

NORME PROFESSIONNELLE

**OPÉRATRICE OU OPÉRATEUR DE
MACHINES INDUSTRIELLES
POUR SECTEUR DES PORTES
ET FENÊTRES, DU MEUBLE ET
DES ARMOIRES DE CUISINE**

**Cette norme professionnelle a été approuvée
par le Ministre de l'Emploi et de Solidarité sociale
le 3 septembre 2009**

La présente norme professionnelle a été élaborée par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine, grâce au soutien technique et financier d'Emploi-Québec et e la Commission des partenaires du marché du travail.



| | |
|------------------------|---|
| Responsable du projet | Christian Galarneau Coordonnateur Comité sectoriel de main-d'œuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine |
| Recherche et rédaction | André Dufour Conseiller en développement de programmes de formation CEMEQ International |
| Coordination du projet | André Laflamme Directeur adjoint CEMEQ International |
| Collaboration | Julie Houle Marie-Hélène de la Chevrotière Conseillères techniques CEMEQ International Jean-Marie Laurent Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle Commission des partenaires du marché du travail Maurice Hughes Direction du développement des compétences et de l'intervention sectorielle Commission des partenaires du marché du travail |

TABLE DES MATIÈRES

| | |
|---|-----|
| REMERCIEMENTS..... | 7 |
| LISTE DES EXPERTES ET DES EXPERTS CONSULTÉS ET DES MEMBRES DES DIFFÉRENTS COMITÉS | 1 |
| SITUATION DE LA FONCTION DE TRAVAIL DANS LE SECTEUR | 7 |
| Défis des entreprises..... | 7 |
| Amélioration de la productivité | 8 |
| Besoins de formation et de perfectionnement..... | 8 |
| Objectifs du projet | 9 |
| PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE..... | 11 |
| Description du contexte général d'exercice de la fonction de travail..... | 11 |
| ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE POUR LE MÉTIER D'OPÉRATRICE OU OPÉRATEUR DE MACHINES INDUSTRIELLES POUR LE SECTERU DES PORTES ET FENÊTRES, DU MEUBLE ET DES ARMOIRES DE CUISINE | 13 |
| DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES | 218 |

REMERCIEMENTS

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine tient à remercier toutes les personnes qui ont accepté de participer à l'élaboration et à l'établissement du profil de compétences de la fonction de travail *Opératrice ou opérateur ou de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine*. En siégeant aux différents comités de travail ou en collaborant à la collecte des informations, elles ont conduit à la réalisation de la norme. Cette consultation permettra la poursuite des travaux de développement du programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT). Elle culminera avec la certification des travailleuses et travailleurs qui exercent ce métier dans le secteur.

Pour le Comité sectoriel, le développement de la qualification de la main-d'œuvre représente un enjeu important. Il constitue un facteur déterminant de la compétitivité. Il influe sérieusement sur la capacité de survie et sur la prospérité des entreprises. C'est pourquoi l'acquisition ou la maîtrise des compétences des travailleuses et travailleurs apparaît comme une des conditions essentielles au maintien des emplois et à la progression des personnes en emploi.

Ainsi, grâce à la collaboration de la Commission des partenaires du marché du travail (CPMT), le Comité sectoriel de main-d'œuvre des industries des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine est en mesure d'assurer un leadership dans le développement de PAMT.

LISTE DES EXPERTES ET DES EXPERTS CONSULTÉS ET DES MEMBRES DES DIFFÉRENTS COMITÉS

Nous tenons à remercier d'une façon particulière les gens de métier, les spécialistes, les entreprises et les organismes qui ont participé à l'élaboration de la norme professionnelle *Opératrice ou opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine*.

La profondeur de la consultation a permis de recueillir un large consensus parmi les travailleuses et travailleurs (une trentaine) ainsi que les dirigeants d'entreprises (qui représentent environ 4000 emplois) évoluant dans un grand nombre de régions au Québec : Bas-Saint-Laurent, Centre-du-Québec, Chaudière-Appalaches, Estrie, Mauricie, Montérégie et Montréal.

