

CUIR, TEXTILE ET HABILLEMENT

**OPÉRATEUR ET OPÉRATRICE
EN PRODUCTION TEXTILE
DANS LE DOMAINE DU TRICOT**

**RAPPORT D'ANALYSE
DE SITUATION DE TRAVAIL**

JUIN 2002

ÉQUIPE DE PRODUCTION

Lucie Marchessault

Conseillère en élaboration de programmes
Animatrice de l'atelier

Jean Duchesneau

Spécialiste de l'enseignement
Secrétaire de l'atelier
Rédacteur du rapport

Coordination

Cécile Hammond
Responsable de la formation sectorielle
Secteur Cuir, textile et habillement
Direction générale des programmes
et du développement (DGPD)
Ministère de l'Éducation (MEQ)

Révision linguistique

Sous la responsabilité du Service des
publications du MEQ

REMERCIEMENTS

Le ministère de l'Éducation tient à remercier les personnes qui ont participé au complément d'atelier d'analyse de situation de travail des opérateurs et opératrices en production textile dans le domaine du tricot tenu à Montréal le 29 janvier 2002.

Spécialistes du métier

Daniel Benzacar
Directeur de production, spécialiste en tricot
Magnitex

Annie Brisson
Superviseure
Bas Doris

Remo Campoli
Contremaître-tricoteur
Textitex

Jean-François Jeanot
Tricoteur
Tricot Liesse

Lovius Lynch
Tricoteur-formateur
Gildan

Louis-Anthony Paul
Tricoteur
Tricot Maxime

Alessandro Putorti
Vice-président à la production
Tricot exclusive

Simon Sanon
Tricoteur
Tricot main

Observateurs et observatrices

Monique Bernier
Emploi-Québec

Gilles Boivin
Préventex

Cécile Hammond
Responsable de la formation sectorielle
MEQ

Rosette Laberge
Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie
textile du Québec

Paul Legault
Directeur général,
Comité sectoriel de main-d'œuvre de l'industrie
textile du Québec

TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION.....	1
DOCUMENTS RELATIFS À L'ÉLABORATION DES PROGRAMMES D'ÉTUDES	2
1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX SUR LE MÉTIER	3
1.1 Définition du secteur du tricot et du métier	3
1.2 Défis et exigences du travail (secteur du tricot)	5
1.3 Conditions d'entrée sur le marché du travail	6
1.4 Perspectives d'emploi et d'avancement	6
1.5 Évolution du métier.....	6
2 DESCRIPTION DU TRAVAIL.....	7
2.1 Suggestions de tâches.....	7
2.2 Tâches et opérations.....	8
2.3 Renseignements sur les opérations	10
2.4 Fréquence, importance relative et complexité des tâches.....	15
2.5 Conditions d'exécution et critères de rendement	16
3 CONNAISSANCES, HABILETÉS, ATTITUDES ET QUALITÉS	23
3.1 Connaissances	23
3.1.1 Connaissances liées au textile	23
3.1.2 Connaissances liées aux matières de base	24
3.1.3 Connaissances liées à l'informatique	24
3.2 Habiletés	25
3.3 Attitudes et qualités personnelles et professionnelles	25
4 SUGGESTIONS CONCERNANT LA FORMATION	26

INTRODUCTION

En février 1999, le ministère de l'Éducation menait une analyse de situation de travail (AST) pour la fonction de travail d'opérateur ou d'opératrice en production textile.

Depuis lors, le programme d'études *Production textile (opérations)*, qui conduit à l'obtention d'un diplôme d'études professionnelles (DEP), a été élaboré et il est en voie d'implantation dans les régions de la Beauce, de Sherbrooke, de Granby et de Drummondville. Ce programme a été conçu de telle sorte qu'il prépare à des postes de travail très diversifiés.

Dans la région de Montréal, c'est le secteur du tricot qui domine largement l'activité de l'industrie du textile. Selon le Comité sectoriel de cette industrie, on y dénombre 118 entreprises dans le secteur du tricot, qui emploient 7 800 travailleuses et travailleurs.

Ainsi, le Ministère a voulu savoir si le programme *Production textile (opérations)* répondait aux exigences de la tâche d'opérateur ou d'opératrice dans le secteur du tricot.

