formules peuvent être utilisées : la nouvelle analyse, qui vise la création de la source d'information initiale, et l'actualisation d'une analyse, qui est la révision de cette information.

## Comportements socioaffectifs

Les comportements socioaffectifs sont une manière d'agir, de réagir et d'entrer en relation avec les autres. Ils traduisent des attitudes et sont liés à des valeurs personnelles ou professionnelles.

## Conditions de réalisation de la tâche

Les conditions de réalisation sont les modalités et les circonstances qui ont un impact déterminant sur la réalisation d'une tâche et font état, notamment, de l'environnement de travail, des risques pour la santé et la sécurité au travail, de l'équipement, du matériel et des ouvrages de référence utilisés dans l'accomplissement de la tâche.

## Connaissances

Les connaissances sont des notions et des concepts relatifs aux sciences, aux arts ainsi qu'aux législations, technologies et techniques nécessaires dans l'exercice d'une profession.

## Exigences de réalisation de la tâche

Les exigences de réalisation sont les exigences établies pour qu'une tâche soit réalisée de façon satisfaisante.

## Fonction

Une fonction est un ensemble de tâches liées entre elles et se définit par les résultats du travail.

## Habiletés cognitives

Les habiletés cognitives ont trait aux stratégies intellectuelles utilisées dans l'exercice d'une profession.

---

<sup>1</sup> La profession correspond à tout type de travail déterminé, manuel ou non, effectué pour le compte d'un employeur ou pour son propre compte, et dont on peut tirer ses moyens d'existence. Dans ce document, le mot « profession » possède un caractère générique et recouvre l'ensemble des acceptions habituellement utilisées : métier, profession et occupation.

## **Habilités motrices et kinesthésiques**

Les habiletés motrices et kinesthésiques ont trait à l'exécution ainsi qu'au contrôle de gestes et de mouvements.

## **Habilités perceptives**

Les habiletés perceptives sont des capacités sensorielles grâce auxquelles une personne saisit consciemment par les sens ce qui se passe dans son environnement.

## **Niveaux d'exercice de la profession**

Les niveaux d'exercice de la profession correspondent à des degrés de complexité dans l'exercice d'une profession.

## **Opérations**

Les opérations sont les actions qui décrivent les étapes de réalisation d'une tâche et permettent d'établir le « comment » pour l'atteinte du résultat. Elles sont rattachées à la tâche et liées entre elles.

## **Plein exercice de la profession**

Le plein exercice de la profession correspond au niveau où les tâches de la profession sont exercées de façon autonome et avec la maîtrise nécessaire par la plupart des personnes.

## **Résultats du travail**

Les résultats du travail consistent en un produit, un service ou une décision.

## **Sous-opérations**

Les sous-opérations sont les actions qui précisent les opérations et permettent d'illustrer des détails du travail, souvent des méthodes et des techniques.

## **Tâches**

Les tâches sont les actions qui correspondent aux principales activités de l'exercice de la profession analysée. Une tâche est structurée, autonome et observable. Elle a un début déterminé et une fin précise. Dans l'exercice d'une profession, qu'il s'agisse d'un produit, d'un service ou d'une décision, le résultat d'une tâche doit présenter une utilité particulière et significative.

## Introduction

L'analyse d'une profession a pour objet de faire le portrait le plus complet possible du plein exercice de cette profession et de donner des indications sur les niveaux d'exercice de celle-ci. Elle consiste principalement en une description des caractéristiques, des tâches et des opérations de la profession, accompagnée de leurs conditions et exigences de réalisation, de même qu'en une détermination des fonctions ainsi que des connaissances, habiletés ainsi que des comportements socioaffectifs nécessaires à son exercice.

Le présent rapport reprend chacun de ces points. Il a été validé par les spécialistes des professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique qui ont participé à l'analyse.

Cette analyse de professions a été faite au moyen de la formule de la nouvelle analyse, telle qu'elle est définie dans le document *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*.

## Plan d'échantillonnage

Les critères de sélection des spécialistes des professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique étaient les suivants : le titre d'emploi, le secteur d'activité économique, le type et la taille de l'organisation, le type d'équipement, la provenance géographique et le sexe.

## Limites de l'analyse

Pour la profession de **pressière** ou de **pressier**, les appellations d'emploi suivantes ont été retenues aux fins d'analyse :

- Opératrices et opérateurs de presses à imprimer;
- Opératrices et opérateurs de machines à relier et de finition.

Pour la profession d'**opératrice** ou d'**opérateur d'équipement d'impression numérique**, les appellations d'emploi suivantes ont été retenues aux fins d'analyse :

- Opératrices et opérateurs d'équipement d'impression sans plaque;
- Opératrices et opérateurs de machines à relier et de finition.

Cette analyse de professions ne couvre pas les appellations d'emploi ou les professions suivantes :

- Artisanes relieuses et artisans relieurs;
- Opératrices et opérateurs de machines à imprimer le tissu;
- Sérigraphistes (métiers d'art);
- Serveuses et serveurs, chargeuses et chargeurs, enleveuses et enleveurs, et postes similaires;
- Surveillantes et surveillants de l'imprimerie et du personnel assimilé.



# 1 Caractéristiques significatives de la profession

---

Les spécialistes des professions ont formulé des commentaires à partir de la documentation portant sur les principales caractéristiques des professions qui leur a été remise sur place la première journée de l'atelier d'analyse. Le texte présenté provenait des sources documentaires listées à la fin de ce chapitre.

## 1.1 Définition des professions

Les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique travaillent dans différents secteurs d'activité privés ou publics et exercent leur profession dans des organisations de toutes tailles. On les trouve entre autres dans des imprimeries, des centres de service d'impression rapide, des compagnies spécialisées en publication et en reliure, des industries de fabrication et d'emballage de même que dans des organisations qui possèdent leur propre service d'imprimerie.

Ces personnes réalisent des produits imprimés, en noir ou en couleur, qui prennent différents formats ou formes selon le secteur : des étiquettes, des emballages (boîte pliante, sac plastique, etc.), des emballages sécuritaires (alimentaire, cosmétique, pharmaceutique, etc.), des documents sécuritaires et à caractère confidentiel (chèque, passeport, billet de loterie, etc.), des affiches, des circulaires, des panneaux de signalisation, des publications commerciales, des livres, des journaux, des cartes professionnelles, des dépliants, des pochettes, des documents plastifiés (carte étudiante, carte de sécurité, permis de conduire, etc.), des produits de grand format (lettrage de véhicules, bannière, banderole, murale, kiosque d'exposition, etc.) et des produits sur tissu, entre autres.

Ces travailleuses et ces travailleurs peuvent imprimer sur une variété de matériaux tels que du papier de différents formats et couleurs, du carton, de l'acétate, du tissu, du plastique, de l'aluminium, du vinyle ou du polypropylène.

Les tâches confiées aux personnes varient selon la taille de l'organisation pour laquelle elles travaillent. Dans les grandes organisations, le travail est plus spécialisé et certaines tâches peuvent relever de la responsabilité d'un autre type de personnel. Dans les petites organisations, l'employeur recherche davantage de polyvalence et le travail peut s'étendre en amont et en aval de la chaîne d'impression. Les personnes préparent et réalisent les travaux d'impression et peuvent effectuer la finition de produits à l'aide de l'équipement approprié, s'il y a lieu. Il est à noter que les opératrices et les opérateurs d'équipement d'impression numérique peuvent avoir la responsabilité d'assurer le service à la clientèle.

Les pressières ou les pressiers impriment sur des presses avec ou sans commande informatisée du type offset, flexographiques, sérigraphiques, hybrides et autres. Ces travailleuses ou ces travailleurs utilisent des outils manuels et des instruments de mesure pour s'assurer de la conformité des produits. Les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique utilisent différents procédés d'impression sur des presses ou sur des imprimantes numériques.

Enfin, ces personnes veillent à la bonne gestion du matériel et de l'équipement qu'elles utilisent dans leurs fonctions. En tout temps, elles doivent respecter les spécifications, les normes de qualité, les normes de l'industrie ainsi que les règles de santé et de sécurité.

## 1.2 Appellations d'emploi

La profession **pressière ou pressier** correspond aux codes de la Classification nationale des professions (CNP) suivants :

- 7381 Opérateurs/opératrices de presses à imprimer;
- 9473 Opérateurs/opératrices de machines à relier et de finition.

La profession **opératrice ou opérateur d'équipement d'impression numérique** correspond aux codes de la CNP suivants :

- 9471 Opérateurs/opératrices d'équipement d'impression sans plaque;
- 9473 Opérateurs/opératrices de machines à relier et de finition.

Ces codes CNP englobent toutefois plusieurs autres appellations d'emploi. En voici quelques exemples :

7381 Opérateurs/opératrices de presses à imprimer	9471 Opérateurs/opératrices d'équipement d'impression sans plaque	9473 Opérateurs/opératrices de machines à relier et de finition
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conducteur/conductrice de presse offset</li> <li>• Opérateur/opératrice de presse flexographique</li> <li>• Apprenti opérateur/apprentie opératrice de presse</li> <li>• Pressier en chef/pressière en chef</li> <li>• Opérateur/opératrice de presse à imprimer</li> <li>• Opérateur/opératrice de presse à rotogravure – imprimerie</li> <li>• Opérateur adjoint/opératrice adjointe de presse, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Imprimeur/imprimeuse de papiers peints</li> <li>• Opérateur/opératrice de copieur couleur</li> <li>• Opérateur/opératrice de presse à impression-minute</li> <li>• Opérateur/opératrice de presse à sérigraphie</li> <li>• Opérateur/opératrice de composeuse électronique d'affiches</li> <li>• Opérateur/opératrice de machine à imprimer – imprimerie</li> <li>• Conducteur/conductrice de presse d'impression en relief et en creux</li> <li>• Opérateur/opératrice d'imprimante au laser, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Opérateur/opératrice de machine à relier Cerlox</li> <li>• Opérateur/opératrice de perforieuse – imprimerie</li> <li>• Régleur-opérateur/régleuse-opératrice d'assembleuse – imprimerie</li> <li>• Exploitant/exploitante d'un atelier de reliure</li> <li>• Opérateur/opératrice de coupoir – imprimerie</li> <li>• Relieur-finisser/relieuse-finisserieuse</li> <li>• Opérateur/opératrice de laminoir – imprimerie</li> <li>• Opérateur/opératrice de piqueuse – imprimerie</li> <li>• Opérateur/opératrice de machine de finissage – imprimerie</li> <li>• Relieur/relieuse – imprimerie</li> <li>• Relieur/relieuse de livres à la machine</li> <li>• Gouffeur/gouffreuse sur feuilles métalliques – imprimerie</li> <li>• Opérateur/opératrice de machine à relier les livres</li> <li>• Gouffeur/gouffreuse sur feuilles d'or, etc.</li> </ul>

Sources : Gouvernement du Canada. *Emploi-Avenir Québec*, [En ligne], 2018.

Gouvernement du Québec. *Emploi Québec. Information sur le marché du travail (IMT)*, [En ligne], 2018.

## 1.3 Nature du travail exercé

### Secteurs d'activité

Les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique travaillent dans différents secteurs d'activité liés aux communications graphiques :

- Fabrication de produits en papier transformé;
- Impression et activités connexes de soutien;
- Éditeurs de journaux, de périodiques, de livres et de répertoires;
- Services de design graphique.

De façon générale, ces travailleuses et ces travailleurs ont acquis différentes compétences liées à ces secteurs d'activité.

Dans le secteur de la fabrication de produits en papier transformé, ces personnes travaillent pour des organisations dont les activités sont liées à la fabrication de contenants en carton. Ces contenants peuvent prendre la forme de boîtes en carton ondulé et en carton compact, de boîtes pliantes en carton ou encore d'autres contenants en carton tels que des boîtes montées, des boîtes de conserve et des récipients alimentaires hygiéniques (ex. : carton de jus ou vaisselle en carton). Les organisations faisant la fabrication de sacs en papier et de papier couché et traité sont aussi associées à ce secteur d'activité.

Dans le secteur de l'impression et des activités connexes de soutien, ces personnes travaillent pour des organisations dont le champ d'affaires est lié à la sérigraphie commerciale, ce qui inclut, entre autres : l'impression sur des vêtements ou des enseignes grand format; l'impression instantanée à l'aide de petites presses offset ou d'imprimantes; l'impression numérique; l'impression de formulaires commerciaux en liasses comme des chèques ou des factures; ou d'autres activités relatives aux services d'impression.

On retrouve également des pressières ou des pressiers et des opératrices ou des opérateurs d'équipement d'impression numérique dans le secteur de l'édition de journaux, de périodiques, de livres et de répertoires.

Ces personnes peuvent aussi travailler pour des organisations dont les principales activités sont liées à des services de design graphique qui créent notamment des étiquettes, des emballages ou des écriteaux. Elles travaillent également dans des centres de services aux entreprises où elles s'occupent du service de reprographie.

