

CCPQ

Bd Pachéco - 19 - boîte 0
1010 Bruxelles

Tél. : 02 210 50 65

Fax : 02 210 55 33

Email : ccpq@profor.be

www.enseignement.be

INDUSTRIE	SERIGRAPHE	INDUSTRIE GRAPHIQUE
------------------	-------------------	----------------------------

PROFIL DE QUALIFICATION		
	Validation par la C.C.P.Q.	Le 29 janvier 1997

LE METIER

REMARQUES GENERALES

1. Le secteur de l'industrie graphique est en évolution très rapide, suite au progrès des machines informatisées. Cependant, la modernisation du secteur ne se fait pas de manière uniforme. On trouve donc, simultanément, des entreprises utilisant un équipement dernier cri et d'autres travaillant de manière plus traditionnelle. En conséquence, il apparaît que la formation doit préparer à l'exercice du métier dans ces deux contextes.
2. Les activités du lay-out et de la conception sont de plus en plus l'affaire des graphistes. Cela pose problème. En effet, ces derniers n'ont pas toujours une connaissance suffisante de la technique de l'industrie graphique et de ses contraintes, et la réalisation de leur création pose parfois des problèmes sur le plan technique. L'art graphique est important mais, dans le cas présent, il doit être mis en relation avec les exigences techniques de la production, ce qui nécessite une collaboration entre les deux professions.
3. Beaucoup d'entreprises de l'industrie graphique sont des P.M.E. Dans le cadre de leurs activités, il est nécessaire, pour les personnes qui y travaillent, d'avoir une certaine polyvalence. Parmi les compétences de cette polyvalence, figure l'aptitude à réaliser des devis ainsi qu'à organiser et ordonner le travail. La commission consultative ne pense pas qu'il faille faire de ces activités un métier spécifique mais estime que ces compétences doivent compléter tous les profils professionnels spécifiques, repris dans la nomenclature.
4. L'informaticien (appliqué) intervient à tous les niveaux de la réalisation. Les compétences liées à cette fonction sont intégrées dans les différents métiers de l'emploi-type.
5. L'exercice de cette profession requiert des exigences particulières, à savoir:
 - posséder une acuité visuelle développée,
 - posséder une bonne maîtrise kinesthésique,
 - avoir intégré des notions d'ergonomie et les appliquer (travail aux écrans, déplacement de charges pondéreuses),
 - identifier et différencier les couleurs, teintes et nuances.
6. Les qualités d'ordonnancement et de méthode, ainsi que les notions de devis et d'organisation sont incorporées dans l'enseignement: elles font partie de l'apprentissage du métier mais ne font pas l'objet d'une formation isolée du contexte général.

REGROUPEMENT DES METIERS REELS EN "EMPLOIS-TYPES" PAR FILIERE PROFESSIONNELLE

1. "lay-out et conception"

1.1. Graphiste - infographiste

Définition : ce travailleur conçoit la forme que doit prendre le message écrit ou graphique. Il le réalise à l'aide de l'outil informatique (infographiste).

1.2. Metteur en page

Définition : il s'agit de la tâche d'exécution qui fait suite à la conception de la forme graphique. Le travail consiste à donner au message écrit ou graphique, sa forme définitive.

Remarque : la tendance actuelle, s'appuyant sur l'informatisation des activités, va dans le sens du regroupement des deux métiers ci-dessus dans une seule profession.

2. "pré-presse"

2.1. Opération polyvalent pré-presse

Métiers couverts par l'appellation : opérateur PAO, photographeur-réalisateur d'image, monteur-impositeur.

Définition :

- **L'opérateur PAO** réalise la saisie, l'importation, le traitement et l'assemblage **informatique de textes et d'images**.
- **Le photographeur - réalisateur d'image**, effectue l'ensemble des opérations nécessaires à la reproduction de textes et d'images et à leur mise en forme sur un support (films, clichés, ...)
- **Le monteur - impositeur** prépare la forme imprimante, éventuellement après un montage.

Remarque : La tendance actuelle, s'appuyant sur l'informatisation des activités, va dans le sens du regroupement des trois métiers ci-dessus dans une seule profession, l'opérateur polyvalent pré-presse.

2.2. Réalisateur de forme

Définition : il réalise la forme imprimante (plaque, cylindre, film, ...)

2.3. Informaticien appliqué

Définition : l'informaticien appliqué gère et assure le bon fonctionnement du système informatique du réseau pré-presse.

NB: l'évolution de la profession pourrait donner à l'avenir davantage d'importance à cette fonction qui, à l'heure actuelle, est remplie par l'opérateur PAO

3. "impression"

Conducteur de machines d'impression

Définition : ce travailleur transfère par impression, sur un support choisi, des images et des textes. Cette impression peut s'effectuer selon les techniques suivantes, nécessitant des machines différentes :

- offset,
- sérigraphie,
- héliogravure,
- flexographie,
- numérique.