Le Ministère a donc fait appel à des représentants et des représentantes du marché du travail pour comparer les tâches et les exigences de la fonction de travail déjà analysée lors de l'AST de 1999 avec celles de la fonction de travail d'opérateur, opératrice de machine à tricoter. Pour ce faire, des personnes dans le secteur du tricot ont été invitées à décrire leur métier. À partir de ce complément d'AST, le Ministère décidera s'il est nécessaire d'apporter des modifications au programme *Production textile (opérations)*, afin de répondre aux besoins du marché du travail dans le secteur du tricot.

La liste ci-dessous permet de situer le rapport d'analyse de situation de travail dans l'ensemble des documents liés aux programmes d'études. Le ministère de l'Éducation diffuse ces rapports afin d'informer ses partenaires sur les travaux en cours et les orientations que prendront les programmes à élaborer.

DOCUMENTS RELATIFS À L'ÉLABORATION DES PROGRAMMES D'ÉTUDES

A- Recherche et planification

- *Portrait de secteur*
- *Planification quinquennale*
- *Étude préliminaire (EP)*
- *Orientations pour le développement du secteur*
- *Répertoire des profils de formation professionnelle*

B- Production des programmes proprement dits

- *Rapport d'analyse de la situation de travail (AST)*
- *Précision des orientations et des objets de formation*
- *Programmes d'études*

C- Soutien à l'implantation des programmes

- *Guide d'organisation*
- *Tableau d'analyse et de planification (TAP)*

1 RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX SUR LE MÉTIER

1.1 Définition du secteur du tricot et du métier

D'entrée de jeu, un texte décrivant le secteur du tricot et un autre, le métier d'opérateur et d'opératrice en production textile ont été soumis aux participants et participantes. Les voici :

Statistique Canada définit les entreprises faisant partie de l'industrie de tissus larges, à mailles (CTI 1831) comme suit :

« Établissements dont l'activité principale est le tricotage de tissus larges sur des métiers circulaires ou plats. Ces tissus comprennent les tricots à mailles doubles et simples, en chaîne, entrecroisés et autres. Sont compris les établissements qui s'occupent principalement de fabriquer des tissus spéciaux par la méthode Malimo, Arachne ou autres procédés du même genre. »

Les produits associés à cette industrie comprennent, entre autres, ceux de la liste suivante :

- | | |
|---|--|
| – Tissus à mailles traversées Malimo | – Tricots trame de tissu jersey |
| – Tissus à mailles traversées Arachne | – Tricots trame, circulaires et plats |
| – Tissus à mailles doubles, tricotés au large | – Tricots trame, tissus à mailles retournées |
| – Tissus à mailles nouées, tricotés au large | – Tricots trame, tissus tricotés en côtes |
| – Tissus à mailles traversées | – Tricots chaîne de tissu milanais |
| – Tissus à mailles tricotées | – Tricots chaîne de tricots simples |
| – Tissus élastiques, tricotés au large | – Tricots chaîne, tissus (sans envers) de la machine Simplex |
| – Tissus en coton, tricotés au large | – Tricots chaîne, tissus de la machine Raschel |
| – Tissus en laine, tricotés au large | – Tricots chaîne, tricotés au large, cellulosiques ou non |
| – Tissus pelucheux, tricotés au large | |
| – Tissus tricotés au large | |
| – Tricots de tissus entrecroisés | |

Définition du métier d'opératrice ou d'opérateur en production textile

Les opérateurs et opératrices en production textile travaillent dans les deux secteurs d'activité de l'industrie textile. Le secteur de première transformation regroupe les entreprises dont l'activité principale est la fabrication de fils et de filés ainsi que d'étoffes tissées ou tricotées. Le secteur des produits textiles, quant à lui, regroupe les entreprises dont la fonction principale est la fabrication de feutre, de tapis, de moquettes, de carpettes, de produits faits de grosse toile, d'articles de maison et d'hygiène, de matières textiles pour usage technique ainsi que la teinture, le décatissage, le finissage, l'encollage et le laminage d'étoffes.

De façon générale, l'opérateur et l'opératrice exécutent des tâches liées à la transformation des produits textiles, plus particulièrement :

- à l'opération et à l'entretien des machines de production textile;
- au contrôle de la qualité en cours de production;
- à l'amélioration continue de l'entreprise.