À ces secteurs d'activité s'ajoutent les organisations dont les activités sont liées à : la fabrication d'articles de papeterie; la fabrication d'autres produits en papier transformé, dont les produits hygiéniques en papier (essuie-tout, mouchoir, etc.); les boîtes à œufs et les contenants alimentaires; la fabrication d'enseignes et d'affiches dans des matériaux autres que le papier et le carton; ou la production de publicités par affichage (ex. : panneaux-réclames disposés à l'intérieur ou à l'extérieur de commerces, ou de véhicules).

Les organisations dans lesquelles se trouvent les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique sont de petite, moyenne ou grande taille.

Ces travailleuses et ces travailleurs utilisent différents procédés d'impression. Les pressières et les pressiers font fonctionner différents types de presses avec ou sans commande informatisée. Parmi celles-ci figurent : les presses offset, qui incluent la presse à feuilles; la presse rotative (séchage à chaud, à froid, UV ou à faisceau électronique [electron beam, ou EB]) ou le duplicateur; les presses flexographiques (rotatives ou à feuilles); les presses sérigraphiques; les presses hybrides; ou la rotogravure.

Les opératrices et les opérateurs d'équipement d'impression numérique font fonctionner des presses numériques sans plaque ou des imprimantes numériques. Cet équipement inclut, entre autres, les imprimantes numériques imprimant à partir d'un fichier PDF ou d'un scanner, les imprimantes à encre en poudre (toner), à laser ou à jet d'encre ou encore les imprimantes grand format.

## Principales responsabilités en lien avec les professions

Les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique sont responsables de la préparation de l'impression de différents produits. Pour ce faire, ils prennent connaissance du dossier de production et l'analysent pour déterminer, par exemple, les besoins en encre, en papier ou en vernis. Ces travailleuses et ces travailleurs planifient ensuite le travail tout en cherchant à optimiser la séquence de production et en s'assurant de la faisabilité du travail. Il s'en suit la préparation du matériel et de l'équipement nécessaires qui peut exiger d'installer ou de régler des périphériques tels la plieuse, le sécheur ou le compresseur, de calibrer des paramètres, etc. La préparation se termine par la mise en marche de l'équipement et la vérification, à l'aide de tests, de la conformité du produit.

Par la suite, ces personnes doivent réaliser l'impression ou la finition de produits en ligne tout en respectant les spécifications demandées et en maintenant la qualité du produit lors de l'impression en vue de minimiser les gâches et de maximiser la production. Elles doivent remplir différents rapports, comme les rapports de production ou de qualité et les feuilles de temps. Elles doivent conserver des échantillons et consigner l'information sur les quantités de consommables (papier, encre, etc.). Elles s'assurent d'entretenir et de ranger leur aire de travail afin de favoriser la productivité et la sécurité.

Les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique sont, en plus, responsables d'offrir le service à la clientèle et d'effectuer la finition de produits hors ligne (pliage, collage, découpage, reliure, etc.).

La place accordée à la polyvalence ainsi que le niveau de responsabilités confié aux pressières ou aux pressiers et aux opératrices ou aux opérateurs d'équipement d'impression numérique sont variables. Parmi les facteurs les faisant varier, il y a le type de l'entreprise, ses règles internes et sa taille, la présence ou l'absence d'un syndicat, le type d'équipement, le type de produit ainsi que les compétences de la personne. Par exemple, dans certaines organisations qui comptent sur de l'équipement et du personnel spécialisés, la polyvalence est moins importante. Dans d'autres, le personnel faisant preuve d'une plus grande polyvalence est privilégié.

Par ailleurs, dans certaines organisations, il existe différentes classes d'emploi pour les pressières et les pressiers (ex. : quatrième, troisième, deuxième pressière ou pressier, première pressière ou chef pressière et premier pressier ou chef pressier). La chef pressière ou le chef pressier coordonne le travail des autres pressières ou pressiers sans pour autant être considéré comme leur gestionnaire. Le niveau de responsabilité varie alors selon la classe d'emploi à laquelle les pressières et les pressiers appartiennent.

L'évolution d'une classe d'emploi à l'autre dépend de facteurs comme le type d'équipement, le type de produit, le type d'impression, la taille de l'entreprise et les compétences de la personne. Dans les organisations syndiquées, l'ancienneté joue un plus grand rôle dans le cheminement de carrière qu'ailleurs.

## 1.4 Législation et réglementation

### Associations du secteur

Les professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique ne sont pas régies par une association. Dans le domaine de l'impression, ce sont surtout les organisations qui font partie d'associations. Voici certaines associations en lien avec le secteur d'activité :

- Association canadienne de l'imprimerie (ACI);
- Association québécoise de l'industrie de l'imprimé (AQII);
- Association technique des flexographes et des fabricants d'emballages du Québec (ATFFEQ).

## Personnel syndiqué

Les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique de certaines organisations sont syndiqués. Parmi les syndicats figurent entre autres :

- Le Syndicat international des communications graphiques, section locale 555, affilié à la Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec;
- La Fédération des travailleurs et des travailleuses du papier et de la forêt, affiliée à la Confédération des syndicats nationaux;
- Unifor, section locale 145.

Certaines organisations du domaine de l'impression ont leur propre syndicat.

## Normes de travail

Dans leur travail, les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique doivent tenir compte des politiques de leur entreprise et de sa manière de procéder. Ces personnes doivent respecter les normes de santé et de sécurité du travail de même que les normes de qualité de l'entreprise et de l'industrie.

Voici des exemples de normes de travail auxquelles les travailleuses et travailleurs doivent se conformer selon leur entreprise :

- Loi sur la santé et la sécurité du travail (LRQ., chap. S -2.1);
- Règlement sur la santé et la sécurité du travail :
  - Port de vêtements ou d'accessoires de protection (chaussures de sécurité, gants, lunettes, bouchons, coquilles, etc.);
  - Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT);
- Manuels de fonctionnement des machines et des outils;
- Manuels de fonctionnement des appareils;
- Principes d'utilisation sécuritaire des chariots élévateurs;
- Procédures de cadenassage;
- Procédures de travail de l'entreprise :
  - Contrôle des parasites;
  - Sorties de secours;
- Normes régissant le travail :
  - Les normes sur la chaîne de traçabilité de FSC Canada;
  - Le Système d'analyse des risques et points critiques pour leur maîtrise (HACCP), une méthode permettant de maîtriser la sécurité sanitaire des denrées alimentaires.

## 1.5 Niveaux d'exercice reconnus

Pour les pressières et les pressiers, les niveaux d'exercice varient selon le type ou la taille de l'entreprise ou de l'équipement. Dans certaines entreprises, des pressières et des pressiers occupent différentes classes d'emploi (ex. : quatrième, troisième, deuxième ou première). Moins le chiffre est élevé, plus la pressière ou le pressier a des responsabilités ou de l'autonomie dans l'exercice de son travail.

Chez les opératrices et les opérateurs d'équipement d'impression numérique, il n'y a aucun niveau d'exercice reconnu.

## **1.6 Conditions de travail**

### **Emploi et rémunération**

Le travail des pressières ou des pressiers et des opératrices ou des opérateurs d'équipement d'impression numérique est intensif. Les heures de travail se divisent la plupart du temps en quarts de travail de 8 heures qui peuvent s'étendre jusqu'à un maximum de 16 heures. Les heures changent selon les organisations et selon les commandes à produire en fonction d'échéances prescrites.

Par ailleurs, l'horaire de travail est très variable, puisque plusieurs organisations fonctionnent 24 heures sur 24. Cela exige une grande disponibilité des travailleuses et des travailleurs, qui peuvent être appelés à travailler de jour, de soir ou de nuit, et ce, la semaine, la fin de semaine ou lors de jours fériés.

Les heures supplémentaires sont fréquentes et sont généralement rémunérées.

Une pressière ou un pressier débutant dans la profession peut s'attendre à obtenir un salaire à un taux horaire variant entre 15 \$ et 20 \$. Après quelques années d'expérience, le taux horaire peut atteindre 35 \$. Par ailleurs, lors de l'atelier d'analyse de professions, un participant a précisé qu'une pressière ou un pressier faisant fonctionner de l'équipement spécialisé peut recevoir un taux horaire de 37 \$. Pour les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique, le taux horaire de départ est d'environ 15 \$. Après quelques années d'expérience, il peut atteindre 26 \$.

Les participantes et les participants à l'atelier d'analyse de professions ont précisé qu'il est possible de faire carrière dans l'industrie. Selon eux, la durée d'un emploi peut varier en fonction de la durée de vie de l'entreprise. Ils observent une pénurie de main-d'œuvre qui rend le marché de l'emploi favorable. Ils mentionnent qu'il y a peu de relève, ce qui fait que les heures supplémentaires sont fréquentes.

## **1.7 Organisation du travail et responsabilités**

### **Degré d'autonomie au travail**

Une grande marge de manœuvre est laissée aux pressières ou aux pressiers et aux opératrices ou aux opérateurs d'équipement d'impression numérique dans leur travail, relativement à tout ce qui concerne la planification de l'impression et son arrêt lorsque des difficultés se présentent. Selon l'organisation, il peut arriver que ces personnes doivent considérer les coûts que peut représenter un imprimé et réagir rapidement.

### **Travail individuel, en équipe, sous ou sans supervision**

Les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique travaillent individuellement ou en équipe. Leur travail peut être supervisé ou non en fonction de l'entreprise, du type de presse, du nombre d'unités d'impression et de la présence ou l'absence de périphériques de finition. Lorsque leur travail est supervisé, il l'est par :

- Une directrice ou un directeur de production;
- Une ou un chef d'équipe;
- Une superviseuse ou un superviseur;
- Une ou un contremaître.

### **Types de décisions**

Dans leur travail, les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique sont constamment appelés à prendre des décisions. Ces dernières visent particulièrement à maximiser l'efficacité de la production, à réduire la gâche ou à optimiser les impressions, par exemple par la suggestion de changements à apporter à la séquence des impressions. Ces

travailleuses et ces travailleurs doivent continuellement surveiller (monitorer) les paramètres d'impression, pour assurer un contrôle de qualité, et faire appel à la résolution de problèmes, si nécessaire.

### **Relations de travail**

Les pressières ou les pressiers et les opératrices ou opérateurs d'équipement d'impression numérique collaborent avec du personnel d'entretien, une ou un contremaître, une ou un chef d'équipe, une superviseuse ou un superviseur, des membres du personnel qui viennent des autres services ou qui s'occupent de périphériques spécialisés en cours d'impression, des représentantes ou des représentants de fournisseurs, etc.

Pour leur part, les opératrices et les opérateurs d'équipement d'impression numérique collaborent avec des clientes et des clients. Ils doivent donner des explications et des conseils à ces personnes. Les modifications qu'ils suggèrent doivent améliorer la qualité de l'imprimé tout en ayant le moins d'incidence possible sur les coûts de production.

### **Environnement de travail**

L'environnement de travail des pressières ou des pressiers et des opératrices ou des opérateurs d'équipement d'impression numérique est de type industriel. Il est généralement bruyant et il s'y dégage une odeur particulière causée par la présence de produits chimiques tels des encres, vernis, solvants, nettoyants, etc. Par ailleurs, l'environnement doit être tempéré et bien ventilé. Certains services de presses et d'imprimantes numériques sont climatisés puisque l'équipement dégage beaucoup de chaleur. La température et le taux d'humidité y sont donc contrôlés. Selon l'organisation, l'espace de travail est plus ou moins bien éclairé. De façon générale, les travailleuses et les travailleurs se retrouvent dans un milieu propre et ergonomique puisque l'aspect sécuritaire y joue un rôle important.

Les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique travaillent avec différents supports d'impression : papier, carton, tissu, acrylique, bois, métal, plastique, etc. Ils utilisent des encres, des vernis, des laques, des solvants, etc. Plusieurs instruments de mesure sont essentiels pour le contrôle de la qualité de l'impression. Les pressières ou les pressiers se servent, entre autres, de micromètres, de comparateurs d'habillage, de spectrophotomètres, de duromètres, de micromètres, de densitomètres et de verniers.

Ces travailleuses et ces travailleurs recourent à des outils manuels (marteau, tournevis, clés, etc.) pour effectuer la mise en train de l'équipement, contrôler l'impression et effectuer l'entretien préventif.

Enfin, les personnes qui travaillent avec des presses à commande numérique utilisent des logiciels spécialisés pour effectuer les réglages et pour consigner les données de production.

### **Exigences de travail (physiques et autres)**

Au travail, les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique doivent répondre à des exigences physiques telles que :

- Capacité à travailler debout sur de longues périodes;
- Bonne vision (capacité à détecter les problèmes liés à l'impression de couleurs);
- Bonne forme physique;
- Bonne endurance physique;
- Dextérité;
- Bonne audition (pour la détection de bruits causés par des problèmes d'équipement);
- Bon sens de l'observation.