4. "finition"

4.1 Rogneur

Définition : personne qui coupe le support imprimé ou à imprimer, au format désiré (massicoter).

4.2. Conducteur - Régleur de machines de façonnage

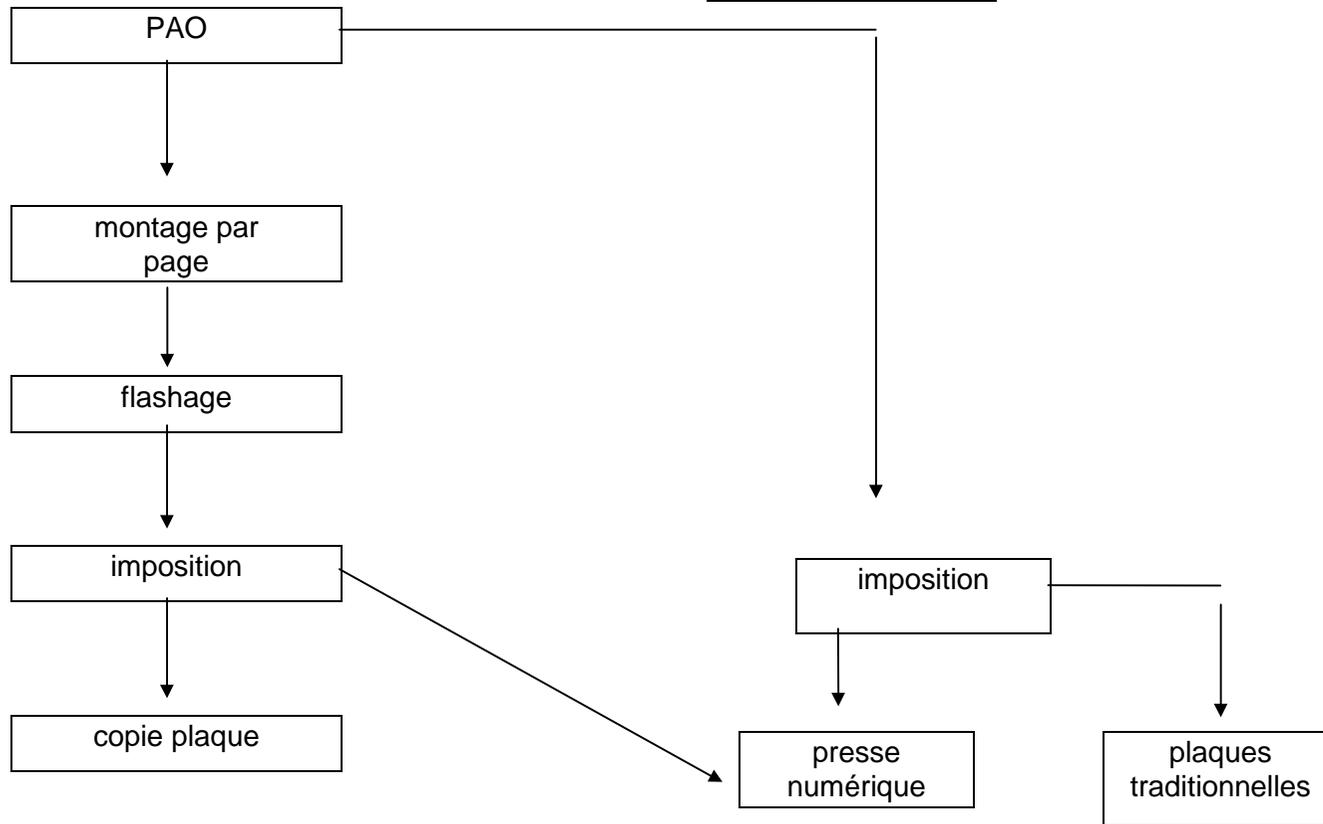
Métiers couverts par l'appellation : conducteur de machines plieuses, encarteuse, piqueuse, brocheuse, relieuse, doreuse, à "pelliculer", à découper, à tracer, à perforer,...

Définition : Cet ouvrier exécute l'ensemble des opérations qui donnent à l'imprimé sa forme définitive.

Ces différentes fonctions s'articulent selon le schéma ci-dessous, tant dans les entreprises aux techniques traditionnelles que dans les entreprises qui ont intégré (en tout ou en partie) les technologies dites de pointe.

Techniques traditionnelles

Techniques modernes



Remarque importante concernant le Technicien des Industries Graphiques

Le Technicien (la Technicienne) des industries graphiques est la personne qui, de part ses compétences de formation est capable d'assurer de manière autonome les rôles de : supervision, d'analyse et la résolution des problèmes tant au niveau du pré-presse que de l'impression – finition, tout en maîtrisant dans toute la chaîne graphique les compétences ayant trait aux techniques opératives.