Une quinzaine de personnes ont contribué aux travaux du *comité de validation* tout au long du processus. En faisaient partie, entre autres, des personnes affichant une solide expérience du métier, des représentants de travailleuses et travailleurs de la SCEP-FTQ et de la FNFTU-FTQ. On comptait également des responsables des ressources humaines et de la formation évoluant chez des fabricants qui font usage des profils de compétences pour évaluer la progression des personnes en emploi.

La validation sur le terrain a été complétée à la faveur de visites d'usine (13) et d'un sondage téléphonique (19 personnes interrogées).

Comité consultatif

M. Marc Therrien
Opérateur
Représentant des travailleurs, FTQ
Bestar inc.
Lac-Mégantic

M. Yvan Custeau
Opérateur
Représentant des travailleurs, FTQ
Bestar inc.
Lac-Mégantic

M. Christian Galarneau
Coordonnateur
Comité sectoriel de main-d'œuvre des
industries des portes et fenêtres, du
meuble et des armoires de cuisine
Montréal

M. Mustapha Shakni
Adjoint au directeur général
Cuisines Laurier
Laurier-Station

M. Maurice Hughes
Conseiller
CPMT/DGMO/DDCIS
Emploi-Québec
Montréal

M. Jean-Marie Laurent
Conseiller en développement des
compétences
CPMT/DGMO/DDCIS
Emploi-Québec
Montréal

M. Alain Marissal
Chargé de projets
EQMBO
Victoriaville

M. Luc Bergeron
Représentant
FNFTU
Montréal

M. Nicolas Chayer
Formateur
Jeld-Wen
Saint-Apollinaire

M^{me} Mélanie Simon
Directrice des ressources humaines
Mobilier de bureau Logiflex
Sherbrooke

M. Éric Bédard
Contremaître
Produits de bois St-Agapit
Saint-Agapit

M. Éric Tavernier
Propriétaire et formateur
Placages SSP
Daveluyville

M. Carl Vaillancourt
Directeur général
R. Vaillancourt Itée Portes & Fenêtres
Saint-Germain-de-Grantham

M. Jean-Robert Boisjoly
Consultant
Comité sectoriel de main-d'œuvre des
industries des portes et fenêtres, du meuble
et des armoires de cuisine
Montréal

Participation à la consultation à titre d'experts

M. Alexandre Bédard
Coordonnateur des ressources humaines
AP industries
Laurier-Station

M^{me} Nathalie Bélanger
Responsable des ressources humaines
Cuisines Laurier
Laurier-Station

M. Christian Dubois
Directeur de l'usine
Cuisines Laurier
Dosquet

M^{me} Isabelle Gauthier
Consultante
HRSG-WMC
Ottawa

M. Bruno Allen
Coordonnateur des ressources humaines
Les Industries de la Rive Sud
Coaticook

M. Sylvain Chaput
Contremaître et formateur
Masonite (Portes Belhumeur)
Berthierville

M. Nicolas Chayer
Formateur
Jeld-Wen
Saint-Apollinaire

M^{me} Marie-Hélène Gladu
Directrice des ressources humaines
Masonite (Portes Belhumeur)
Berthierville

M. Eric Tavernier
Directeur d'usine
Placages SSP
Daveluyville

M. Stéphane Goyette
Assistant au directeur de l'usine
Polybois
Thetford Mines

M. Marc Therrien
Opérateur – Formateur
Bestar inc.
Lac-Mégantic

M^{me} Lynda Roy
Directrice des ressources humaines
Polybois
Thetford Mines

M^{me} Maryse Lacroix
Responsable des ressources humaines
Bestar inc.
Lac-Mégantic

Liste des répondantes et répondants au consensus de la norme

M. Yves Mercier
Directeur des ressources humaines
Armoires de cuisine Bernier
Lévis (Saint-Romuald)

M^{me} Mary Mogianesi
Directrice des ressources humaines
Artitalia
Montréal

M^{me} Manon Thibeault
Conseillère aux ressources humaines
Dutailier International
Saint-Pie

