

LE MÉTIER DE CONDUCTEUR IMPRESSION

DANS LA BRANCHE
DES INDUSTRIES
GRAPHIQUES

SYNTHÈSE
Décembre 2012



MÉTHODOLOGIE

L'Observatoire des métiers des Industries graphiques a conduit courant 2012 une étude approfondie sur les conducteurs de machines à imprimer. L'analyse chiffrée (nombres, profils, etc.) s'est appuyée sur deux sources principales : les données du Groupe Lourmel (la caisse de retraite du secteur) et celles de l'Enquête Emploi de l'INSEE concernant les salariés appartenant à la PCS 627F¹ employés dans une imprimerie de labeur, qui englobe les conducteurs de machine à imprimer.

Cette approche quantitative a été suivie d'une analyse qualitative, s'intéressant aux nombreuses évolutions du métier et à ses conditions d'exercice dans les entreprises aujourd'hui. Des entretiens ont ainsi été conduits dans une cinquantaine d'entreprises de tailles, technologies et localisations variées, avec les responsables des structures, les chefs d'ateliers et les conducteurs eux-mêmes.

La présente synthèse reprend les principaux éléments d'information pour donner une photographie rapide du métier de conducteur de machine à imprimer et comprendre ses enjeux et évolutions.

¹ Ouvriers de la composition et de l'impression, ouvriers qualifiés de la brochure, de la reliure et du façonnage du papier-carton





IMPRIMERIE DE LABEUR : une rapide présentation

La branche des Industries graphiques regroupe environ 4 400 entreprises et 55 000 salariés, relevant de trois grandes activités : l'Imprimerie de labeur et Sérigraphie, le Prépresse et la Reliure-Brochure-Dorure. Les entreprises de **l'Imprimerie de labeur, cœur de cette étude**, représentent 70 % des entreprises et 80 % des salariés de la branche.

Il s'agit majoritairement de petites entreprises, réparties sur tout le territoire. **Elles impriment l'essentiel des documents de communication en France**, du prospectus publicitaire au rapport annuel d'entreprise, en passant par les magazines ou les livres. En revanche, **l'Imprimerie de presse quotidienne relève d'une autre convention collective**, et n'a pas été analysée dans l'étude.



CONDUCTEUR DE MACHINES À IMPRIMER, le métier emblématique du secteur

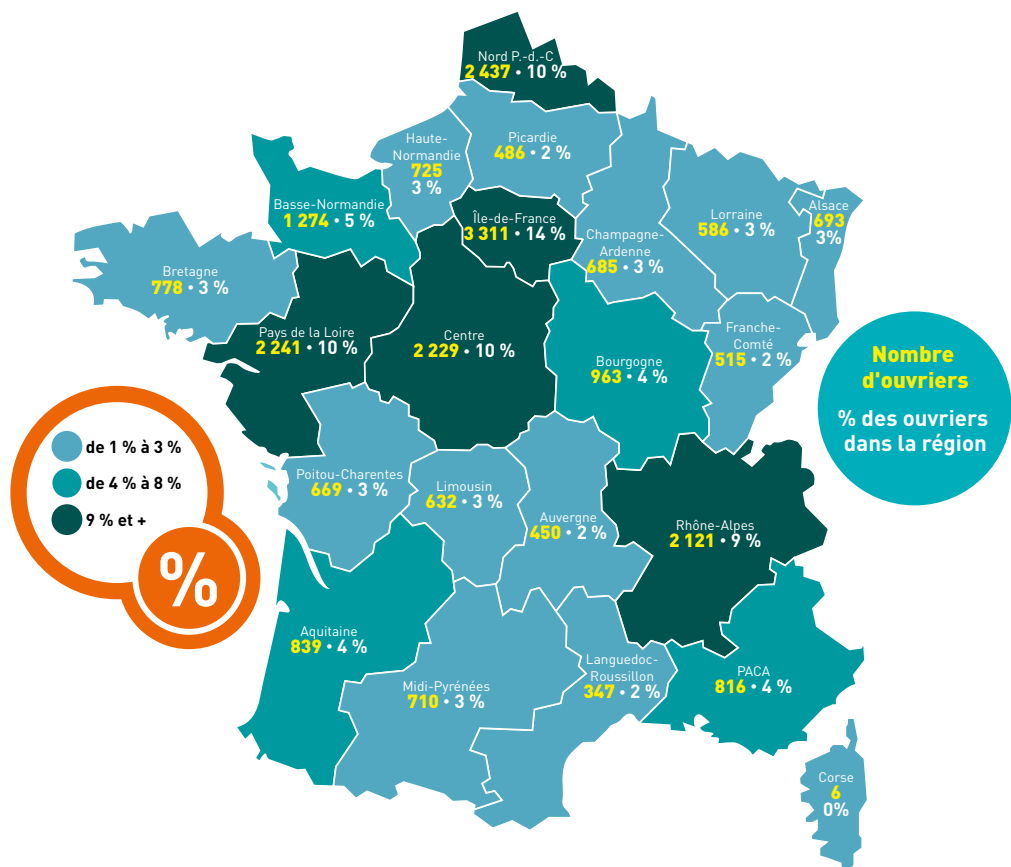
En 2010, environ 11 000 personnes exerçaient le métier d'« ouvrier impression² » dans les imprimeries de labeur françaises.