De plus, ces travailleuses et ces travailleurs doivent démontrer :

- De l'attention et de la concentration;
- De la vigilance.

### **Santé et sécurité au travail**

Le métier comporte certains risques :

- Exposition au bruit;
- Écrasement des mains et des doigts;
- Coupures;
- Chutes;
- Utilisation de solvants;
- Éclaboussures de produits dangereux;
- Exposition aux rayons ultraviolets;
- Mouvements répétitifs.

## **1.8 Conditions d'entrée sur le marché du travail et perspectives de carrière**

### **Critères de sélection à l'embauche**

Les spécialistes des professions mentionnent qu'en contexte de pénurie de main-d'œuvre, les critères de sélection à l'embauche des pressières ou des pressiers et des opératrices ou des opérateurs d'équipement d'impression numérique sont tout autant l'expérience dans le domaine de l'imprimerie et les diplômes (d'études professionnelles en imprimerie ou d'études collégiales en techniques de l'impression) que les connaissances en imprimerie.

### **Qualités recherchées à l'embauche**

Chez les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique, les employeurs recherchent les qualités suivantes :

- Bon sens de l'observation;
- Bon esprit d'analyse, sens critique et discernement;
- Initiative;
- Ouverture d'esprit;
- Sens des responsabilités;
- Conscience professionnelle;
- Autonomie et débrouillardise;
- Confiance en soi;
- Bonne coordination et endurance physique;
- Minutie, souci du détail et de la qualité;
- Bonne dextérité, agilité et précision;
- Bonne efficacité, rapidité et logique d'exécution;
- Sens du leadership;
- Bon esprit d'équipe;
- Capacité d'adaptation;
- Calme;
- Diplomatie;
- Polyvalence;
- Ponctualité et assiduité.

## **Période de probation ou de qualification**

Selon l'entreprise, une personne qui débute dans les professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique se voit habituellement imposer une période de probation de trois mois. Par ailleurs, pour les postes syndiqués, cette période de probation peut s'étendre jusqu'à 1000 heures. Durant cette période, la personne travaille sous supervision.

## **Perspectives d'emploi**

Les participantes et les participants à l'atelier d'analyse de professions estiment que les perspectives d'emploi sont excellentes et qu'une personne qui débute dans la profession se voit souvent offrir un emploi régulier et à temps plein. En fait, les organisations font face à une rareté de main-d'œuvre.

À l'entrée sur le marché du travail, les pressières et les pressiers débutent souvent comme aide-pressière ou aide-pressier. Par ailleurs, une travailleuse ou un travailleur ayant une formation dans le domaine de l'imprimerie peut se voir attirer un poste correspondant à une classe plus élevée, par exemple troisième ou deuxième pressière ou pressier.

Les opératrices et les opérateurs d'équipement d'impression numérique occupent quant à eux un poste rattaché à de l'équipement moins complexe qui requiert une formation de base.

## **Possibilités d'avancement**

Pour le personnel aux presses, l'une des possibilités d'avancement correspond au cheminement à l'intérieur des différentes classes de pressières et de pressiers. Le cheminement de carrière varie selon le type ou la taille de l'entreprise, le type d'équipement ainsi qu'en fonction des compétences, des connaissances et de l'expérience du personnel. Règle générale, le temps requis pour évoluer dans les classes d'emploi et devenir pressière ou pressier, peut ressembler à ce qui suit :

- Avec un diplôme d'études professionnelles (DEP), environ 3 ans;
- Avec un diplôme d'études collégiales (DEC), de 1 an à 1 an et demi;
- Sans formation, de 3 à 10 ans pour atteindre la classe supérieure.

Par ailleurs, il est souvent exigé de posséder le DEC en techniques de l'impression pour devenir chef pressière ou chef pressier.

Les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique peuvent, avec de l'expérience, devenir estimatrices ou estimateurs, évaluatrices ou évaluateurs, formatrices ou formateurs, ou gestionnaires. Ils peuvent aussi effectuer du travail administratif dans les bureaux de l'entreprise.

## **1.9 Changements à venir dans les professions**

### **Changements futurs et évolution des professions**

Les personnes qui ont participé à l'atelier d'analyse de professions ont fait état de divers changements susceptibles de toucher les professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique au cours des prochaines années. Ces changements sont les suivants :

- La robotisation, qui modifie les méthodes de travail;
- Une complexification du travail, qui s'explique autant par la complexité croissante de l'équipement utilisé que par celle des produits à réaliser;
- L'arrivée d'équipement hybride combinant plusieurs procédés, qui exige plus d'étapes de réalisation et plus d'automatisation;

- La modernisation constante de l'équipement (ex. : ajout de composantes électroniques);
- La diminution des ressources humaines, puisque l'organisation du travail change avec l'arrivée de la technologie dans l'industrie;
- L'apparition de nouveaux supports d'impression (impression de batteries, impression tactile, etc.);
- L'utilisation de logiciels ayant une incidence sur la gestion et l'automatisation de la production.

### Développement durable

Le développement durable est un facteur de plus en plus considéré par l'industrie. Voici quelques pistes mises en place pour le prendre en compte :

- L'impression sur des matières recyclées, rendue possible par de l'équipement nouveau;
- L'utilisation de matériaux recyclés (encre en poudre [toner], blanchet, etc.);
- L'augmentation du recyclage des matières utilisées;
- L'utilisation de produits biodégradables, à base de végétaux ou recyclables;
- Le recours à un système qui traite les eaux usées avant de les rejeter;
- L'implantation de systèmes de gestion de déchets.

Pour faire face à ces changements, les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique doivent s'adapter et s'assurer de rester à jour par rapport aux avancées technologiques.

### 1.10 Références bibliographiques

Les références bibliographiques utilisées pour rédiger ce chapitre et pour alimenter les discussions des spécialistes des professions sont les suivantes :

COMITÉ SECTORIEL DE MAIN D'ŒUVRE DES COMMUNICATIONS GRAPHIQUES DU QUÉBEC (CSMOCGQ). *Diagnostic sectoriel de l'industrie des communications graphiques du Québec*, 2018.

GOUVERNEMENT DU CANADA. *Emploi-Avenir Québec*. [En ligne]. 2018.  
[http://www.servicecanada.gc.ca/fra/qc/emploi\\_avenir/emploi\\_avenir.shtml](http://www.servicecanada.gc.ca/fra/qc/emploi_avenir/emploi_avenir.shtml).

GOUVERNEMENT DU CANADA. RESSOURCES HUMAINES ET DÉVELOPPEMENT DES COMPÉTENCES CANADA. *Classification nationale des professions 2016*. [En ligne]. 2018.  
<https://noc.esdc.gc.ca/Francais/CNP/Bienvenue.aspx?ver=16>.

GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION ET DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR (MEES). DIRECTION DE L'ADÉQUATION FORMATION-EMPLOI (DAFE). *Revue de littérature et analyse du sous-secteur de formation communications graphiques* 2017.

GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION, DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR ET DE LA RECHERCHE (MEESR). DIRECTION DE L'ADÉQUATION FORMATION-EMPLOI (DAFE). *Étude sectorielle portant sur la reprographie et le façonnage [rapport final produit par Extract recherche et marketing]*, 2015.

GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION, DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR ET DE LA RECHERCHE (MEESR). DIRECTION DE L'ADÉQUATION FORMATION-EMPLOI (DAFE). *Document d'orientation présenté au Comité national des programmes d'études professionnelles et techniques (CNPEPT)*, 2015.

GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION, DU LOISIR ET DU SPORT.  
DIRECTION DES PROGRAMMES ET DE LA VEILLE SECTORIELLE (DPVS). *État de situation  
du programme d'études Reprographie et façonnage (DEP 5240), 2012.*

GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION, DU LOISIR ET DU SPORT (MELS)  
ET MINISTÈRE DE L'EMPLOI ET DE LA SOLIDARITÉ SOCIALE (MESS). *Cadre de référence et  
instrumentation pour l'analyse d'une profession, 2008.*

GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION. DIRECTION GÉNÉRALE DES  
PROGRAMMES ET DU DÉVELOPPEMENT. *Rapport d'analyse de situation de travail. Pressiers  
spécialisés en offset, 2003.*

GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION. DIRECTION GÉNÉRALE DES  
PROGRAMMES ET DU DÉVELOPPEMENT. *Rapport d'analyse de situation de travail. Pressiers  
spécialisés en flexographie et en sérigraphie, 2003.*



## 2 Analyse des tâches

Les spécialistes des professions ont décrit les tâches des pressières ou des pressiers et des opératrices ou des opérateurs d'équipement d'impression numérique et ils ont précisé les opérations qui les composent.

Les tâches sont les actions qui correspondent aux principales activités de l'exercice de la profession analysée. Une tâche est structurée, autonome et observable. Elle a un début déterminé et une fin précise. Dans l'exercice d'une profession, qu'il s'agisse d'un produit, d'un service ou d'une décision, le résultat d'une tâche doit présenter une utilité particulière et significative.

Les opérations sont les actions qui décrivent les étapes de réalisation d'une tâche et permettent d'établir le « comment » pour l'atteinte du résultat. Elles sont rattachées à la tâche et liées entre elles.

Cette analyse des tâches est faite sur la base du plein exercice des professions, c'est-à-dire au niveau où leurs tâches sont exercées de façon autonome et avec la maîtrise nécessaire par la plupart des personnes.

### 2.1 Tableau des tâches et des opérations

Le tableau des tâches et des opérations qui figure dans cette section est le fruit d'un consensus de la part de l'ensemble des spécialistes des professions consultés.

Les tâches sont numérotées de 1 à 5, dans l'axe vertical du tableau. Les opérations, également numérotées, sont placées dans l'axe horizontal.

TÂCHES ET OPÉRATIONS				
<b>1 ASSURER LE SERVICE À LA CLIENTÈLE</b>	1.1 Vérifier auprès de la cliente ou du client ses besoins	1.2 Informer la cliente ou le client des spécifications à fournir	1.3 Faire l'estimation des coûts et des délais	1.4 Remplir le bon de commande
	1.5 Vérifier le document fourni avant l'impression			
<b>2 PRÉPARER L'IMPRESSION DE PRODUITS</b>	2.1 Prendre connaissance des commandes ou du travail à effectuer	2.2 Planifier le travail selon les échéances	2.3 Préparer le matériel et l'équipement nécessaires à la production	2.4 Faire la mise en marche ou en route
	2.5 Vérifier la conformité du produit			
<b>3 RÉALISER L'IMPRESSION OU LA FINITION DE PRODUITS EN LIGNE</b>	3.1 Effectuer le tirage selon les spécifications	3.2 Maintenir la qualité du produit en cours de production	3.3 Remplir les rapports	3.4 Faire l'entretien et le rangement de l'aire de travail

## TÂCHES ET OPÉRATIONS

<b>4 EFFECTUER LA FINITION DE PRODUITS HORS LIGNE</b>	4.1 Faire des opérations de pliage	4.2 Faire des opérations de collage	4.3 Faire des opérations de découpage	4.4 Faire des opérations de reliure
	4.5 Faire des opérations de coupe	4.6 Faire des opérations d'assemblage	4.7 Faire des opérations d'ennoblissement <sup>2</sup> (valeur ajoutée)	
<b>5 EFFECTUER L'ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT</b>	5.1 Faire l'entretien périodique	5.2 Faire l'entretien opérationnel	5.3 Faire des modifications fonctionnelles	

### Précisions additionnelles

- La tâche 1 est effectuée par les opératrices et les opérateurs d'équipement d'impression numérique et à l'occasion par les pressières et les pressiers.
- Pour les tâches 2 à 5, les sous-opérations diffèrent selon le type d'équipement utilisé par les travailleuses et les travailleurs. Une catégorisation selon le type d'équipement utilisé a donc été établie pour la description des sous-opérations s'y rattachant. Les catégories sont les suivantes :
  - Appareils d'impression numérique;
  - Presses offset;
  - Presses sérigraphiques;
  - Presses flexographiques.

<sup>2</sup> Exemples d'opérations d'ennoblissement : pelliculage, vernis UV et dorure.

## 2.2 Description des opérations et des sous-opérations

Les sous-opérations sont des actions qui précisent les opérations et qui illustrent les détails du travail, souvent des méthodes et des techniques.

Les spécialistes des professions ont décrit les sous-opérations de certaines opérations pour fournir un complément d'information.

À la fin de la description des opérations et des sous-opérations, des précisions additionnelles renseignent sur les spécificités de la tâche, les contextes de travail, etc.