Il faut mentionner que l'opérateur et l'opératrice n'auront pas nécessairement à travailler à toutes les étapes du processus; toutefois, ils peuvent être appelés, durant leur carrière, à accomplir des tâches liées à plusieurs procédés de transformation des produits textiles.

Ils peuvent également exécuter des tâches liées à la préparation d'échantillons et à la manutention des matières premières et des produits.

Dans l'industrie, les opérateurs et opératrices en production textile sont aussi appelés à exercer, entre autres, les métiers suivants :

- Conducteur, conductrice d'encolleuse;
- Ouvrier, ouvrière au métier à filer;
- Ourdisseur, ourdisseuse;
- Tisseur, tisseuse;
- Tricoteur, tricoteuse;
- Cardeur, cardeuse
- Ouvrier, ouvrière à l'autoclave;
- Teinturier, teinturière;
- Renvideur, renvideuse;
- Échantillonneur, échantillonneuse de produits textiles
- Étireur, étireuse.

Les participants et participantes sont d'avis que cette définition est très large et qu'elle inclut leur secteur d'activité. Toutefois, on a tenu à proposer quelques corrections aux termes utilisés.

Selon un participant, le terme « tissu » désigne spécifiquement des étoffes tissées, alors qu'on devrait utiliser plus correctement l'expression « étoffe tricotée ». De plus, la définition ne devrait pas inclure la production de tissus spéciaux (Malimo, Arachne). Pour les étoffes à base de mailles, on devrait s'en tenir aux tricots chaîne ou trame sur métier circulaire ou rectiligne.

1.2 Défis et exigences du travail (secteur du tricot)

Avant la rencontre, un questionnaire a été envoyé aux personnes invitées à participer à l'atelier. Ce questionnaire portait sur différents aspects du travail des opérateurs et opératrices en production textile tels que définis lors de l'AST de février 1999 de même que sur les activités des entreprises qui les emploient. Les sections 1.2, 1.3, 1.4 et 1.5 du présent document rendent compte des réponses reçues à ce questionnaire.

Le contexte de travail varie selon l'entreprise. Les participants et participantes ont tenu à distinguer la fonction de travail d'opérateur, opératrice de machine à tricoter de celle de mécanicien et mécanicienne de machine à tricoter. Dans cette industrie, c'est, en général, ces derniers qui procèdent au montage des patrons sur les machines, aux réglages initiaux des paramètres et à l'entretien de l'équipement. L'opérateur ou l'opératrice de machine à tricoter doit donc respecter son champ d'intervention dans l'entreprise, car le haut degré d'automatisation des machines exige des connaissances techniques approfondies. Contrairement aux participants du domaine du tricot circulaire, le participant du domaine du tricot rectiligne souligne que, dans son entreprise, les machines modernes sont de plus en plus faciles à régler.

Les personnes présentes à l'atelier travaillent de 40 à 60 heures par semaine selon un horaire fixe dans la moitié des cas. Quelques-unes travaillent à des quarts de travail et, à l'occasion, durant la fin de semaine. La plupart font des heures supplémentaires, selon la quantité des commandes, qui peut fluctuer au long de l'année et selon le type de produit manufacturé.

Quoique le travail s'exécute plutôt individuellement, on insiste sur l'importance d'un bon esprit d'équipe afin de s'entraider et de fournir un produit de qualité. Ce sont les exigences relatives à la qualité et aux délais de livraison qui causent un stress jugé plutôt modéré dans l'ensemble. Les travailleuses et travailleurs des usines de tricot sont exposés au bruit, à la chaleur et à la poussière de fibres. Toutefois, les risques liés à la santé et à la sécurité sont faibles dans l'exécution de ce genre de travail.

1.3 Conditions d'entrée sur le marché du travail

Les employeurs n'ont pas d'exigence particulière à l'embauche. On préfère engager des opérateurs et opératrices d'expérience, mais à défaut d'en trouver, après un court entraînement et quelques mois d'expérience, les recrues peuvent exercer leur tâche avec autonomie. On les soumet à une période d'essai de trois mois avant de leur accorder la permanence dans l'entreprise.