Ces personnes représentent un peu moins de la moitié des ouvriers du secteur, les autres étant spécialisés dans la Finition, le Prépresse ou dans d'autres tâches diverses (logistique, entretien, etc.). Les effectifs ouvriers sont globalement en baisse en raison de l'automatisation croissante des machines et des mutations économiques qui touchent le secteur.



² Les « ouvriers impression » regroupent les conducteurs impression, mais aussi les autres métiers qui existent toujours sur les plus anciennes machines ainsi que sur les machines rotatives et héliogravure : bobinier, receveur, margueur, aide-conducteur...

Répartition régionale des ouvriers des Imprimeries de Labeur en 2010.
(Source : Groupe Lourmel)



Le conducteur de machine à imprimer occupe une position élevée dans les classifications de la convention collective, en particulier les conducteurs de machines d'exploitation complexe (responsables de presses 4 couleurs et au-delà) qui se sont généralisées dans les entreprises depuis les années 2000. Ces conducteurs sont en effet classés en groupe IV, le plus élevé des niveaux ouvriers, où se trouvent également certains métiers du prépresse (par exemple concepteur réalisateur graphique, opérateur système) ou encore les automaticiens ou programmeurs.



UN MÉTIER TRÈS MASCULIN, avec un âge moyen en augmentation

Dans les imprimeries, **plus de 9 conducteurs de machines à imprimer sur 10 sont des hommes**. Le métier se féminise lentement. **Le nombre de jeunes femmes formées aux diplômes Impression progresse** (en 2010 celles-ci représentaient 20 % des apprentis en Bac Pro et 40 % de ceux en BTS ERPI³), même si toutes ne travailleront pas comme conducteur.

Les mentalités évoluent et l'automatisation des machines rend la fonction de conducteur plus accessible aux femmes.

L'ancienneté moyenne dans l'entreprise des ouvriers impression est de treize ans, **en nette augmentation** depuis 5 ans. Comme pour l'ensemble des salariés de la branche, **l'âge moyen progresse**. La moitié des ouvriers impression a plus de 45 ans, contre seulement 40 % en 2005.



Le métier se féminise.