### TÂCHE 1 : ASSURER LE SERVICE À LA CLIENTÈLE

Opérations	Sous-opérations
1.1 Vérifier auprès de la cliente ou du client ses besoins	<ul style="list-style-type: none"><li>• Confirmer les besoins de la cliente ou du client en lien avec :<ul style="list-style-type: none"><li>– Le format</li><li>– La quantité</li><li>– Les échéances</li><li>– La matière première</li><li>– La finition : pliage, reliure spirale, etc.</li></ul></li></ul>
1.2 Informer la cliente ou le client des spécifications à fournir	<ul style="list-style-type: none"><li>• Préciser le niveau minimal de résolution d'image requis</li><li>• Définir le traitement de couleur à privilégier</li><li>• Préciser le format à fournir pour l'impression :<ul style="list-style-type: none"><li>– Fichier PDF</li></ul></li></ul>
1.3 Faire l'estimation des coûts et des délais	<ul style="list-style-type: none"><li>• Expliquer la grille tarifaire</li><li>• Conseiller la cliente ou le client</li><li>• Calculer les coûts en fonction des besoins</li><li>• Déterminer les délais pour la production de la commande</li></ul>
1.4 Remplir le bon de commande	<ul style="list-style-type: none"><li>• S'assurer de la conformité de la demande avec le produit demandé pour satisfaire la cliente ou le client</li></ul>
1.5 Vérifier le document fourni avant l'impression	<ul style="list-style-type: none"><li>• S'assurer de la conformité du fichier :<ul style="list-style-type: none"><li>– Image, fonte, police, etc.</li></ul></li><li>• S'assurer de recueillir toutes les informations nécessaires (copie papier)</li></ul>

#### Précision additionnelle

- Cette tâche est effectuée par les opératrices et les opérateurs d'équipement d'impression numérique et non par les pressières et les pressiers.

## TÂCHE 2 : PRÉPARER L'IMPRESSION DE PRODUITS

Opérations	Sous-opérations			
	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
2.1 Prendre connaissance des commandes ou du travail à effectuer	<ul style="list-style-type: none"> <li>Évaluer le temps requis pour l'impression</li> <li>Évaluer le temps requis pour la finition</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lire et comprendre les dossiers de production</li> <li>Évaluer les besoins en encres</li> <li>Évaluer les besoins en supports d'impression<sup>3</sup></li> <li>Évaluer les besoins en vernis</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lire le dossier de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier le bon de commande</li> <li>Vérifier la disponibilité des matières premières et des outils</li> <li>Choisir les anilox<sup>4</sup> et la séquence de couleurs</li> <li>Évaluer la logistique optimale pour effectuer les travaux</li> </ul>
2.2 Planifier le travail selon les échéances	<ul style="list-style-type: none"> <li>Optimiser la production journalière en fonction des travaux à exécuter</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Optimiser la séquence du travail de l'équipe</li> <li>S'assurer de la faisabilité du travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Optimiser la production</li> <li>Déterminer la séquence des travaux à réaliser</li> <li>Modifier la séquence des travaux à réaliser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Attribuer les tâches à l'équipe</li> <li>Déterminer l'ordre des tâches</li> </ul>
2.3 Préparer le matériel et l'équipement nécessaires à la production	<ul style="list-style-type: none"> <li>S'assurer d'avoir la matière première <ul style="list-style-type: none"> <li>Papier, broches, encre en poudre (toner), matériel de finition</li> </ul> </li> <li>Effectuer la mise en page et l'imposition dans le logiciel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lire et comprendre les dossiers de production</li> <li>Aller chercher le support d'impression</li> <li>Aller chercher l'encre</li> <li>Aller chercher les vernis</li> <li>Faire les mélanges de couleurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Voir si la soie est prête</li> <li>Voir si l'encre est prête</li> <li>Voir si les racloirs, racles et raclettes sont prêts</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Amener le support à la presse</li> <li>Amener l'encre à la presse et mélanger au besoin (couleur Pantone [PMS] ou gamme de couleurs GCMI)</li> <li>Amener les plaques à la presse</li> </ul>

<sup>3</sup> « Support d'impression : Matériel destiné à être imprimé. »  
(Source : <https://communicationsgraphiques.org/dictionnaire/s/support-dimpression/>)

<sup>4</sup> Anilox : Procédé par lequel une quantité mesurée d'encre est fournie à une plaque d'impression flexographique.  
(Source : <https://www.definitions.net/definition/anilox> [reformulé])

Opérations	Sous-opérations			
	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Faire les mélanges de couleurs spécifiques au besoin</li> </ul>		
2.3 Préparer le matériel et l'équipement nécessaires à la production (suite)		<ul style="list-style-type: none"> <li>Aller chercher les plaques</li> <li>S'assurer de la disponibilité de l'équipement de finition en ligne</li> <li>Démarrer la presse</li> <li>Démarrer les périphériques (plieuse, sécheur, compresseur, etc.)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Amener et préparer tous les outils de finition</li> <li>Embarquer les anilox, les encres, les plaques et le papier sur la presse</li> <li>Installer et ajuster les outils de finition</li> <li>Prérégler la pression de la plaque et de l'anilox contre le papier</li> <li>Ajuster la viscosité de l'encre</li> </ul>
2.4 Faire la mise en marche ou en route	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la calibration</li> <li>Ajuster le registre</li> <li>Vérifier la qualité de l'imprimé</li> <li>Jumeler le fichier selon la programmation des tiroirs et des spécifications</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Laver la presse selon les besoins</li> <li>Préparer le dérouleur</li> <li>Préparer la table de marge</li> <li>Préparer les encriers (clés, encres, etc.)</li> <li>Installer les plaques</li> <li>Installer l'équipement de finition en ligne</li> <li>Prendre la couleur selon le modèle</li> <li>Prendre la position</li> <li>Valider les étapes de finition en ligne</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier les pinces</li> <li>Vérifier les degrés pour contrôler la température</li> <li>Vérifier la vitesse du convoyeur</li> <li>Ajuster les hauteurs de la presse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer le repérage des différentes plaques</li> <li>Mettre en couleur (densité, LCH, LAB, GCMI)</li> <li>Valider la pression avec l'engraissement de point</li> <li>Vérifier le réglage de la finition en ligne</li> </ul>

Opérations	Sous-opérations			
	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
2.5 Vérifier la conformité du produit	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Présenter l'épreuve à la cliente ou au client sur demande</li> <li>• Contrôler l'épreuve : <ul style="list-style-type: none"> <li>– La couleur, la finition et les spécifications programmées par l'opératrice ou l'opérateur selon la demande de la cliente ou du client</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Obtenir l'approbation de la couleur et de la position du modèle auprès de la superviseuse, du superviseur, de la cliente ou du client</li> <li>• Effectuer les tests de conformité : <ul style="list-style-type: none"> <li>– Essai de rayage (scratch test)</li> <li>– Test de conformité de séchage</li> <li>– Test d'adhérence</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la qualité du premier imprimé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesurer la densité, l'engraissement de point sur l'échantillon</li> <li>• Comparer avec l'épreuve couleur</li> <li>• Faire les tests que le produit exige afin de respecter les spécifications</li> </ul>

### TÂCHE 3 : RÉALISER L'IMPRESSIION OU LA FINITION DE PRODUITS EN LIGNE

Opérations	Sous-opérations			
	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
3.1 Effectuer le tirage selon les spécifications	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Programmer l'appareil</li> <li>• Mettre la commande en production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Finaliser le réglage du registre</li> <li>• Augmenter graduellement la vitesse de la presse</li> <li>• Ajuster la proportion de solution de mouillage en fonction de la charge en encre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Faire une première découpe pour vérifier la conformité de la pièce en fonction des spécifications</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mettre l'équipement en vitesse de production</li> <li>• Sortir un échantillon</li> <li>• Effectuer le repérage des différentes plaques</li> <li>• Mettre en couleur (densité, LCH, LAB, GCMI)</li> </ul>
3.2 Maintenir la qualité du produit en cours de production	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la qualité de la registration en cours de tirage</li> <li>• Effectuer des ajustements, si nécessaires</li> <li>• Vérifier la qualité des copies</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Faire les copies de contrôle</li> <li>• Assurer le maintien du registre, des couleurs et de la qualité d'impression (pétouille<sup>5</sup>, maculage<sup>6</sup>, gondolage<sup>7</sup>, voilage<sup>8</sup>, etc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• S'assurer de la conformité de la couleur</li> <li>• Voir le positionnement en cours de roulement</li> <li>• Voir à ce que la soie ne bouche pas l'équipement pour préserver les détails de l'imprimé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Valider la pression avec l'engraisement de point</li> <li>• Vérifier le réglage de la finition en ligne</li> </ul>

<sup>5</sup> « Pétouille : Défaut d'impression sur un imprimé, de forme régulière ou irrégulière. Les défauts en forme d'anneau sont en général causés par des particules d'encre sèche collées sur le blanchet ou sur la plaque des presses offset. Les puces de formes irrégulières sont généralement causées par des particules arrachées de la surface du papier. Synonymes : Beigne, larron ou puce. » (Source : <https://communicationsgraphiques.org/dictionnaire/p/petouille/>)

<sup>6</sup> « Maculage : Taches d'encre provoquées par le contact de feuilles fraîchement imprimées. » (Source : Antidote)

<sup>7</sup> « Gondolage : Déformation d'un papier (rétrécissement ou élargissement), généralement au bord et en sens travers du papier, causée par des différences locales dans la teneur en humidité ou par des variations d'épaisseurs. Synonyme : Ondulation. » (Source : <https://communicationsgraphiques.org/dictionnaire/g/gondolage/>)

<sup>8</sup> « Voilage : Coloration anormale des parties non imprimables de la forme d'impression transmise au papier. » (Source : <https://communicationsgraphiques.org/dictionnaire/v/voilage/>)

Opérations	Sous-opérations			
	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
3.3 Remplir les rapports	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Indiquer les informations nécessaires sur le sac ou sur le bon de commande</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compléter le dossier</li> <li>• Remplir la feuille de temps</li> <li>• Remplir le rapport de non-conformité s'il y a lieu</li> <li>• Effectuer l'inventaire du matériel (papier, encre, etc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Voir à la conformité de tous les détails</li> <li>• S'assurer d'avoir les bonnes quantités imprimées</li> <li>• Calculer le nombre de gâches</li> <li>• Joindre les approbations des couleurs de la cliente ou du client</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Confirmer la gâche</li> <li>• Remplir le rapport de temps</li> <li>• Remplir le rapport de qualité</li> <li>• Remplir le rapport d'optimisation</li> </ul>
3.4 Faire l'entretien et le rangement de l'aire de travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyer l'aire de travail</li> <li>• Ranger l'aire de travail</li> <li>• Ranger les matières premières inutilisées</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyer l'aire de travail</li> <li>• Purger la presse lorsque des exigences particulières (pharmaceutiques, de sécurité, etc.) s'appliquent</li> <li>• Ranger les matières premières et les outils inutilisés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyer les raclettes</li> <li>• Récupérer l'encre</li> <li>• Nettoyer la soie</li> <li>• Ranger les produits et l'aire de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirer les éléments de finition</li> <li>• Retirer les cylindres porte-plaques</li> <li>• Laver les plaques au besoin</li> <li>• Vider et nettoyer les chambres à encre et l'anilox</li> <li>• Entreposer l'équipement nécessaire à la production</li> </ul>

## TÂCHE 4 : EFFECTUER LA FINITION DE PRODUITS HORS LIGNE

Opérations	Sous-opérations			
	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
4.1 Faire des opérations de pliage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la conformité du bon de commande</li> <li>• Ajuster l'équipement selon les spécifications</li> <li>• S'assurer de la qualité du produit du début à la fin.</li> </ul>			
4.2 Faire des opérations de collage				
4.3 Faire des opérations de découpage				
4.4 Faire des opérations de reliure				
4.5 Faire des opérations de coupe				
4.6 Faire des opérations d'assemblage				
4.7 Faire des opérations d'ennoblissement (valeur ajoutée)				

### Précisions additionnelles

- Selon les entreprises, la finition de produits hors ligne est prise en charge par un autre service. Ces opérations ne sont pas effectuées par les pressières ou les pressiers, mais par d'autres travailleuses et travailleurs de l'imprimerie.
- Aucune sous-opération n'est précisée pour les presses offset.
- Aucune sous-opération n'est précisée pour les presses sérigraphiques.
- Aucune sous-opération n'est précisée pour les presses flexographiques.