FONCTIONS	ACTIVITES	COMPETENCES
1. METTRE EN ŒUVRE LES TECHNIQUES DE PRÉPARATION	1.1. mettre en route la machine à vider et vérifier le fonctionnement mécanique	<ul style="list-style-type: none"> • posséder les repères visuels et auditifs caractéristiques du fonctionnement normal de la machines • reconnaître les éventuels dysfonctionnements
	1.2. assurer le graissage nécessaire	<ul style="list-style-type: none"> • connaître les points de graissage • choisir le ou les lubrifiants adéquats • appliquer le graissage en juste proportion
	1.3. lire l'ordre de travail	<ul style="list-style-type: none"> • lire avec méticulosité la totalité des instructions et les opérations à réaliser • imaginer la ou les procédures de réalisation
	1.4. encreur	<ul style="list-style-type: none"> • reconnaître les encres • choisir l'encre et les solvants adéquats en fonction du support et du séchage • connaître les impacts réciproques des encres et des supports
	1.5. caler la forme imprimante	<ul style="list-style-type: none"> • connaître les diverses formes imprimantes • appliquer avec rigueur la procédure manuelle spécifique • choisir la trame du tissu en fonction de l'application
	1.6. choisir la dureté et l'angle de racle	<ul style="list-style-type: none"> • adapter et régler le matériel et les angles de racle e fonction de l'utilisation
	1.7. changer le support (vinyle, tissus, ...)	<ul style="list-style-type: none"> • appliquer avec soin et rigueur la procédure manuelle spécifique
2. METTRE EN ŒUVRE LES TECHNIQUES ET LES FONCTIONS DE PRODUCTION	2.1. procéder à un essai à vide et vérifier la conformité à l'ordre de travail	<ul style="list-style-type: none"> • appliquer avec rigueur la procédure manuelle spécifique • connaître les normes de qualité • pouvoir utiliser les instruments de mesure • apprécier la qualité du produit

		<ul style="list-style-type: none"> • connaître les causes des défauts • pouvoir distinguer les couleurs.
	2.2. procéder aux corrections (encrage, positionnement, réglages mécanique, ...)	<ul style="list-style-type: none"> • appliquer avec rigueur la procédure manuelle spécifique
	2.3. lancer le tirage	<ul style="list-style-type: none"> • appliquer avec rigueur la procédure spécifique
	2.4. contrôler en permanence la qualité	<ul style="list-style-type: none"> • connaître les normes de qualité • connaître les causes des défauts • pouvoir utiliser les instruments de mesure spécifiques • appliquer avec rigueur la procédure adéquate
	2.5. procéder aux ajustements nécessaires	<ul style="list-style-type: none"> • connaître les normes de qualité • connaître les causes des défauts • pouvoir utiliser les instruments de mesure spécifiques • appliquer avec rigueur la procédure adéquate
3. METTRE EN ŒUVRE LES TECHNIQUES ET OPÉRATIONS LIÉES À LA MAINTENANCE DU MATÉRIEL	3.1. interrompre en cas d'incident et faire un essai de diagnostic	<ul style="list-style-type: none"> • être vigilant et rapide dans ces réactions • connaître la "mécanique" de la machine • juger (observer et déduire) la nature et le degré de gravité de l'incident • décider du niveau d'intervention
4. METTRE EN ŒUVRE LES TECHNIQUES ET OPÉRATIONS LIÉES À LA MISE EN ÉTAT	4.1. nettoyer et ranger en fin d'opération	<ul style="list-style-type: none"> • connaître les produits de nettoyage et de lavage spécifiques • connaître les risques liés aux solvants • appliquer avec rigueur la procédure manuelle • respecter les règles de sécurité propres au matériel et aux produits utilisés
	4.2. surveiller en permanence	<ul style="list-style-type: none"> • avoir conscience de l'importance de la tâche • maîtriser les techniques professionnelles (voir plus loin) • maîtriser les notions de montage • pouvoir appliquer les procédures de copie • avoir confiance en soi
	4.3. être autonome	<ul style="list-style-type: none"> • maîtriser les notions de montage • pouvoir appliquer les procédures de copie • avoir confiance en soi
	4.4. agir avec soin et précision	<ul style="list-style-type: none"> • rechercher la rigueur • rechercher la propreté, la netteté
	4.5. veiller à la sécurité	<ul style="list-style-type: none"> • connaître les normes de sécurité liées au fonctionnement des machines

- | | | |
|--|--|---|
| | | <ul style="list-style-type: none">• appliquer ces normes• anticiper l'impact des gestes techniques |
|--|--|---|