M. François Pelletier
Directeur des ressources humaines
E. Bastille & fils
Phoénégamook

M^{me} Michèle Rousseau
Directrice des ressources humaines
Ébénisterie Sapele (Saint-Jean-sur-
Richelieu) et Industries Patella (Montréal)
Saint-Jean-sur-Richelieu

M. René Vincelette
Vice-président ressources humaines
Groupe Lacasse
Saint-Pie

M. Louis-Philippe Courcelles
Directeur d'usine
Groupe Luxorama
Saint-Jérôme

M. Jean-Pierre Massicotte
Directeur des opérations
Héritage Ébénisterie Architecturale
Brossard

M. Ivan Colgan
Directeur des ressources humaines
Meubles Villageois
Saint-Benoît

M^{me} Caroline Normand
Directrice des ressources humaines
Industries Amisco
L'Islet

M^{me} Chantale Duhaime
Adjointe administrative
Pliages Maskinongé
Louiseville

M. Jean-François Mercier
Chef des opérations
Meubles Laurier
Laurier-Station

M. Éric Véraquin
Président
Rénova
Plessisville

M. Denis Moisan
Directeur général
Tournage de bois Dynastie
Saint-Marc-des-Carrières

M^{me} Francine Bissonnette-Green
Responsable des ressources humaines
Trial Design
Valleyfield

M^{me} Linda Dion
Responsable des ressources humaines
Cuisines Denla (Deauville) et
Cuisine Idéale (Sherbrooke)

M^{me} Mélanie Lampron
Conseillère en gestion des ressources
humaines
Nicobois et Fabrication Sedia
Nicolet

M^{me} Suzanne Blais
Directrice des ressources humaines
Vanico Maronyx
Lachenaie

M. Martin Chouinard
Président
Teknion Roy & Breton
Lévis (Saint-Romuald)

SITUATION DE LA FONCTION DE TRAVAIL DANS LE SECTEUR

Défis des entreprises

Rappelons que les données fournies par le Registre canadien des entreprises indiquent qu'en 2004, le Québec comptait plus de 2 365 organisations dans le secteur et que le nombre de personnes salariées s'élevait à près de 50 000. Les données révèlent aussi que pour 63 % des entreprises, le manque de main-d'œuvre qualifiée constitue, et de loin, la principale cause du problème de recrutement, auquel s'ajoutent une expérience insuffisante et le manque de compétences particulières des candidates et candidats.

Les entreprises évoluant dans le secteur du meuble ont estimé que l'arrivée de la concurrence asiatique constitue aujourd'hui la plus grande menace à leur survie. La hausse du dollar canadien est une autre source importante de préoccupation pour la direction des organisations interrogées.

Le marché des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine fait face à d'importants défis. Ceux-ci portent principalement sur :

- l'introduction de méthodes de production à valeur ajoutée;
- la conception de nouveaux produits personnalisés;
- l'accroissement de la productivité;
- l'amélioration de la gestion des entreprises, notamment au chapitre de la formation et du marketing.

Tel que mentionné dans l'analyse du métier, le résultat du sondage effectué par le Comité sectoriel montre que par souci d'innovation, 57 % des entreprises du secteur du meuble préconisent de modifier dans un avenir rapproché (2009) les produits existants ou de concevoir de nouveaux produits. Presque autant (56 %) insistent sur l'importance d'introduire des méthodes de production à valeur ajoutée. On observe des tendances identiques, exprimées dans les mêmes proportions, du côté des fabricants de portes et fenêtres. La situation paraît légèrement différente dans le secteur des armoires de cuisine; en effet, si les chefs d'entreprise y accordent aussi de l'importance à ces deux priorités d'action, ils le font dans une moindre mesure.

Plus spécifiquement pour le métier d'opératrice ou d'opérateur de machines industrielles, les entreprises consultées ont indiqué qu'elles prévoyaient changer les machines, les méthodes de travail, l'encadrement et la formation. La majorité a déjà commencé à faire de la production à valeur ajoutée et instauré des méthodes de production telles que les 5S, le kaisen, le kanban, etc. ces modes de gestion permettent de réduire la marchandise afin de diminuer les coûts : les outils utilisés par les opérateurs de machines sont placés dans leur environnement de travail et les délais de livraison sont réduits. Il s'agit essentiellement de maintenir la qualité du produit fini, tout en respectant des objectifs de production réalistes. Pour y arriver, il faut miser sur la planification, la coordination, la motivation et formation. Les entreprises veulent fidéliser leur main-d'œuvre et leur clientèle.