## TÂCHE 5 : EFFECTUER L'ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT

Opérations	Sous-opérations			
	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
5.1 Faire l'entretien périodique	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyer la glace d'exposition</li> <li>• Nettoyer les roulettes d'entraînement</li> <li>• Vérifier les consommables</li> <li>• Nettoyer les détecteurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyer : <ul style="list-style-type: none"> <li>– Le bassin de mouillage</li> <li>– Les filtres</li> <li>– Le récipient de silicone, les courroies du plieur</li> <li>– Les caméras</li> <li>– Les appareils de calibration</li> </ul> </li> <li>• Graisser ou huiler l'équipement</li> <li>• Dépoussiérer le margeur et le bac de sortie</li> <li>• Effectuer un test de validation des sècheurs</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entretenir le système du sécheur</li> <li>• Nettoyer les anilox en profondeur</li> <li>• Huiler et graisser l'ensemble de la presse</li> <li>• Remplacer l'équipement désuet</li> <li>• Nettoyer et calibrer le système automatique de contrôle de la qualité</li> <li>• Nettoyer le système de repérage et de guide-bande</li> </ul>
5.2 Faire l'entretien opérationnel	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Au besoin changer : <ul style="list-style-type: none"> <li>– le rouleau de nettoyage</li> <li>– le rouleau de four</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Récupérer la courroie ou toute autre pièce mécanique défectueuse</li> <li>• Maintenir la condition des rouleaux d'unité et d'ajustement</li> <li>• Remettre à zéro la fontaine d'encre</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Faire l'entretien des engrenages et des roulements à billes</li> <li>• Changer les racles et les tampons de la chambre à encre</li> <li>• Entretenir les outils de finition</li> </ul>
5.3 Faire des modifications fonctionnelles	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mettre à jour le logiciel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mettre à jour le logiciel</li> <li>• Vérifier l'ergonomie du poste de travail</li> </ul>		

Opérations	Sous-opérations			
	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer les ajustements en fonction des nouveaux périphériques</li> <li>Assurer l'ergonomie du poste de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ajouter de l'équipement dépoussiéreur de poudre statique</li> <li>Ajouter un procédé en ligne (ex. : unité de perforation)</li> </ul>		

#### Précision additionnelle

- En impression sur presse sérigraphique, l'entretien de l'équipement est réalisé par une mécanicienne ou un mécanicien, ou par le personnel de l'atelier de mécanique.

## 2.4 Description des conditions et des exigences de réalisation

Les conditions de réalisation sont les modalités et les circonstances qui ont un impact déterminant sur la réalisation d'une tâche et font état notamment de l'environnement de travail, des risques pour la santé et la sécurité au travail, de l'équipement, du matériel et des ouvrages de référence utilisés dans l'accomplissement de la tâche.

Les exigences de réalisation sont les exigences établies pour qu'une tâche soit réalisée de façon satisfaisante. Souvent, ces exigences portent sur l'autonomie, sur la durée, la somme et la qualité du travail effectué, sur les attitudes et les comportements appropriés ainsi que sur la santé et la sécurité au travail.

Il est à noter que la Tâche 1 – Assurer le service à la clientèle et la Tâche 4 – Effectuer la finition de produits hors-ligne ne s'appliquent qu'aux opératrices et aux opérateurs d'équipement d'impression numérique.

### TÂCHE 1 : ASSURER LE SERVICE À LA CLIENTÈLE

Conditions de réalisation	Exigences de réalisation
<ul style="list-style-type: none"><li>• Lieux où s'exécute la tâche<ul style="list-style-type: none"><li>– À la réception</li><li>– Au comptoir de service</li></ul></li><li>• Exécution de la tâche<ul style="list-style-type: none"><li>– Individuellement</li><li>– Sans supervision</li></ul></li><li>• Consignes ou données particulières à partir desquelles la tâche est réalisée<ul style="list-style-type: none"><li>– Bon de commande</li><li>– Normes de qualité</li></ul></li><li>• Documents de référence utilisés<ul style="list-style-type: none"><li>– Liste de prix</li><li>– Liste de questions servant à déterminer les délais</li><li>– Manuels</li><li>– Documents techniques ou de référence</li><li>– Formulaires</li></ul></li><li>• Matières premières, appareils, outillage et équipement utilisés dans l'exécution de la tâche<ul style="list-style-type: none"><li>– Échantillons de papier</li><li>– Modèles de produits finis</li><li>– Téléphone</li><li>– Ordinateur</li><li>– Calculatrice</li><li>– Crayons</li></ul></li><li>• Principaux risques pour la santé et la sécurité liés à l'exécution de la tâche<ul style="list-style-type: none"><li>– Aucun</li></ul></li><li>• Principaux facteurs de stress liés à l'exécution de la tâche<ul style="list-style-type: none"><li>– Échanges avec le client</li></ul></li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Critères attendus de l'employeur<ul style="list-style-type: none"><li>– Respect</li><li>– Discrétion ou le respect de la confidentialité</li><li>– Rigueur</li><li>– Sens de l'organisation</li><li>– Souplesse</li><li>– Rédaction précise et complète du bon de commande</li></ul></li><li>• Comportements, attitudes et qualités attendus de l'employeur<ul style="list-style-type: none"><li>– Assiduité</li><li>– Tact et diplomatie dans les échanges de points de vue avec la clientèle</li></ul></li></ul>

## TÂCHE 2 : PRÉPARER L'IMPRESSION DE PRODUITS

Conditions de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
<ul style="list-style-type: none"> <li>Lieux où s'exécute la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atelier de production</li> <li>Bureau de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Service des presses</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Service des presses</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Service des presses</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La tâche est exécutée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement, selon l'entreprise</li> <li>Avec la magasinnière ou le magasinier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>Avec les aides-opératrices ou les aides-opérateurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>En équipe avec une ou un aide</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>En équipe</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Supervision de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Oui</li> <li>Directrice ou directeur de production</li> <li>Chef d'équipe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Oui</li> <li>Chef ou chef d'équipe</li> <li>Superviseure ou superviseur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Oui</li> <li>Contremaître</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Non</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Consignes ou données particulières à partir desquelles la tâche est réalisée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Consignes du bon de commande</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dossier de production</li> <li>Spécifications des produits</li> <li>Normes de qualité</li> <li>Normes de santé et de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>À partir d'un gabarit ou d'une maquette du dessin technique</li> <li>En fonction des prochaines étapes de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bonnes pratiques de travail</li> <li>Normes spécifiques aux produits (alimentaires, de sécurité, etc.)</li> <li>Normes de santé et de sécurité</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Documents de référence utilisés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Documents techniques de l'équipement</li> <li>Copie papier ou épreuve de la ou du graphiste</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Feuilles de temps</li> <li>Copies de l'horodateur</li> <li>Document de conformité</li> <li>Procédures de travail</li> <li>Charte de couleurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Documents techniques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Documents de l'Organisation internationale de normalisation (ISO)</li> <li>Spécifications du produit</li> <li>Bons de commande</li> <li>Épreuve de couleur</li> </ul>

Conditions de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Matières premières, appareils, outillage et équipement utilisés dans l'exécution de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Papier</li> <li>– Encre en poudre (toner)</li> <li>– Broches</li> <li>– Imprimante numérique</li> <li>– Calibreur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Support d'impression</li> <li>– Encres et vernis</li> <li>– Appareils de mesure</li> <li>– Tournevis, etc.</li> <li>– Outils divers (marteau, loupe)</li> <li>– Plaques</li> <li>– Matrice de découpe</li> <li>– Éclairage normalisé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Papier</li> <li>– Encre</li> <li>– Soie</li> <li>– Racleurs, racles et raclettes</li> <li>– Presse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Anilox</li> <li>– Chambres à encre</li> <li>– Outils de mesure (densitomètre, spectro-photomètre, etc.)</li> <li>– Clé dynamométrique</li> <li>– Supports d'impression (papier, carton, plastique, etc.)</li> <li>– Équipement de protection individuelle</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Principaux risques pour la santé et la sécurité liés à l'exécution de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Manutention d'objets lourds</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Inhalation de vapeurs toxiques</li> <li>– Contamination par des produits contrôlés (SIMDUT)</li> <li>– Coupures</li> <li>– Troubles musculo-squelettiques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Présence d'ultra-violet</li> <li>– Brûlures</li> <li>– Manutention de lourdes charges</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Brûlures chimiques</li> <li>– Coupures</li> <li>– Écrasements</li> <li>– Troubles musculo-squelettiques</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Principaux facteurs de stress liés à l'exécution de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Qualité du produit</li> <li>– Délais de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Bruit</li> <li>– Niveau de responsabilité en lien avec la qualité, les échéances et la valeur de l'équipement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Perte de contrôle du travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Délais de production</li> <li>– Réduction de la gâche</li> <li>– Spécifications du produit</li> </ul>

## TÂCHE 2 : PRÉPARER L'IMPRESSION DE PRODUITS (SUITE)

Exigences de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Critères attendus de l'employeur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Respect des méthodes de travail adaptées aux situations</li> <li>– Souci de la conformité et de la qualité du produit</li> <li>– Rigueur</li> <li>– Autonomie dans l'organisation</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Rigueur</li> <li>– Souci du détail</li> <li>– Ponctualité</li> <li>– Autonomie dans l'organisation</li> <li>– Capacité de reconnaître les couleurs</li> <li>– Bonne logique mécanique</li> <li>– Respect des procédures de travail</li> <li>– Respect des normes de qualité</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Rigueur</li> <li>– Respect des procédures de travail</li> <li>– Respect des normes de qualité</li> <li>– Souci de la conformité et de la qualité du produit</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Respect des délais</li> <li>– Respect des procédures de travail</li> <li>– Respect des normes de qualité</li> <li>– Respect des normes du secteur (salubrité alimentaire, sécurité, etc.)</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Comportements, attitudes et qualités recherchés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Autonomie</li> <li>– Confiance en soi</li> <li>– Discernement</li> <li>– Efficacité</li> <li>– Esprit d'analyse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Ponctualité</li> <li>– Esprit d'analyse</li> <li>– Initiative</li> <li>– Sens de l'observation</li> <li>– Ouverture d'esprit</li> <li>– Conscience professionnelle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Autonomie</li> <li>– Diplomatie</li> <li>– Souci du travail bien fait</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Souci du détail et de la qualité</li> <li>– Précision</li> <li>– Rapidité et logique d'exécution</li> <li>– Leadership</li> <li>– Esprit d'équipe</li> <li>– Coordination</li> <li>– Capacité d'adaptation</li> <li>– Minutie</li> <li>– Dextérité</li> </ul>

### TÂCHE 3 : RÉALISER L'IMPRESSIION OU LA FINITION DE PRODUITS EN LIGNE

Exigences de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
<ul style="list-style-type: none"> <li>Lieu où s'exécute la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atelier de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Service des presses</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Service des presses</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Service des presses</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La tâche est exécutée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>En équipe pour certaines opérations</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>Avec les aides-opératrices ou les aides-opérateurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>En équipe pour certaines opérations</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>En équipe, selon la taille de l'entreprise et selon l'équipement</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Supervision de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Oui</li> <li>Chef d'équipe</li> <li>Superviseure ou superviseur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Oui</li> <li>Chef d'équipe</li> <li>Superviseure ou superviseur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Oui</li> <li>Contremaître</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Non</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Consignes ou données particulières à partir desquelles la tâche est réalisée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Selon la méthode de travail requise</li> <li>Selon la demande d'impression</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dossier de production</li> <li>Spécifications des produits</li> <li>Normes de qualité</li> <li>Normes de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>À partir d'un gabarit ou d'une maquette du dessin technique</li> <li>En fonction des prochaines étapes de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dossier de production</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Documents de référence utilisés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bon de commande</li> <li>Épreuve fournie</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Feuilles de temps</li> <li>Copies de l'horodateur</li> <li>Document de conformité</li> <li>Procédures de travail</li> <li>Charte de couleurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Documents techniques</li> <li>Dessin technique (gabarit, maquette, etc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Épreuve d'impression</li> <li>Échantillons des produits d'un tirage précédent</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Matières premières, appareils, outillage et équipement utilisés pour exécuter la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Papier</li> <li>Encre en poudre (toner)</li> <li>Broches</li> <li>Imprimante numérique</li> <li>Calibreur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Support d'impression</li> <li>Encres et vernis</li> <li>Appareils de mesure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Papier</li> <li>Encre</li> <li>Soie</li> <li>Racloirs, racles et raclettes</li> <li>Presse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Support d'impression</li> <li>Encre</li> <li>Densitomètre</li> <li>Cylindre ou matrice de découpe</li> </ul>