La rémunération à l'embauche se situe entre 18 000 et 27 000 \$ annuellement et, après dix années d'expérience, elle peut atteindre 25 000 à 38 000 \$. Aucune des personnes présentes à l'atelier n'est syndiquée ni membre d'une association professionnelle.

1.4 Perspectives d'emploi et d'avancement

L'ensemble des spécialistes du métier juge que les perspectives d'emploi sont bonnes, surtout dans la région de Montréal.

Le niveau de responsabilité confié à l'opérateur ou à l'opératrice peut augmenter selon son expérience et ses qualités personnelles. On lui demandera, à l'occasion, de réaliser des tâches normalement confiées au mécanicien ou à la mécanicienne. Ainsi, avec l'expérience et une formation, la plupart du temps offerte par le fabricant d'équipement, le tricoteur ou la tricoteuse aspire à la fonction de mécanicien, mécanicienne ou de superviseur, superviseuse.

1.5 Évolution du métier

La moitié des personnes de l'atelier n'envisage pas d'évolution marquée de cette fonction de travail, si ce n'est qu'il faudra travailler avec des machines plus sophistiquées.

Ce sont les mécaniciens et mécaniciennes qui auront davantage à faire face aux changements technologiques.

2 DESCRIPTION DU TRAVAIL

2.1 Suggestions de tâches

Puisque l'atelier ne durait qu'une seule journée, la liste de tâches suivante a été présentée aux participants et participantes, afin de servir de base de discussion. Il leur a été demandé de se prononcer sur la pertinence de cette liste et sur sa représentativité de la profession.

1. Organiser son travail
2. Préparer la machine
3. Alimenter la machine
4. Assurer le bon fonctionnement des machines
5. Vérifier la qualité du produit
6. Apporter des correctifs
7. Enregistrer les données de production
8. Effectuer des tâches d'entretien

À la suite de la lecture des tâches suggérées, les spécialistes du métier ont retenu six tâches sur les huit et ont émis les commentaires qui suivent.

- Tâche 1 : Organiser son travail : les activités liées à la planification de la production sont exécutées par les superviseurs et superviseures.
- Tâche 2 : Préparer la machine : dans l'industrie du tricot, ce sont les mécaniciens et mécaniciennes qui ont la responsabilité de préparer les machines pour la production. On ne confie la machine à l'opérateur ou à l'opératrice que pour les activités en cours de production.
- Tâche 3 : Alimenter la machine : cette tâche est aussi exécutée dans le secteur du tricot.
- Tâche 4: Assurer le bon fonctionnement des machines : ce sont les mécaniciens et mécaniciennes qui ont la responsabilité de procéder aux ajustements majeurs et de réparer les machines. La tâche de l'opérateur ou de l'opératrice consiste plutôt à assurer le bon déroulement du procédé.
- Tâche 5: Vérifier la qualité : dans l'industrie du textile en général cette tâche est accomplie par des opératrices ou opérateurs spécialement entraînés pour les tâches d'inspection. Dans le secteur du tricot, il n'y a pas d'opératrice ou d'opérateur spécialement assigné à l'inspection finale. Par contre, cela fait partie intégrante de sa tâche que d'assurer la qualité du produit en cours de production.
- Tâche 6: Apporter des correctifs : cette opération est effectuée en cours de production en vue d'assurer la qualité du produit.

- Tâche 7 : Enregistrer les données de production : cette tâche est aussi exécutée par les opérateurs, opératrices de machine à tricoter.
- Tâche 8 : Effectuer des tâches d'entretien : cette tâche est aussi exécutée par les opérateurs, opératrices de machine à tricoter.

2.2 Tâches et opérations

La liste de tâches de la section précédente a permis de dégager l'essentiel des tâches de l'opérateur et de l'opératrice dans le secteur du tricot. Les descriptions succinctes des tâches ont été retravaillées et détaillées par les participants et participantes à l'atelier, de façon à présenter le portrait le plus fidèle possible de la profession. Le tableau suivant présente la version finale du détail des principales tâches exercées par les opérateurs et opératrices dans le secteur du tricot.

Viennent ensuite les opérations (les étapes de réalisation) prévues pour chacune des tâches. À certains endroits, on trouve de l'information complémentaire qui commente ou illustre les tâches ou les opérations, ou encore en précise le contenu.

Notons que l'ordre dans lequel les tâches et les opérations sont présentées ne reflète pas leur importance dans la profession, mais plutôt leur ordre habituel de réalisation.