Amélioration de la productivité

Le Comité sectoriel est d'avis que l'accroissement de la productivité au sein d'une entreprise repose sur quatre facteurs : la poursuite de l'implantation de la formation continue, l'accroissement du taux de participation des travailleuses et travailleurs, la satisfaction des nouveaux besoins de formation et l'introduction de nouvelles technologies. Ce sont là des éléments fondamentaux. De plus, l'organisation du travail doit favoriser l'apprentissage et la résolution de problèmes en équipe¹.

Compte tenu de la puissance de la concurrence asiatique, l'entreprise manufacturière de demain est appelée à modifier radicalement ses pratiques en mobilisant toutes les ressources humaines de l'organisation en vue d'instaurer un partenariat entre les travailleuses et travailleurs et l'employeur. Par exemple, selon une étude du groupe EDI Conseil, l'usine de l'avenir dans le domaine du meuble devra occuper un marché distinctif, adopter un modèle d'affaires clair, concevoir des produits originaux et introduire des pratiques de gestion, de mise en marché et de production bien adaptées à la réalité de son environnement.

Compte tenu de ces facteurs de changement, la qualification constitue un facteur déterminant de la compétitivité et influe sérieusement sur la capacité de survie et de prospérité des entreprises du secteur. C'est pourquoi les compétences des travailleurs dans ce domaine apparaissent comme une des conditions essentielles du maintien et de la progression des emplois.

Besoins de formation et de perfectionnement

La concurrence et la hausse du dollar obligent les fabricants à s'intéresser davantage au développement des compétences du personnel. Dans un contexte toujours plus exigeant et plus complexe, une main-d'œuvre bien formée constitue un facteur déterminant du succès des entreprises. Les fabricants expriment leurs préoccupations grandissantes à cet égard; près de trois fabricants sur quatre, en effet, ont déclaré éprouver des besoins de formation pour leur personnel.

À l'heure actuelle, les principales méthodes de formation sont l'accompagnement (*coaching*) et la formation en milieu de travail (« sur le tas »). Pour l'ensemble des opératrices et opérateurs de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine, les entreprises ont souligné un besoin de formation concernant d'abord les compétences professionnelles (en lien avec la présente norme), puis les compétences organisationnelles (reliées aux nouveaux modes d'organisation du travail).

¹ Selon Anthony Gilles, directeur général des affaires internationales et intergouvernementales du travail au ministère du Travail du Canada, la « recette magique » pour améliorer la productivité fait appel à quatre ingrédients, à savoir :

- l'investissement dans les personnes;
- l'engagement des personnes au sein de l'entreprise;
- la rémunération des travailleuses et travailleurs;
- la protection des travailleuses et travailleurs.

Incidemment, le PAMT permettra une utilisation plus optimale des équipements ainsi qu'une polyvalence accrue pour les opératrices et opérateurs de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine afin d'éviter notamment les goulots d'étranglement.

Objectifs du projet

La pertinence de procéder au développement d'une norme tire son origine des données fournies dans le portrait de secteur effectué par le Comité sectoriel en 2005-2006. Elle découle également de la comparaison des analyses de situation de travail en *Fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvré* et d'*Opérateur d'équipements de production*. Ces deux programmes sont offerts en formation initiale dans le cadre du diplôme d'études professionnelles (DEP) et ne reflètent pas les besoins spécifiques en compétences des travailleuses et travailleurs du secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine.

Devant ces divers constats, le conseil d'administration du CSMO a pris la décision de recommander le développement d'une norme professionnelle à l'intention des opératrices et opérateurs de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine. Ce choix s'est fait à la lumière des constats suivants :

- il s'agit d'une fonction de travail commune à toutes les entreprises, quels que soient les produits fabriqués;
- parmi le personnel de production, ce poste est jugé particulièrement stratégique par les représentants des employeurs et des travailleuses et travailleurs.