Exigences de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Outils divers (marteau, tournevis, etc.)</li> <li>– Loupe</li> <li>– Plaques</li> <li>– Matrice de découpe</li> <li>– Éclairage normalisé</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Anilox</li> <li>– Vernis</li> <li>– Lamination</li> <li>– Caméra pour registre et défauts</li> <li>– Plaques d'impression</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Principaux risques pour la santé et la sécurité liés à l'exécution de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Risques de brûlure sur le rouleau chauffant</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Inhalation de vapeurs toxiques</li> <li>– Contamination par des produits contrôlés (SIMDUT)</li> <li>– Coupures</li> <li>– Troubles musculo-squelettiques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Brûlures</li> <li>– Exposition à une lumière brève et intense (flash)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– SIMDUT</li> <li>– Émanations de l'encre et du vernis</li> <li>– Bruits forts (liés au détachement de la lamination)</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Principaux facteurs de stress liés à l'exécution de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Qualité du produit</li> <li>– Délais de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Bruit</li> <li>– Niveau de responsabilité en lien avec la qualité, les échéances et la valeur de l'équipement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Perte de contrôle des paramètres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Délais de production</li> <li>– Attentes de la cliente ou du client</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Critères attendus de l'employeur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Respect des méthodes de travail adaptées aux situations</li> <li>– Souci de la conformité et de la qualité du produit</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Sens de l'observation</li> <li>– Rigueur lors de la rédaction des rapports</li> <li>– Capacité à être calme</li> <li>– Respect des procédures de travail</li> <li>– Capacité de reconnaître les couleurs</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Rigueur</li> <li>– Respect des procédures de travail</li> <li>– Respect des normes de qualité</li> <li>– Souci de la conformité et de la qualité du produit</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Respect des normes de qualité</li> <li>– Respect des normes du secteur (salubrité alimentaire, sécurité, etc.)</li> <li>– Respect du dossier de production</li> <li>– État d'alerte constant</li> <li>– Sens de l'observation</li> </ul>

Exigences de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
				<ul style="list-style-type: none"> <li>- Production minimale de gâche</li> <li>- Production dans les délais les plus courts possible</li> <li>- Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Comportements, attitudes et qualités recherchés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Autonomie</li> <li>- Confiance en soi</li> <li>- Discernement</li> <li>- Efficacité</li> <li>- Souci du détail</li> <li>- Esprit d'équipe</li> <li>- Polyvalence</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Calme</li> <li>- Sens de l'observation</li> <li>- Vigilance</li> <li>- Minutie</li> <li>- Esprit d'équipe</li> <li>- Rigueur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ambition</li> <li>- Assiduité</li> <li>- Autonomie</li> <li>- Calme</li> <li>- Confiance en soi</li> <li>- Conscience professionnelle</li> <li>- Dextérité</li> <li>- Diplomatie</li> <li>- Efficacité</li> <li>- Ponctualité</li> <li>- Esprit d'équipe</li> <li>- Polyvalence</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Autonomie</li> <li>- Capacité d'adaptation</li> <li>- Confiance en soi</li> <li>- Débrouillardise</li> <li>- Efficacité</li> <li>- Esprit d'analyse</li> <li>- Initiative</li> <li>- Sens critique</li> <li>- Sens de l'observation</li> <li>- Sens des responsabilités</li> <li>- Souci du détail</li> </ul>

## TÂCHE 4 : EFFECTUER LA FINITION DE PRODUITS HORS LIGNE

Conditions de réalisation	Exigences de réalisation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lieu où s'exécute la tâche :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Atelier de production ou de finition</li> </ul> </li> <li>• La tâche est exécutée :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Individuellement</li> <li>– En équipe avec d'autres opératrices ou opérateurs</li> </ul> </li> <li>• Supervision de la tâche :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Superviseure ou superviseur de production</li> <li>– Chef d'équipe</li> </ul> </li> <li>• Consignes ou données particulières à partir desquelles la tâche est réalisée :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Bon de commande</li> <li>– Méthodes de travail</li> <li>– Normes de qualité</li> </ul> </li> <li>• Documents de référence utilisés :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Normes de qualité</li> <li>– Documents techniques ou de référence de l'équipement</li> </ul> </li> <li>• Matières premières, appareils, outillage et équipement utilisés pour exécuter la tâche :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Couteau</li> <li>– Brocheuse</li> <li>– Plieuse</li> <li>– Lamineuse</li> <li>– Colleuse</li> <li>– Plastique</li> <li>– Broches</li> <li>– Papier</li> <li>– Colle, etc.</li> </ul> </li> <li>• Principaux risques pour la santé et la sécurité liés à l'exécution de la tâche :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Manutention de la matière première</li> <li>– Écrasement</li> <li>– Brochage</li> </ul> </li> <li>• Principaux facteurs de stress liés à l'exécution de la tâche :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Délais de production</li> <li>– Qualité du produit</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Critères attendus de l'employeur :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Souci du détail</li> <li>– Orientation vers les résultats (conformité et qualité du produit)</li> <li>– Sens de l'organisation</li> <li>– Patience</li> <li>– Capacité à percevoir les dangers</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul> </li> <li>• Comportements, attitudes et qualités attendus de l'employeur :               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Autonomie</li> <li>– Sociabilité</li> <li>– Dextérité</li> <li>– Patience</li> </ul> </li> </ul>

## TÂCHE 5 : EFFECTUER L'ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT

Conditions de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
<ul style="list-style-type: none"> <li>Lieu où s'exécute la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atelier de production et de finition</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Service des presses</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Service des presses</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>La tâche est exécutée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>Avec les opératrices ou les opérateurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>Avec les aides-opératrices ou les aides-opérateurs</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Individuellement</li> <li>Avec l'équipe d'entretien</li> <li>Avec le fournisseur</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Supervision de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aucune</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Oui et non</li> <li>Superviseure ou superviseur d'entretien</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Oui et non</li> <li>Première pressière ou premier pressier qui supervise</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Consignes ou données particulières à partir desquelles la tâche est réalisée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Procédures d'entretien</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Manuel d'entretien</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Consignes du fournisseur ou de la superviseure ou du superviseur de production</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Documents de référence utilisés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Guide technique de l'équipement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Manuel d'entretien</li> <li>Programme d'entretien</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Manuel des fournisseurs</li> <li>Registres de nettoyage</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Matières premières, appareils, outillage et équipement utilisés pour exécuter la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Produits nettoyants</li> <li>Aspirateur</li> <li>Consommable fourni</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Clé hexagonale (Allen)</li> <li>Clé dynamométrique</li> <li>Chiffons</li> <li>Solvants</li> <li>Pièces de rechange diverses</li> <li>Micromètre</li> <li>Outils divers (marteau, tournevis, etc.)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Duromètre et autres outils de mesure</li> <li>Produits pétroliers (graisses, huiles, etc.)</li> <li>Solvants</li> <li>Savons</li> <li>Outils divers (marteau, tournevis, etc.)</li> <li>Brosses, tampons à récurer, chiffons, grattoirs, etc.</li> </ul>

Conditions de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
				<ul style="list-style-type: none"> <li>– Équipement de protection individuelle</li> <li>– Équipement de levage</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Principaux risques pour la santé et la sécurité liés à l'exécution de la tâche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Mauvaises manipulations</li> <li>– Brûlure (four)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Utilisation de produits contrôlés (SIMDUT)</li> <li>– Coupures</li> <li>– Coincement</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– SIMDUT (inhalation, contact direct ou voie de pénétration dans le corps)</li> <li>– Coincement</li> <li>– Écrasement</li> <li>– Troubles musculo-squelettiques</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Principaux facteurs de stress liés à l'exécution de la tâche</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Risques liés au bris de l'équipement</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Échéances pour l'exécution de la tâche</li> <li>– Disponibilité de l'équipement</li> <li>– Poids des pièces</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Critères attendus de l'employeur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Rigueur</li> <li>– Propreté</li> <li>– Constance</li> <li>– Capacité à percevoir les dangers</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Bonne logique mécanique</li> <li>– Respect des délais</li> <li>– Respect des procédures de travail</li> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Respect des consignes de santé et de sécurité</li> <li>– Respect de l'environnement</li> <li>– Respect de l'équipement (durabilité, rendement, frais, etc.)</li> <li>– Souci pour la qualité du produit</li> <li>– Respect des opinions des autres (opératrices ou opérateurs, mécaniciennes ou mécaniciens)</li> </ul>

## TÂCHE 5 : EFFECTUER L'ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT (SUITE)

Exigences de réalisation	Appareils d'impression numérique	Presses offset	Presses sérigraphiques	Presses flexographiques
<ul style="list-style-type: none"><li>• Comportements, attitudes et qualités recherchés</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>– Minutie</li><li>– Souci du détail</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>– Rigueur</li><li>– Minutie</li><li>– Dextérité</li><li>– Agilité</li><li>– Efficacité</li><li>– Sens de l'observation</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>– Souci du détail et de la qualité</li><li>– Esprit d'analyse</li><li>– Initiative</li><li>– Sens de l'observation</li></ul>

### 2.4 Définition des fonctions

Une fonction est un ensemble de tâches liées entre elles et qui se définit par les résultats du travail.

Pour les professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique, les participantes et les participants à l'atelier d'analyse de professions, après examen des tâches en regard de la définition de « fonction », considèrent que toutes les tâches sont différentes et ne peuvent être groupées par affinités.

### **3 Données quantitatives sur les tâches**

---

Les données portant sur l'occurrence, le temps de travail, la difficulté et l'importance de chacune des tâches ne figurent pas dans le présent rapport. Puisque l'atelier d'analyse a porté sur deux professions et que différents procédés d'impression sont utilisés par les participantes et les participants, ces données n'auraient pas été significatives.



## **4** **Connaissances, habiletés et comportements socioaffectifs**

---

L'accomplissement des tâches des professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique exige des connaissances, des habiletés et des comportements socioaffectifs. Ceux-ci ont d'abord été mentionnés par les spécialistes des professions présents à l'atelier d'analyse, puis mis en relation avec les tâches et les opérations.

### **4.1 Connaissances**

Les connaissances présentées ici touchent aux principales notions et aux principaux concepts relatifs aux sciences, aux arts ainsi qu'aux législations, technologies et techniques nécessaires dans l'exercice des professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique.

#### **Connaissances en mathématique**

Pour exercer les professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique, il faut être en mesure d'effectuer les quatre opérations mathématiques de base, d'appliquer la règle de trois ainsi que de calculer des pourcentages et des multiples. Ces connaissances sont nécessaires pour prendre des mesures, pour déterminer les quantités entrant sur une feuille, pour calculer des positionnements ou des dimensions ou bien des quantités d'encre ou de produit requises dans des mélanges et pour effectuer des réglages.

Par ailleurs, il est rapporté que les travailleuses et les travailleurs doivent être en mesure d'effectuer des conversions entre les systèmes impérial et métrique.

#### **Connaissances en chimie**

Des connaissances en chimie sont nécessaires pour réaliser le travail de pressière ou de pressier. Ces connaissances touchent aux particularités propres au mélange de produits, à la composition de l'encre (résine, eau, pigment) et à la solution de mouillage. Elles concernent plus particulièrement les propriétés des encres utilisées ainsi que le pH et la viscosité de celles-ci. Elles permettent à la personne de : vérifier la qualité des couleurs; de repérer des problèmes de pigmentation, de dosage ou d'émulsion; d'analyser les causes d'une variation de la qualité des couleurs; de doser l'encrage; d'ajouter des solvants aux encres; et de contrôler les opérations de séchage. L'importance de l'utilisation de l'alcool ou d'un substitut d'alcool pour la protection des plaques doit être comprise.

Par ailleurs, il est mentionné que ces connaissances sont moins importantes pour l'exercice des tâches d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique.

#### **Connaissances en physique**

Il est important, pour les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique, de posséder des connaissances relatives à la physique de la couleur. Des notions se rapportant aux couleurs primaires et aux règles ou principes liés au fonctionnement des couleurs sont nécessaires à l'exercice de ces professions. Étant donné que le contrôle de la qualité des couleurs est un enjeu important dans l'exercice de ces professions, la reconnaissance de la couleur est essentielle. Toutes ces notions sont utiles au moment de reconnaître les couleurs, d'analyser l'incidence du support d'impression, de comprendre les effets de la réflexion de la lumière et du séchage sur les propriétés de la couleur, de préparer les encres, de modifier la séquence de couleurs, de repérer la couleur à la source d'un problème, d'analyser les données obtenues à l'aide d'instruments de mesure (ex. : spectrophotomètre) et de corriger les couleurs.

Par ailleurs, des notions de base en géométrie sont nécessaires, par exemple pour la bonne compréhension des mouvements à effectuer lors du pliage d'un produit.

### **Connaissances en estimation**

Les connaissances en estimation sont nécessaires puisque les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique doivent effectuer des évaluations dans le contexte de leur travail. À partir d'une feuille de production ou de la demande d'une cliente ou d'un client, ces travailleuses ou ces travailleurs doivent être en mesure d'estimer le temps requis pour l'accomplissement du travail. Ces estimations se font généralement à partir des dimensions de l'imprimé, du nombre et du type de couleurs, du support d'impression à utiliser, des quantités à imprimer et, s'il y a lieu, des exigences liées à la finition. Sur la base de ces informations, la pressière ou le pressier et l'opératrice ou l'opérateur d'équipement d'impression numérique déterminent le temps associé à l'utilisation des ressources humaines et à l'équipement ainsi que la quantité d'encre, de papier, etc.