1 Préparer le travail	
1.1 Transmettre les instructions au quart de travail suivant, verbalement ou par écrit 1.2 Vérifier l'état de la machine	1.3 Nettoyer la machine 1.4 Effectuer des réglages simples
2 Alimenter la machine	
2.1 Aller chercher les bobines 2.2 Doubler les bobines 2.3 Enlever les matières transformées	2.4 Acheminer les matières transformées à la prochaine étape 2.5 Changer le fil lors d'un changement de style

3 Assurer le bon déroulement du procédé	
3.1 Vérifier les paramètres de la machine rectiligne 3.2 Vérifier les lubrifiants 3.3 Mettre les machines en route	3.4 Vérifier la qualité du produit en cours de production 3.5 Repérer les problèmes de fonctionnement 3.6 Faire des patrouilles
4 Assurer la qualité du produit	
4.1 Remplacer les accessoires 4.2 Réparer les cassures de fil 4.3 Rajouter des produits (huile, graisse)	4.4 Vérifier la conformité du fil 4.5 Vérifier la conformité du produit avec l'échantillon
5 Enregistrer des données de production	
5.1 Remplir la fiche suiveuse, à la main ou à l'ordinateur	5.2 Aviser le supérieur ou la supérieure en cas de problème
6 Effectuer des tâches d'entretien	
6.1 Nettoyer les machines et leurs composants 6.2 Nettoyer l'aire de travail 6.3 Entretenir ses outils	6.4 Ranger le matériel 6.5 Éliminer les rebuts

2.3 Renseignements sur les opérations

Une fois le tableau des tâches et des opérations terminé, les participants et participante ont formulé certains commentaires sur la plupart des opérations. Ces précisions visent essentiellement à illustrer les opérations par des exemples ou encore, à en définir le contenu.

TÂCHE 1 : PRÉPARER LE TRAVAIL

Toutes les tâches associées à la planification du travail sont exécutées par le superviseur ou la superviseuse de production, alors que les activités de montage des patrons sur les machines et les réglages de départ sont exécutés par les mécaniciens et mécaniciennes.

L'opérateur ou l'opératrice prend la conduite de la machine en charge lorsque l'autorisation de produire est donnée par son superviseur ou sa superviseuse.

1.1 Transmettre les instructions au quart de travail suivant, verbalement ou par écrit

La plupart des instructions sont données verbalement quant aux priorités et aux problèmes qui sont susceptibles de survenir. Dans certaines entreprises, l'opérateur ou l'opératrice peut devoir rédiger une courte note pour décrire un problème survenu durant son quart de travail.

1.2 Vérifier l'état de la machine

Vérifier s'il manque des cônes de fil et si tout semble en bon ordre sur la machine.

1.3 Nettoyer la machine

S'assurer de la propreté de la machine et des accessoires, surtout lorsqu'il s'agit d'un nouveau lot ou d'une nouvelle couleur à produire.

1.4 Effectuer des réglages simples

Les sept participants et participante du secteur du tricot circulaire s'entendent sur le fait que ce sont les mécaniciens et mécaniciennes qui sont responsables des réglages de la machine. On veut, par là, s'assurer que seules des personnes expérimentées qui connaissent les conséquences des mauvais réglages sur la qualité ultérieure du produit (sur la teinture) soient autorisées à faire ces réglages.

Un participant du secteur du tricot rectiligne affirme que dans son entreprise ce sont les opérateurs et opératrices qui doivent constamment régler la vitesse et la tension du tricot. Par contre, dans ce type de procédé, cette opération est relativement simple à exécuter.

TÂCHE 2 : ALIMENTER LA MACHINE

2.1 Aller chercher les bobines

S'assurer de la qualité du fil d'après le document de production. Le transfert se fait dans des chariots ou des pots à ressorts qui rendent la manipulation des bobines moins ardue.

2.2 Doubler les bobines

Là où des bobines achèvent de se dérouler, il s'agit d'attacher le bout du fil de la bobine qui s'achève au début de la nouvelle bobine. On assure ainsi la continuité de l'opération.

2.3 Enlever les matières transformées

Retirer le tricot de sous la machine. Cette tâche requiert une grande vigilance, car c'est là que se situent les risques les plus importants d'accident du travail très graves.