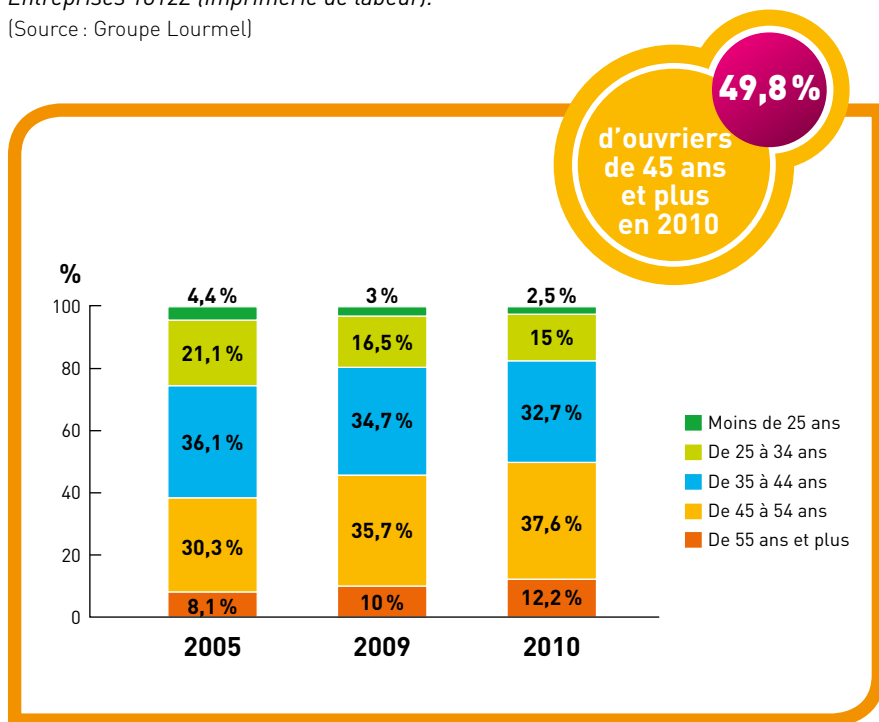
En 2010, les femmes représentaient 20 % des apprentis en Bac Pro PI⁴ et 40 % des apprentis en BTS ERPI.

³ BTS Communication et Industries graphiques option Étude et réalisation d'un produit imprimé

⁴ Bac Pro Production imprimée

Répartition des ouvriers d'impression selon leur tranche d'âge en 2005, 2009, 2010.
Entreprises 1812Z (Imprimerie de labour).

(Source : Groupe Lourmel)





DES OUVRIERS SOUVENT DIPLÔMÉS, mais rarement d'une spécialité des Industries graphiques

Deux générations de conducteurs se côtoient aujourd'hui dans les entreprises, avec des formations initiales assez contrastées.

Lorsque l'Imprimerie a connu des fortes années de croissance, dans les décennies 1980 et 1990, le nombre d'ouvriers formés était insuffisant pour satisfaire au besoin élevé de main d'œuvre. Les entreprises recrutait donc des ouvriers sans qualification, ou titulaires de diplômes manuels, de type BEP ou CAP. Ces salariés démarraient dans l'entreprise aux premiers niveaux de qualification (receveur, bobinier, etc.) pour devenir conducteur grâce à l'expérience acquise en interne.

Depuis une quinzaine d'années, en revanche, les recrutements sont plus ciblés et les chefs d'entreprise privilégient des salariés diplômés des Industries graphiques (majoritairement BEP et Bac Pro PI, voire plus récemment des BTS) ou de diplômés de type BEP ou Bac Pro mécanique, électrotechnique, etc.

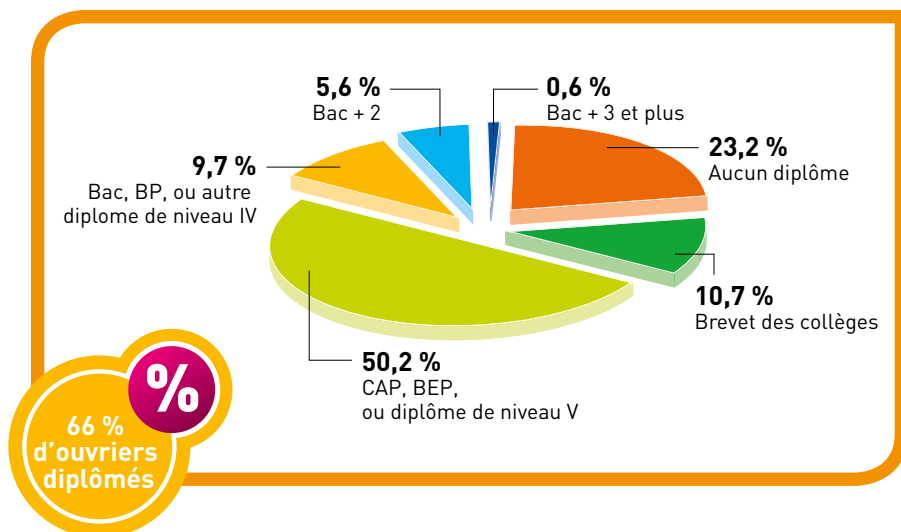
Les chefs d'entreprises
privilégient de plus en plus
les diplômés des
Industries graphiques.