En inscrivant ce secteur dans un processus d'apprentissage en milieu de travail, le CSMO vise les objectifs suivants :

- Sensibiliser les entreprises du secteur à l'idée que leur réussite et leur développement sont liés au développement et à la formation de leurs ressources humaines.
- Amener les ressources humaines du secteur à considérer qu'en plus de devoir posséder des qualités personnelles, l'exercice de leur métier requiert non seulement des habiletés manuelles acquises par l'expérience, mais aussi des connaissances propres aux techniques liées à leur métier.
- Soutenir les entreprises dans la mise au point ou procéder à la mise au point d'activités de formation adaptées aux besoins et aux profils des gens du secteur.

PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

Description du contexte général d'exercice de la fonction de travail

Les opératrices et opérateurs de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine assurent le fonctionnement de machines conventionnelles (CNP 9513) ou à commande numérique (CNP 9434) dans le but de transformer le bois, ses sous-produits, le plastique ou l'aluminium qui entrent dans la constitution des objets fabriqués. Ces objets sont généralement composés de bois et fabriqués en petite et grande série. À l'occasion, des matériaux comme le PVC ou l'aluminium entrent également dans leur construction. Les opératrices et opérateurs exercent leurs fonctions dans différents ateliers de l'usine où s'exercent les activités suivantes : la préparation du bois massif, la préparation des panneaux, le placage, l'impression et le collage, l'usinage, le ponçage, l'assemblage, la finition et l'emballage.

Les entreprises fabriquent généralement les mêmes types de produits, mais elles n'utilisent pas nécessairement les mêmes appareils ni les mêmes procédés de fabrication. Certaines usines font surtout appel à des machines conventionnelles et peu à des machines numériques, alors que dans d'autres usines, c'est le contraire. Pour faire face à la compétition, les entreprises ont automatisé leur équipement et mis en place un processus de production leur permettant de répondre à des commandes de quelques unités ou de fabriquer des lots importants.

La majorité des entreprises utilisent un mode de production automatisée. Toutefois, certaines opérations touchant des produits spécifiques sont réalisées en production mixte ou sur mesure.

Le métier d'opératrice ou opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine comporte plusieurs niveaux. Il va de la tâche de manœuvre, qui alimente au départ les machines en matière première, jusqu'à l'entrée des données dans un système informatisé. En plus de faire fonctionner les machines, la personne doit manipuler les produits fabriqués et préparer la matière première. Elle doit être capable d'identifier les principales essences de bois. Il lui incombe également de contrôler la qualité du produit façonné à différentes étapes de la production. Elle doit respecter les normes de fabrication et est responsable de la qualité du produit fini. Elle est aussi appelée à travailler sur différents types et marques de machines. L'opératrice ou l'opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine doit assurer un entretien minimal de la machine. Il ou elle doit aussi être en mesure de détecter les anomalies de fonctionnement et de les signaler, et de maintenir leur aire de travail propre et en ordre. Enfin, on peut leur demander de former d'autres personnes.

Les connaissances requises pour réaliser les tâches portent principalement sur le bois, les panneaux, le plastique, l'aluminium et les méthodes de production. L'exécution des tâches demande de la précision, un bon sens de l'observation, une capacité de concentration élevée et un souci de communiquer efficacement avec son entourage.

L'opératrice ou l'opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine doit aussi être en mesure d'interpréter des dessins, des croquis et des feuilles de route.

Les risques de blessure et d'accident sont présents, mais moins qu'avant étant donné que les normes sont aujourd'hui plus sévères et les systèmes de production plus sécuritaires. Les règles de sécurité sont affichées et connues des travailleuses et travailleurs.

Pour exercer leur tâche efficacement, les opératrices et opérateurs doivent avoir de l'initiative, être autonomes et débrouillards, être capables de communiquer efficacement avec leur entourage, travailler en équipe et avoir le souci de protéger leur santé, leur sécurité et celles des autres.