2.4 Acheminer les matières transformées à la prochaine étape

Soit à l'inspection, à la finition ou simplement à l'entrepôt. Le chariot élévateur n'est pas utilisé pour accomplir cette tâche.

2.5 Changer le fil lors d'un changement de style

S'assurer de la conformité du fil utilisé et faire les nœuds appropriés.

TÂCHE 3 : ASSURER LE BON DÉROULEMENT DU PROCÉDÉ

3.1 Vérifier les paramètres de la machine rectiligne (vitesse, tension)

Régler la vitesse et la tension du tricot sur une machine rectiligne. En tricot circulaire, cette tâche est sous la responsabilité du mécanicien ou de la mécanicienne, qui peut anticiper les conséquences d'un changement de tension aux étapes ultérieures.

3.2 Vérifier les lubrifiants

3.3 Mettre les machines en route

Ce sont les mécaniciens et mécaniciennes qui procèdent à la mise en route des machines. Lors d'un arrêt de machine, l'opérateur ou l'opératrice s'assure que tout est conforme; autrement l'opération est simple.

3.4 Vérifier la qualité du produit en cours de production

Détecte les défauts sur le produit.

3.5 Repérer les problèmes de fonctionnement

La vue, l'ouïe et l'odorat sont mis à contribution pour détecter tout changement de bruit de l'appareil, toute odeur de surchauffe et tout autre problème détectable.

3.6 Faire des patrouilles

Comme responsable de cinq à six machines, il faut planifier son inspection afin de surveiller l'ensemble des opérations sous sa responsabilité.

TÂCHE 4 : ASSURER LA QUALITÉ DU PRODUIT

4.1 Remplacer des accessoires

Il s'agit le plus souvent du remplacement d'aiguilles défectueuses.

4.2 Réparer les cassures de fil

En utilisant la bonne technique d'exécution des nœuds.

4.3 Rajouter des produits (huile, graisse)

Huile à tricot, graisses à engrenage, etc.

4.4 Vérifier la conformité du fil

Vérifier le numéro du fil et sa composition, selon le document de production.

4.5 Vérifier la conformité du produit avec l'échantillon

Comparer le produit en cours de production avec l'échantillon standard, en vue de détecter les anomalies.

TÂCHE 5 : ENREGISTRER DES DONNÉES DE PRODUCTION

5.1 Remplir la fiche suiveuse, à la main ou à l'ordinateur

Il s'agit d'entrées simples, de chiffres et de mots, soit à la main ou à l'ordinateur.

5.2 Aviser le supérieur ou la supérieure en cas de problème

Expliquer verbalement tout problème pouvant se présenter ou rédiger une courte note à cette fin.

TÂCHE 6 : EFFECTUER DES TÂCHES D'ENTRETIEN

6.1 Nettoyer les machines et leurs composants

Nettoyer, à chaque levée, les machines et leurs composants afin d'éviter la contamination du produit qu'on s'apprête à produire par des fibres du lot précédent. Pour cette opération, l'opérateur ou l'opératrice peut utiliser le jet d'air, l'aspirateur, etc.

6.2 Nettoyer l'aire de travail

Balayer les déchets en prenant soin de ne pas contaminer l'aire de travail voisine et enlever l'eau ou l'huile sur le plancher.

6.3 Entretenir ses outils

Changer régulièrement les lames, les couteaux, affiler les ciseaux, etc.

6.4 Ranger le matériel

En vue de dégager l'aire de travail, pour soi et pour les travailleurs travailleuses qui prendront la relève.

6.5 Éliminer les rebuts

Choisir ce que l'on jette et ce que l'on récupère comme matières transformables.

2.4 Fréquence, importance relative et complexité des tâches

Le tableau suivant illustre l'importance que les participants et participante à l'atelier accordent à chacune des tâches, leur fréquence d'exécution et leur degré de complexité.

Dans un premier temps, on a demandé aux personnes consultées de se prononcer individuellement sur le pourcentage de temps qu'elles consacrent en moyenne à l'exécution de chacune des tâches pendant une semaine normale de travail.