### **Connaissances en informatique**

Les connaissances en informatique sont utiles puisque les appareils utilisés par les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique comportent des commandes numériques et sont de plus en plus informatisés. La maîtrise et l'utilisation des différents logiciels propres aux presses et à l'équipement d'impression numérique sont essentielles à la bonne gestion des impressions.

### **Connaissances en mécanique**

Selon les participantes et les participants à l'atelier d'analyse de professions, des connaissances de base sur le fonctionnement de l'équipement, celui des flux d'air et l'interaction entre différentes pièces des machines (engrenage, roues, etc.) sont nécessaires pour les pressières ou les pressiers et les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique. De plus, la familiarisation avec les systèmes électromécaniques tels que le pneumatique ou l'hydraulique est importante pour la détection de la provenance des problèmes en lien avec ces derniers. Les connaissances en mécanique permettent également de comprendre le fonctionnement de l'équipement, de diagnostiquer des problèmes de fonctionnement de l'équipement et d'effectuer des réglages ainsi que de l'entretien préventif.

### **Connaissances en relations humaines**

Des connaissances de base en communication sont importantes dans l'exercice des professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique. Des notions de base en lien avec le travail d'équipe ou la gestion de conflit sont utiles pour que les travailleuses et les travailleurs puissent agir adéquatement dans les situations problématiques de ce type.

### **Connaissance de la langue française**

Des connaissances approfondies sur les règles d'écriture ou de grammaire ne sont pas nécessaires à la pratique des professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique. Cependant, il est tout de même nécessaire de maîtriser la terminologie propre au domaine de l'imprimerie pour comprendre et se faire comprendre ou pour fournir des informations dans un rapport écrit.

### **Connaissance de la langue anglaise**

La connaissance des termes anglais propres au domaine de l'imprimerie est importante dans la pratique des professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique. Elle est notamment utile pour comprendre et se faire comprendre au moment de communiquer

avec une clientèle anglophone ou avec un service de soutien technique, de lire des documents techniques en anglais ou d'utiliser de l'équipement d'impression numérique dont les commandes sont en anglais.

## **4.2 Habiletés cognitives**

Les habiletés cognitives présentées ci-dessous ont trait aux principales stratégies intellectuelles utilisées dans l'exercice des professions :

- Prise de décision;
- Raisonnement logique;
- Conception de stratégies relatives à l'optimisation de la production;
- Résolution de problèmes;
- Planification d'activités.

## **4.3 Habiletés motrices et kinesthésiques**

Les principales habiletés motrices et kinesthésiques qui ont trait à l'exécution et au contrôle des gestes et des mouvements des professions sont les suivantes :

- La manipulation (produits, outils, instruments);
- L'endurance;
- La dextérité ou l'agilité;
- La vitesse;
- La coordination;
- Les réflexes.

## **4.4 Habiletés perceptives**

Les habiletés perceptives sont des capacités sensorielles grâce auxquelles une personne saisit consciemment par les sens ce qui se passe dans son environnement. Certaines sont utiles dans l'exercice des professions :

- La vue, pour l'identification des couleurs, la perception spatiale;
- L'ouïe, pour l'identification des sons et des bruits;
- L'odorat, pour l'identification de différentes odeurs;
- Le toucher, pour la reconnaissance d'un contact, de la pression, du chaud, du froid, de la douleur, etc.

Les habiletés perceptives liées à l'odorat sont recommandées, mais non essentielles, même si elles permettent de détecter plus rapidement certains problèmes.

## **4.5 Comportements socioaffectifs**

Les comportements socioaffectifs sont une manière d'agir, de réagir et d'entrer en relation avec les autres. Ils traduisent des attitudes et sont liés à des valeurs personnelles ou professionnelles.

Pour les professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique, les comportements socioaffectifs le plan interpersonnel, l'éthique professionnelle ainsi que la santé et la sécurité au travail :

## **Plan interpersonnel**

- Communication interpersonnelle;
- Leadership;
- Ouverture aux autres;
- Adaptation aux personnes;
- Gestion de situations interpersonnelles difficiles.

## **Éthique professionnelle**

- Respect de la personne;
- Confidentialité;
- Honnêteté et intégrité;
- Respect de la propriété.

## **Santé et sécurité**

- Prudence;
- Postures;
- Exemplarité.

## 5 Niveaux d'exercice

---

L'analyse des professions de pressière ou de pressier et d'opératrice ou d'opérateur d'équipement d'impression numérique a été effectuée sur la base du plein exercice. Ce chapitre vise à vérifier, à l'aide d'indicateurs, si ces professions comportent d'autres niveaux d'exercice (ex. : seuil d'entrée et spécialisation).

Les niveaux d'exercice d'une profession correspondent à des degrés de complexité. Ils rendent compte des besoins du marché du travail en matière d'employabilité ou de spécialité.

Les indicateurs de l'existence de niveaux d'exercice qui ont servi à obtenir l'information sur d'éventuels niveaux d'exercice des professions analysées sont les suivantes : la réglementation, l'accomplissement d'une autre tâche, l'autonomie de la personne et les responsabilités confiées ainsi que la performance.

Les participantes et les participants à l'analyse de professions ont déterminé que des niveaux d'exercice, correspondant aux différentes classes d'emploi présentées précédemment, existent pour les pressières et les pressiers. À l'entrée en fonction, les travailleuses et les travailleurs peuvent effectuer la Tâche 2 – Préparer l'impression de produits sous la supervision d'une pressière ou d'un pressier plus expérimenté qui pourra offrir de l'aide en cas de problèmes. Les personnes qui supervisent assistent les pressières ou les pressiers dans l'impression de produits en ligne.

Par ailleurs, au plein exercice, les travailleuses ou les travailleurs sont considérés comme des pressières ou des pressiers. Selon les milieux, des spécialisations peuvent s'offrir aux pressières et aux pressiers. Ces spécialisations dépendent entre autres du type d'équipement à faire fonctionner ou encore du type de produit à imprimer.

En ce qui concerne les opératrices ou les opérateurs d'équipement d'impression numérique, ils peuvent dès le seuil d'entrée exécuter l'ensemble des tâches en étant supervisés par une travailleuse ou un travailleur plus expérimenté.



## Annexe Risques pour la santé et la sécurité au travail

Le tableau 1 propose des moyens de prévention pour chacun des risques connus des professions Pressière et pressier/Opératrice et opérateur d'équipement d'impression numérique. Le contenu de ce tableau n'est pas exhaustif. En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ, chapitre S-2.1), l'employeur doit prendre les mesures nécessaires pour protéger la santé de la travailleuse ou du travailleur et assurer sa sécurité et son intégrité physique. Il doit, plus précisément, utiliser les méthodes et techniques visant à reconnaître, à contrôler et à éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité de son personnel.

La classification et les sources de risques présentées sont inspirées de la norme CSA Z1002-12 *Identification et élimination des phénomènes dangereux et appréciation et maîtrise du risque*.

**Tableau 1 Risques liés à la santé et à la sécurité du travail des professions Pressière et pressier/Opératrice et opérateur d'équipement d'impression numérique**

### Catégories de risques

- 1 Risques chimiques ou dangers d'ordre chimique
- 2 Risques physiques ou dangers d'ordre physique
- 3 Risques biologiques ou dangers d'ordre biologique
- 4 Risques ergonomiques ou dangers d'ordre ergonomique
- 5 Risques psychosociaux ou dangers d'ordre psychosocial
- 6 Risques liés à la sécurité ou dangers pour la sécurité

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et sécurité	Moyens de prévention
<b>1</b>	<b>Risques chimiques ou dangers d'ordre chimique</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Encre en poudre (toner)</li> <li>• Encres</li> <li>• Vernis</li> <li>• Colle</li> <li>• Nettoyants, savons</li> <li>• Laques</li> <li>• Solvants</li> <li>• Graisses</li> <li>• Plastiques</li> </ul>	<p><u>Effets aigus</u> (court terme) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Brûlures chimiques</li> <li>• Irritations des voies respiratoires, de la peau ou des yeux</li> <li>• Intoxications aiguës</li> <li>• Asphyxie</li> <li>• Effets sur le système nerveux central (maux de tête, étourdissements, etc.)</li> </ul> <p><u>Effets chroniques</u> (long terme) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Effet cancérigène, mutagène ou immunologique</li> <li>• Sensibilisation respiratoire (asthme professionnel) et cutanée (dermatite)</li> </ul> <p>Autres atteintes des systèmes respiratoire, neurologique, endocrinien, reproducteur, rénal, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conception de procédés sans utilisation de produits dangereux et sans émission de contaminants</li> <li>• Substitution des produits dangereux par des produits moins réactifs et moins toxiques à efficacité et quantité égales</li> <li>• Systèmes de captation à la source (hotte chimique)</li> <li>• Ventilation adéquate; confinement des procédés; capteurs de détection</li> <li>• Signalisation pour accroître la vigilance des travailleuses et des travailleurs, telle que des panneaux indiquant les tâches à effectuer (ex. : démarrer la ventilation avant de commencer la tâche)</li> </ul>

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et sécurité	Moyens de prévention
			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilisation de détecteurs ou de dispositifs de détection à lecture directe ou continue</li> <li>• Utilisation des fiches de données de sécurité ou de fiches signalétiques et de l'étiquette</li> <li>• Alarmes (reliées aux capteurs)</li> <li>• Formation sur l'utilisation sécuritaire de produits dangereux; accessibilité des étiquettes et fiches de données de sécurité ou des fiches signalétiques requises selon le SIMDUT</li> <li>• Entreposage approprié des produits</li> <li>• Méthodes de travail qui limitent l'exposition aux produits dangereux (ex. : produits générant moins d'aérosols, de vapeurs ou de fumées)</li> <li>• Bon état des équipements et des contenants pour éviter les fuites, les déversements et les émissions</li> <li>• Entretien des lieux pour éviter l'accumulation de contaminants sur les surfaces et dans la ventilation</li> <li>• Planification des mesures d'urgence, y compris la mise en place d'équipement d'urgence (douche oculaire, douche d'urgence, extincteur, etc.), un protocole d'évacuation de même que la présence de secouristes</li> <li>• Mise en place d'un vestiaire double</li> <li>• Décontamination des surfaces et contrôle par des frottis</li> <li>• Gants, vêtements de protection, protecteurs oculaires et faciaux</li> </ul>

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et sécurité	Moyens de prévention
2	<b>Risques physiques ou dangers d'ordre physique</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chaleur au rouleau chauffant</li> </ul>	<p><u>Chaleur</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Déshydratation</li> <li>• Coup de chaleur (perte de conscience, décès)</li> </ul> <p><u>Objets ou matériaux à des températures extrêmes</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Brûlure par la chaleur</li> </ul> <p><u>Rayonnement par source de chaleur</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Irritation</li> <li>• Brûlure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conception des procédés et des équipements</li> <li>• Modification des procédés, outils et machines pour qu'ils émettent moins de chaleur</li> <li>• Élimination de l'exposition à la chaleur radiante émise par des surfaces chaudes (calorifuges, écrans)</li> <li>• Réduction de l'apport de chaleur par convection (contrôle de la température, ventilation, cabines climatisées, etc.)</li> <li>• Utilisation d'équipement d'aide à la manutention permettant de réduire la charge de travail et la transpiration</li> <li>• Recouvrement des poignées et des barres métalliques par un isolant thermique</li> <li>• Affichage des mesures de prévention</li> <li>• Installation d'un thermomètre avec information sur son fonctionnement</li> <li>• Information et formation sur les risques, les mesures préventives et les mesures d'urgence</li> <li>• Acclimatation suffisante avant le passage au travail à plein régime</li> <li>• Réduction du temps d'exposition au froid ou à la chaleur</li> <li>• Organisation du travail selon les conditions atmosphériques</li> <li>• Accès à une source d'eau potable réfrigérée</li> <li>• Aménagement d'aires de repos climatisées</li> <li>• Gants appropriés pour la manipulation d'objets chauds</li> </ul>