L'analyse du métier a fait ressortir deux tâches : (1) préparer la matière première et (2) faire fonctionner des machines conventionnelles ou informatisées. Les descriptions détaillées des compétences suivantes sont dérivées de ces tâches.

Il faut noter que le métier d'opératrice ou d'opérateur de machines industrielles est très présent dans le secteur de la transformation du bois. Lors de la dernière enquête réalisée en 2005-06 auprès de 693 manufacturiers, sur els 454 répondants au sondage, le métier d'opératrice ou d'opérateur de machines conventionnelles (CNP 9434) se retrouvait auprès de 233 entreprises, alors que le métier d'opératrice ou d'opérateur de machines à commandes numériques (CNP 9513) était présent dans 223 entreprises.

ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE POUR LE MÉTIER D'OPÉRATRICE OU OPÉRATEUR DE MACHINES INDUSTRIELLES POUR LE SECTEUR DES PORTES ET FENÊTRES, DU MEUBLE ET DES ARMOIRES DE CUISINE

En vue d'élaborer la norme professionnelle, les activités suivantes ont été réalisées :

- Recueil et analyse de toute la documentation pertinente pour le projet, y compris les analyses sectorielles et les analyses de métier relatives au secteur.
- Analyse du rapport du comité sectoriel *Portraits des trois industries* (2005-2006).
- Analyse du programme d'études *Conduite de machines industrielles (5294)* et des *Précisions des orientations et des objets de formation* du secteur *Fabrication mécanique*.
- Analyse du rapport d'analyse de situation de travail *Fabrication en série de meubles et de produits en bois ouvrés*.
- Établissement d'un échantillon d'entreprises de l'industrie à consulter (visites en milieu de travail) en raison de l'importante diversité de situations sur le plan de la spécialité, du type de production, du degré de mécanisation, ainsi que de la taille et de la région d'appartenance des entreprises.
- Entrevues menées auprès des opératrices et opérateurs dans les entreprises et, le cas échéant, observation du personnel en situation de travail (visites en milieu de travail), et ce, pour en arriver à une définition exacte et précise de la fonction de travail.
- Élaboration du profil de compétences.
- Validation du profil de compétences.
- Rédaction d'une ébauche de norme professionnelle à partir du profil de compétences validé.
- Validation de la norme.
- Soumission des documents validés aux membres du comité d'orientation pour approbation.
- Traitement des commentaires recueillis et apport des corrections nécessaires en vue de la production de la version définitive de la norme professionnelle.

L'ensemble des étapes de consultation et de validation du profil de compétences nous a amenés à consulter des experts en exploitation de machines industrielle, des directeurs de production, des directrices de ressources humaines, etc. Neuf entreprises ont été visitées et cinq ont validé le profil de compétences. Ces consultations nous ont permis de couvrir les régions les plus représentatives du secteur, soit celles où l'on retrouve le plus grand nombre d'entreprises de production de ce secteur, c'est-à-dire les régions du Montréal métropolitain, de Québec et des Cantons-de-l'Est. Les entreprises visitées se sont effectivement révélées les plus représentatives des petites et moyennes entreprises de production de ce secteur.

La norme a fait l'objet d'un processus de validation et de consultation afin de dégager le consensus le plus large possible des principaux partenaires du secteur. Donc, en plus des visites industrielles, nous avons identifié 58 entreprises qui avaient à leur emploi des opérateurs de machines industrielles afin de finaliser la validation de cette norme professionnelle et pour accroître son consensus.

Cet échantillon d'entreprises représente un nombre total de 4 00 employés. Pour recueillir l'information, nous avons fait parvenir le contenu de la norme et avons finalement effectué des entrevues téléphoniques avec 10 répondants.

Notre démarche visait à obtenir les informations les plus pertinentes et reflétant l'exercice du métier.

La validation a démontré que l'ensemble des personnes consultées s'entendent pour affirmer que la norme, telle que décrite, reflète les besoins de compétences pour l'exercice efficace de la fonction de travail. Toutes s'accordent pour dire que la certification doit reposer sur les compétences définissant les champs essentiels à la maîtrise de cette fonction de travail telle qu'elle est exercée dans ce secteur de l'industrie.