Dans un deuxième temps, elles se sont prononcées sur l'importance relative de chacune des tâches, facteur qui est généralement évalué en fonction des conséquences plus ou moins fâcheuses que peut avoir, sur le personnel ou l'entreprise, le fait de mal exécuter une tâche ou de ne pas l'exécuter du tout. Cette importance relative est exprimée selon une échelle de 1 à 5, 5 représentant une tâche très importante, et 1, une tâche peu importante.

Enfin, les personnes consultées ont évalué le degré de complexité de chacune des tâches. Selon une échelle de 1 à 5, 1 représentant une tâche simple et 5, une tâche complexe. La complexité d'une tâche est généralement déterminée à partir de plusieurs critères; par exemple, on se demande :

- Cette tâche nécessite-t-elle des activités répétitives ou diversifiées?
- Implique-t-elle des problèmes à résoudre, ainsi que l'exercice du raisonnement et du jugement?
- Suppose-t-elle que l'on doive souvent faire appel à des connaissances étendues?
- Suppose-t-elle que l'on doive souvent faire appel à des habiletés de communication interpersonnelle?
- Suppose-t-elle que l'on doive l'accomplir de façon autonome, en faisant appel à son sens des responsabilités?

Tâches	Fréquence (%)	Importance (de 1 à 5)	Complexité (de 1 à 5)
1. Préparer le travail	7	3	3
2. Alimenter la machine	33	4	3
3. Assurer le bon déroulement du procédé	24	4	3.5
4. Assurer la qualité du produit	18	5	4
5. Enregistrer des données de production	6	3	2
6. Effectuer des tâches d'entretien	12	3	2

2.5 Conditions d'exécution et critères de rendement

Les renseignements au sujet des conditions d'exécution et des critères de rendement apparaissent dans les tableaux suivants.

Les conditions d'exécution renseignent sur des aspects tels que le degré d'autonomie nécessaire à l'exécution de la tâche, le lieu de réalisation, les directives particulières à respecter, les références et le matériel utilisés, l'environnement et les risques de blessures inhérents au travail.

Les critères de rendement permettent d'évaluer si une tâche a été réalisée de façon satisfaisante en indiquant des aspects observables tels que le respect des normes, la durée d'exécution, la quantité et la qualité du travail de même que le type de comportement à adopter au moment de l'exécution de la tâche.

Tâche 1 : Préparer le travail

Conditions d'exécution	Critères de rendement
• Lieux de travail : cette tâche est accomplie sur les lieux de production • Collaboration : travail accompli soit individuellement, soit avec le superviseur ou la superviseure, ou avec la personne du quart précédent • Documents : feuille de route, liste des priorités et calendrier de production • Équipement : ordinateur	• Propreté de la machine • Ponctualité pour la transmission des données • Vérification attentive de toutes les machines • Arrêt minimal des machines • Sens de l'observation • Absence de taches d'huile • Application des règles de santé et de sécurité (cheveux, bagues etc.) • Respect des limites des charges • Autonomie • Rapidité • Clarté et concision des messages

Tâche 2 : Alimenter la machine

Conditions d'exécution	Critères de rendement
• Lieux de travail : lieux de production, entrepôt • Collaboration : travail autonome • Document : aucun • Équipement : chariots, pots à ressorts • Risques : blessures au dos lors du transport, coupures légères avec le fil	• Rapidité d'exécution • Conformité du fil • Dextérité • Autonomie • Propreté de l'aire de travail • Respect des règles de santé et de sécurité

Tâche 3 : Assurer le bon déroulement du procédé

Conditions d'exécution	Critères de rendement
• Lieux de travail : lieux de production • Collaboration : tâche accomplie individuellement • Documents : feuille de route, fiche du produit • Équipement : machine à tricoter • Risques : coupures légères avec le fil	• Surveillance constante • Acuité visuelle et auditive • Sens de l'observation • Respect des consignes

Tâche 4 : Assurer la qualité du produit

Conditions d'exécution	Critères de rendement
• Lieux de travail : lieux de production • Collaboration : travail qui se fait généralement individuellement • Document : feuille de route • Équipement : ruban à mesurer, règle, balance, couteau, ciseau, ordinateur, etc. • Risques : peu de risques	• Détection rapide des problèmes • Respect des consignes • Prévention des problèmes potentiels • Distinction des couleurs • Conformité du produit avec l'échantillon