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et sécurité	Moyens de prévention
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lumière ultraviolette</li> <li>• Faisceau d'électrons</li> <li>• Laser</li> </ul>	<p><u>Rayonnement ionisant :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mutations génétiques ou altération du matériel génétique</li> <li>• Cancer</li> </ul> <p><u>Rayons ultraviolets et infrarouges :</u></p> <p><i>Effets aigus :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blessures cutanées (érythème, coups de soleil)</li> <li>• Blessures aux yeux (éblouissement du soudeur, ophtalmie des neiges)</li> </ul> <p><i>Effets chroniques :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blessures cutanées photovieillissement)</li> <li>• Blessures aux yeux (cataracte sénile)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Justification de l'utilisation de rayonnements ionisants</li> <li>• Application du principe de radioprotection (ALARA)</li> <li>• Utilisation d'autres technologies (ex. : chromophores)</li> <li>• Éloignement de la source (l'exposition diminue avec le carré de la distance)</li> <li>• Isolation de la source de rayonnements ionisants (blindage)</li> <li>• Utilisation d'écrans absorbeurs de radiations</li> <li>• Blocage du rayonnement ou restriction à une aire d'accès limitée (définition des zones d'exclusion)</li> <li>• Blocage par du matériel opaque comme du carton ou du bois (la capacité de blocage du matériel transparent, comme le verre, le PVC [polychlorure de vinyle], le Plexiglas et le perspex varie)</li> <li>• Système de verrouillage réciproque de sorte que les sources très puissantes de rayonnement ultraviolet soient en position d'arrêt lorsque la paroi protectrice est ouverte</li> <li>• Affichage de panneaux d'avertissement appropriés (avertissement lumineux ou sonore) dans les aires où une exposition à un type de rayonnement est possible</li> <li>• Utilisation de radiomètres (ex. : compteur Geiger-Müller, compteur proportionnel)</li> <li>• Information et formation sur le risque d'exposition aux rayonnements ionisants et non ionisants, au laser</li> </ul>

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et sécurité	Moyens de prévention
			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Élaboration, mise en œuvre d'un programme de radioprotection et de formation pour les travailleurs concernés</li> <li>• Contrôle par des frottis</li> <li>• Décontamination des surfaces</li> <li>• Établissement des mesures d'urgence</li> <li>• Formation du personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien des équipements qui produisent des radiations</li> <li>• Surveillance par dosimètre dans le cas d'exposition</li> <li>• Dans le cas de surexposition, recevoir des examens médicaux à intervalles plus ou moins fréquents, selon la durée de l'exposition</li> <li>• Contrôle des durées d'exposition</li> <li>• Adoption d'une politique écrite sur la sécurité des lasers</li> <li>• Examen de la vue à intervalles réguliers (laser)</li> <li>• Limitation du temps d'exposition du travailleur au minimum et augmentation de la distance entre le travailleur et la source de rayonnement</li> <li>• Application d'écran solaire ayant un facteur de protection solaire (FPS) 30 ou plus contre le rayonnement UVA et UVB sur toutes les parties de la peau exposées</li> <li>• Élaboration et mise en œuvre d'un programme de travail à l'extérieur, y compris les mesures préventives et la formation destinées aux travailleurs concernés</li> </ul>

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et sécurité	Moyens de prévention
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bruits</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fatigue auditive et acouphène</li> <li>Perte d'audition temporaire</li> <li>Diminution de l'acuité auditive</li> <li>Perte d'audition permanente</li> </ul> <p><u>Autres effets possibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fatigue</li> <li>Stress</li> <li>Anxiété</li> <li>Baisse de vigilance</li> <li>Perturbation de la communication orale</li> <li>Isolement</li> <li>Augmentation du risque d'hypertension artérielle</li> <li>Accroissement du risque d'accident du travail</li> <li>Accroissement du risque de troubles cardiovasculaires</li> <li>Accroissement du risque de donner naissance à un bébé de petit poids chez la travailleuse enceinte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Conception de procédés, de machines et d'outils moins bruyants</li> <li>Modification des procédés, des machines et des outils de façon à abaisser le niveau de bruit</li> <li>Réduction du bruit des machines actuelles : <ul style="list-style-type: none"> <li>Utilisation d'enceintes insonorisantes des écrans, des isolateurs de vibrations et des silencieux</li> <li>Insonorisation des locaux de travail</li> <li>Confinement de l'équipement bruyant</li> </ul> </li> <li>Affichage indiquant que le port de protecteurs auditifs est obligatoire lorsqu'un travailleur est exposé à des bruits excédant les normes</li> <li>Information et formation sur le bruit, ses effets et sur les méthodes de travail appropriées</li> <li>Réduction du temps d'exposition au bruit</li> <li>Prise de pauses régulières dans un environnement non bruyant</li> <li>Mise en application d'un programme audiométrique</li> <li>Utilisation de protecteurs auditifs appropriés</li> </ul>
<b>3</b>	<b>Risques biologiques ou dangers d'ordre biologique</b>		
	Pas de mention		
<b>4</b>	<b>Risques ergonomiques ou dangers d'ordre ergonomique</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Position debout sur de longues périodes</li> <li>Heures supplémentaires fréquentes</li> <li>Quart de travail 24 heures sur 24</li> </ul>	<p><u>Troubles musculo-squelettiques (TMS) :</u></p> <p>Atteinte :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Des muscles</li> <li>Des os</li> <li>Des tendons</li> <li>Des ligaments</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Conception de poste de travail ou d'outils ergonomiques</li> <li>Remplacement des équipements non ergonomiques</li> </ul>

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et sécurité	Moyens de prévention
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Surveillance du rendement</li> <li>• Manutention d'objets lourds</li> <li>• Attention et concentration</li> <li>• Vigilance</li> <li>• Mouvements répétitifs</li> <li>• Chutes</li> <li>• Nettoyage de l'aire de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Des articulations</li> <li>• Des nerfs</li> <li>• Des vaisseaux sanguins</li> <li>• Des autres tissus mous</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilisation d'équipement d'aide à la manutention adapté à la tâche</li> <li>• Aménagement et ajustement du poste de travail</li> <li>• Utilisation d'accessoires ergonomiques (ex. : banc assis-debout)</li> <li>• Utilisation d'un tapis antifatigue</li> <li>• Signalisation pour accroître la vigilance des travailleurs, telle que des panneaux indiquant la façon d'effectuer des tâches (ex. : façon de soulever une boîte)</li> <li>• Rotation des tâches</li> <li>• Bon état de l'équipement</li> <li>• Formation sur les méthodes de travail, y compris les techniques de manutention</li> <li>• Analyse ergonomique des postes de travail</li> <li>• Programme d'activités physiques au travail : étirements, variation de postures, pauses santé</li> <li>• Programme d'achat d'équipement ergonomique</li> <li>• Port de chaussures confortables, antidérapantes et adaptées à la profession</li> </ul>
<b>5 Risques liés à la sécurité ou danger pour la sécurité</b>			
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Outils manuels</li> <li>• Chariot élévateur</li> <li>• Robotisation</li> <li>• Activités de maintenance (ex. : Faire l'entretien des engrenages et des roulements à billes : <ul style="list-style-type: none"> <li>– Changer les racles et les tampons de la chambre à encre</li> <li>– Entretien des outils de finition</li> <li>– Installer et ajuster les outils de finition</li> <li>– Installer les plaques)</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fracture, entorse ou foulure</li> <li>• Coupure ou laceration</li> <li>• Amputation</li> <li>• Perforation ou piqûre</li> <li>• Égratignure, ecchymose ou plaie ouverte</li> <li>• Irritation</li> <li>• Brûlure par friction</li> <li>• Blessures multiples</li> <li>• Décès</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conception sûre de la machine</li> <li>• Port d'un équipement de protection</li> <li>• Dispositif de protection (barrage immatériel, commande bimanuelle, détecteur surfacique)</li> <li>• Dispositifs pour isoler, couper, arrêter ou libérer les sources d'énergie dangereuses</li> </ul>

N°	Sources de risques	Effets sur la santé et sécurité	Moyens de prévention
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Couteau</li> <li>• Brocheuse</li> <li>• Plieuse</li> <li>• Lamineuse</li> <li>• Colleuse</li> <li>• Appareils d'impression numérique</li> <li>• Presses offset</li> <li>• Presses sérigraphiques</li> <li>• Presses flexographiques</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avertissement ou signalisation : lumière clignotante, alarme sonore, affiche, cordon de sécurité avec banderole</li> <li>• Information et formation sur les méthodes de travail sécuritaires</li> <li>• Utilisation d'outils de maintien à distance</li> <li>• Procédure de cadenassage</li> <li>• Port de gants, de lunettes de protection, de chaussures de sécurité</li> </ul>
<b>6</b>	<b>Risques psychosociaux ou danger d'ordre psychosocial</b>		
	Pas de mention		

**Tableau 2 Importance des sources de risques des tâches effectuées des professions Pressière et pressier/Opératrice et opérateur d'équipement d'impression<sup>9</sup>**

Catégories de sources de risques

- 1 Risques chimiques ou dangers d'ordre chimique
- 2 Risques physiques ou dangers d'ordre physique
- 3 Risques biologiques ou dangers d'ordre biologique
- 4 Risques ergonomiques ou dangers d'ordre ergonomique
- 5 Risques psychosociaux ou dangers d'ordre psychosocial
- 6 Risques liés à la sécurité ou dangers pour la sécurité

N°	Tâche et opérations	Importance des sources de risques					
		1	2	3	4	5	6
1	Assurer le service à la clientèle						
1.1	Vérifier auprès de la cliente ou du client ses besoins	o	o	o	o	o	o
1.2	Informar la cliente ou le client des spécifications à fournir	o	o	o	o	o	o
1.3	Faire l'estimation des coûts et des délais	o	o	o	o	o	o
1.4	Remplir le bon de commande	o	o	o	o	o	o
1.5	Vérifier le document fourni avant l'impression	o	o	o	o	o	o

**Légende**

o	Le risque est nul
+	Le risque est faible
++	Le risque est modéré
+++	Le risque est élevé

<sup>9</sup> Les niveaux de risque sont notés en fonction de l'importance (fréquence, durée, intensité) la plus élevée probable selon les sous-opérations présentées dans l'analyse de la profession.

N°	Tâche et opérations	Importance des sources de risques					
		1	2	3	4	5	6
2	Préparer l'impression de produits <sup>10</sup>						
2.1	Prendre connaissance des commandes ou du travail à effectuer	o	o	o	o	o	o
2.2	Planifier le travail selon les échéances	o	o	o	o	o	o
2.3	Préparer le matériel et les équipements nécessaires à la production	+ SIMDUT	o	o	+	o	++
2.4	Faire la mise en marche ou en route	++	+ ALARA	o	+	o	++ Conception
2.5	Vérifier la conformité du produit	+	o	o	+	o	o

### Légende

o	Le risque est nul
+	Le risque est faible
++	Le risque est modéré
+++	Le risque est élevé

<sup>10</sup> Pour plus de précisions sur les produits cancérigènes en imprimerie, voir le document Métiers de l'impression.

N°	Tâche et opérations	Importance des sources de risques					
		1	2	3	4	5	6
3	Réaliser l'impression ou la finition de produits en ligne						
3.1	Effectuer le tirage selon les spécifications	o	o	o	+	o	+
3.2	Maintenir la qualité du produit en cours de production	o	o	o	o	o	o
3.3	Remplir les rapports	o	o	o	o	o	o
3.4	Faire l'entretien et le rangement de l'aire de travail	++	+	o	+	o	++ Nettoyage de presse offset Émanation sérigraphie

#### Légende

o	Le risque est nul
+	Le risque est faible
++	Le risque est modéré
+++	Le risque est élevé

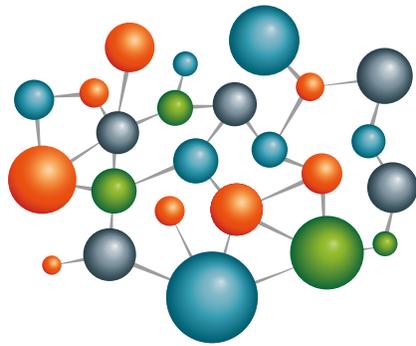
N°	Tâche et opérations	Importance des sources de risques					
		1	2	3	4	5	6
4	Effectuer la finition de produits hors ligne						
4.1	Faire des opérations de pliage	o	o	o	o	o	+
4.2	Faire des opérations de collage	o	o	o	o	o	+
4.3	Faire des opérations de découpage	o	o	o	o	o	+
4.4	Faire des opérations de reliure	o	o	o	o	o	+
4.5	Faire des opérations de coupe	o	o	o	o	o	+
4.6	Faire des opérations d'assemblage	o	o	o	o	o	+
4.7	Faire des opérations d'ennoblissement <sup>11</sup>	o	o	o	o	o	+

N°	Tâche et opérations	Importance des sources de risques					
		1	2	3	4	5	6
5	Effectuer l'entretien de l'équipement						
5.1	Faire l'entretien périodique	++	+	o	+	o	++ Cadenas- sage
5.2	Faire l'entretien opérationnel	+	o	o	+	o	++
5.3	Faire des modifications fonctionnelles	o	o	o	o	o	o

#### Légende

o	Le risque est nul
+	Le risque est faible
++	Le risque est modéré
+++	Le risque est élevé

<sup>11</sup> Opérations d'ennoblissement : pelliculage, pose de vernis UV, dorage, etc.



[education.gouv.qc.ca](http://education.gouv.qc.ca)