Le conseil d'administration du Comité sectoriel a recommandé l'approbation de la norme professionnelle et sa présentation à la Commission des partenaires du marché du travail.

Conséquemment, par des efforts promotionnels, un bassin de 6 000 opératrices ou opérateurs de machines industrielles pourrait être rejoint pour cette norme professionnelle. Un potentiel de 1 200 ententes pourraient être signées dans le cadre du PAMT au cours des trois prochaines années.

DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES

| <p>MÉTIER : Opératrice ou opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine</p> | |
|--|--|
| <p>Code CNP : 9434</p> | |
| <p>Compétence 1 : Être capable de préparer la matière première.</p> | |
| <p>Contexte de réalisation</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ À partir : <ul style="list-style-type: none"> – de croquis – de devis – de la feuille de route ▪ À l'aide : <ul style="list-style-type: none"> – du bon de commande et en appliquant les règles de santé et de sécurité – d'outils de mesure tels que gallon à mesurer, vernier, gabarit, etc. | |
| Éléments de compétence | Critères de performance |
| <p>Être en mesure de :</p> <p>1.1 Lire la procédure.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Connaître les matériaux. ▪ Prendre connaissance des consignes. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Connaissance suffisante des matériaux ▪ Interprétation juste des informations ▪ Application fidèle de la procédure |
| <p>1.2 Commander le matériel.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier la disponibilité du matériel. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification précise de la quantité de produits ▪ Préparation conforme aux directives ou aux besoins |
| <p>1.3 Vérifier l'état du matériel.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérifier la qualité des matériaux. ▪ Repérer les non-conformités. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Évaluation juste de la qualité ▪ Repérage complet des non-conformités ▪ Vérification précise des dimensions |

MÉTIER : Opératrice ou opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine

Code CNP : 9434

Compétence 2 : Être capable d'effectuer des opérations sur des machines conventionnelles.

Contexte de réalisation

- À partir :
 - d'outils et d'instruments de mesure
 - du guide d'utilisation de la machine
 - du manuel d'entretien de la machine
- À l'aide :
 - de panneaux de contrôle
 - de la commande de travail
 - du bon de commande
 - des croquis, devis, directives ou consignes
 - des règles de santé et de sécurité

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure d'(de) :

2.1 Lire les procédures et les directives.

- Interpréter la commande.

- Compréhension claire des étapes de travail
- Application rigoureuse des directives

2.2 Organiser le travail.

- Réquisitionner les outils et les gabarits.

- Réquisition adéquate des outils et des gabarits

2.3 Préparer des machines.

- Installer les outils.
- Régler la machine.
- Positionner la matière.

- Installation conforme des outils de coupe
- Vérification appropriée de l'état de la machine
- Réglage précis de la machine
- Application rigoureuse des procédures
- Positionnement précis et sécuritaire des matériaux
- Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité

Compétence 2 : Être capable d'effectuer des opérations sur des machines conventionnelles.

| Éléments de compétence | Critères de performance |
|--|---|
| 2.4 Effectuer les essais de production. <ul style="list-style-type: none">▪ Contrôler la qualité des essais.▪ Apporter les corrections. | <ul style="list-style-type: none">▪ Relevé précis des dimensions, des tolérances et des consignes de fabrication▪ Ajustement précis des éléments de la machine |
| 2.5 Effectuer les opérations de production. <ul style="list-style-type: none">▪ Alimenter la machine.▪ Surveiller les opérations. | <ul style="list-style-type: none">▪ Application rigoureuse de la marche à suivre▪ Alimentation continue de la machine en matière première▪ Atteinte des objectifs de production▪ Manipulation adéquate des produits fabriqués▪ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité |
| 2.6 Contrôler la qualité de la production. <ul style="list-style-type: none">▪ Mesurer les pièces.▪ Vérifier la qualité du travail. | <ul style="list-style-type: none">▪ Relevé précis des tolérances, des dimensions et des consignes de fabrication▪ Utilisation correcte des jauges (<i>gages</i>) et des gabarits▪ Détection des anomalies de fonctionnement▪ Corrections pertinentes des anomalies |
| 2.7 Disposer des pièces et l'aire de travail. <ul style="list-style-type: none">▪ Ranger les matériaux.▪ Ranger les outils.▪ Ranger les gabarits▪ Nettoyer la machine. | <ul style="list-style-type: none">▪ Respect de l'emplacement identifié▪ Disposition conforme des matériaux▪ Propreté et bon état des outils▪ Rangement approprié des matériaux▪ Identification appropriée des gabarits▪ Rangement approprié des gabarits▪ Utilisation appropriée des méthodes et des produits de nettoyage▪ Nettoyage conforme de la machine▪ Disposition conforme des résidus de nettoyage |