Tâche 5 : Enregistrer des données de production	
Conditions d'exécution	Critères de rendement
• Lieux de travail : lieux de production • Collaboration : travail qui se fait généralement individuellement • Document : feuille de route • Équipement : ordinateur • Risque : aucun	• Lisibilité de l'écriture • Exhaustivité de l'information • Exactitude de l'information • Assiduité dans l'enregistrement des données

Tâche 6 : Tâches d'entretien

Conditions d'exécution	Critères de rendement
• Lieux de travail : au poste de travail, sur les lieux de production • Collaboration : travail qui se fait généralement individuellement • Équipement : ciseau, couteau, lampe, boyau à air, fusil rotatif, dissolvant, pied-de-biche, etc. • Risques : cette tâche peut comporter certains risques d'accidents de travail occasionnant surtout des coupures et des foulures	• Méthode de travail efficace • Propreté de l'aire de travail • Esprit de collégialité

3 CONNAISSANCES, HABILETÉS, ATTITUDES ET QUALITÉS

L'atelier d'analyse de la situation de travail a permis de préciser les connaissances, les habiletés, les attitudes et les qualités personnelles ou professionnelles importantes pour les opératrices et opérateurs en tricot. La liste qui suit en donne une vue d'ensemble, mais elle n'indique pas leur importance relative, le degré d'approfondissement exigé ni les liens directs avec la fonction. Le but de cet exercice était de dresser un tableau global, sans égard à la particularité de chacune des tâches.

3.1 Connaissances

3.1.1 Connaissances liées au textile

- Connaissance du fil : Les opérateurs et opératrices devraient connaître les types de fil utilisés, leur composition, les mélanges, etc. Ils devraient être capables de convertir le numéro du fil dans divers systèmes de numérotation. Pour procéder à cette conversion, on doit pouvoir appliquer correctement la règle de trois.
- Connaissance des machines : Les participants et participante ont mentionné qu'une connaissance du fonctionnement des machines serait un atout, surtout si l'opérateur ou l'opératrice aspire à davantage de responsabilités.
- Connaissance de la teinture : Une connaissance minimale de la teinture est importante, car l'effet des changements aux paramètres du procédé de tricotage ne se voient qu'après la teinture.

3.1.2 Connaissances liées aux matières de base

- Mathématique : Les opérations de calcul réalisées à l'occasion par l'opérateur ou l'opératrice sont la règle de 3, le calcul de pourcentages et la conversion du système métrique au système impérial.
- Français et anglais : Dans les usines de tricot de la région de Montréal, l'on trouve des travailleurs et travailleuses de toutes nationalités. La connaissance du français et de l'anglais est importante et, dans plusieurs cas, la langue de travail peut être autre que le français ou l'anglais.

3.1.3 Connaissances liées à l'informatique

- Les logiciels utilisés sont très conviviaux. Il suffit d'une journée au plus pour en maîtriser l'utilisation.

3.2 Habiletés

Perceptives	• Toucher : pour apprécier la qualité • Odorat : peu important • Distinction des couleurs : si elle est défaillante, cela peut causer des problèmes • Vision : pour la détection des défauts
Motrices	• Résistance à la chaleur, aux poussières (asthme) • Endurance : marche beaucoup, soulève de lourdes bobines (4 kg) • Motricité fine : nœuds, changements d'aiguilles
De communication	• Verbale : entre travailleurs, travailleuses et superviseurs, superviseuses • Écrite : courts messages

3.3 Attitudes et qualités personnelles et professionnelles

Les participants et participante ont énuméré les principales attitudes et qualités que doivent posséder les opérateurs et opératrices en tricot :

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">• Patience• Bonne forme physique• Bonne vue• Respect des autres• Vigilance• Persévérance• Attention | <ul style="list-style-type: none">• Respect des consignes• Autonomie• Volonté• Comportement approprié• Esprit positif• Minutie |
|---|---|

4 SUGGESTIONS CONCERNANT LA FORMATION

Au cours de l'analyse de la situation de travail, les spécialistes ont été invités à faire des suggestions concernant le futur programme de formation. Leurs commentaires sont reproduits ci-dessous.

Tous suggèrent que la formation soit plus pratique que théorique. Elle devrait s'étendre sur au moins six mois et comporter d'importantes activités en usine de tricot.