MÉTIER : Opératrice ou opérateur de machines industrielles pour le secteur des portes et fenêtres, du meuble et des armoires de cuisine

Code CNP : 9434

Compétence 3 : Être capable d'effectuer des opérations sur des machines automatisées.

Contexte de réalisation

- À partir :
 - d'outils et d'instruments de mesure
 - du guide d'utilisation de la machine
 - du manuel d'entretien de la machine
- À l'aide :
 - de panneaux de contrôle
 - de la commande de travail
 - du bon de commande
 - des croquis, devis, directives ou consignes
 - des règles de santé et de sécurité

| Éléments de compétence | Critères de performance |
|--|--|
| <p>Être en mesure d'(de) :</p> <p>3.1 Lire les procédures et les directives.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Interpréter la commande. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Connaissance des procédures requises pour l'utilisation des machines à contrôle numérique ▪ Application rigoureuse des directives |
| <p>3.2 Organiser le travail.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Alimenter la machine en matière première ▪ Réquisitionner les outils et les gabarits. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Utilisation précise des séquences de production ▪ Alimentation conforme de la machine en matière première ▪ Réquisition complète des outils correspondant aux machines à commande numérique et des gabarits |
| <p>3.3 Préparer des machines.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Installer les outils. ▪ Régler la machine. ▪ Positionner la matière. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Installation conforme des outils de coupe ▪ Vérification appropriée de l'état de la machine à contrôle numérique pour sa mise en route ▪ Application rigoureuse des procédures de transfert de données par réseautage ▪ Positionnement précis et sécuritaire des matériaux ▪ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité |

Compétence 3 : Être capable d'effectuer des opérations sur des machines automatisées.

| Éléments de compétence | Critères de performance |
|--|--|
| 3.4 Effectuer les essais de production. <ul style="list-style-type: none">▪ Contrôler la qualité des essais.▪ Apporter les corrections. | <ul style="list-style-type: none">▪ Relevé précis des dimensions, des tolérances et des consignes de fabrication▪ Correction adéquate du positionnement des pièces▪ Application juste des codes de programmation |
| 3.5 Effectuer les opérations de production. <ul style="list-style-type: none">▪ Alimenter la machine.▪ Surveiller les opérations. | <ul style="list-style-type: none">▪ Application rigoureuse de la marche à suivre▪ Atteinte des objectifs de production▪ Manipulation adéquate des produits fabriqués▪ Application rigoureuse des règles de santé et de sécurité |
| 3.6 Contrôler la qualité de la production. <ul style="list-style-type: none">▪ Mesurer les pièces.▪ Vérifier la qualité du travail. | <ul style="list-style-type: none">▪ Relevé précis des tolérances, des dimensions et des consignes de fabrication▪ Utilisation adéquate des jauges (<i>gages</i>) et des gabarits▪ Signalements pertinents des anomalies causées par des coordonnées informatiques erronées |
| 3.7 Disposer des pièces et l'aire de travail. <ul style="list-style-type: none">▪ Ranger les matériaux.▪ Ranger les outils.▪ Ranger les gabarits▪ Nettoyer la machine. | <ul style="list-style-type: none">▪ Disposition conforme des matériaux▪ Rangement approprié des outils▪ Fermeture adéquate des programmes utilisés▪ Fermeture appropriée de l'ordinateur de commandes de la machine-outil▪ Rangement correct des gabarits▪ Nettoyage conforme de la machine |