Aujourd'hui, les deux tiers des ouvriers qualifiés de l'Imprimerie sont titulaires d'un diplôme, mais seulement 2 sur 10 dans une spécialité du secteur.

Niveaux de diplôme en 2009 des ouvriers de la PCS⁵ 627F salariés dans les imprimeries de labeur (ouvriers de la composition et de l'impression, ouvriers qualifiés de la brochure, de la reliure et du façonnage du papier-carton).

(Source : INSEE Enquête emploi)

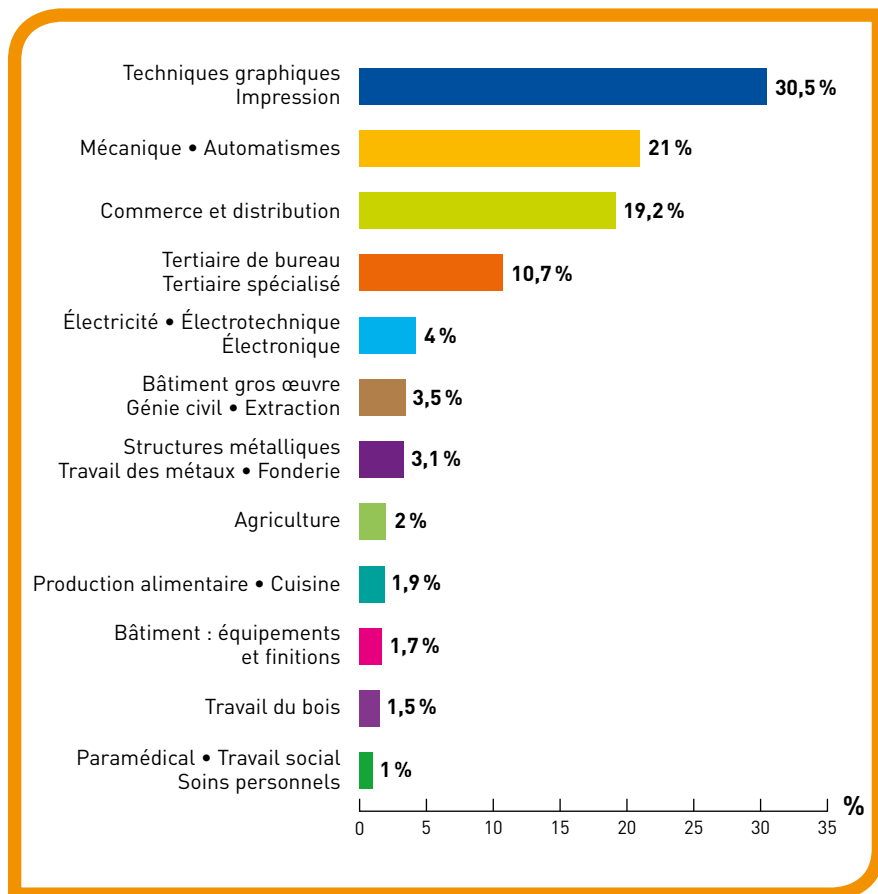


Les diplômes de niveau V, majoritaires, portent sur des spécialités très variées : les *Techniques graphiques* représentent 30 %, suivies par *Mécanique et automatismes* (21 %) et *Commerce distribution* (19 %). Par ailleurs, environ 40 % des **diplômés de niveau IV** sont issus des spécialités graphiques.

⁵ Professions et catégories socioprofessionnelles

Répartition par spécialité des diplômes de niveau V détenus par les ouvriers de la PCS 627F.

(Source : INSEE Enquête Emploi 2009)



Une filière de formation initiale structurée et complète

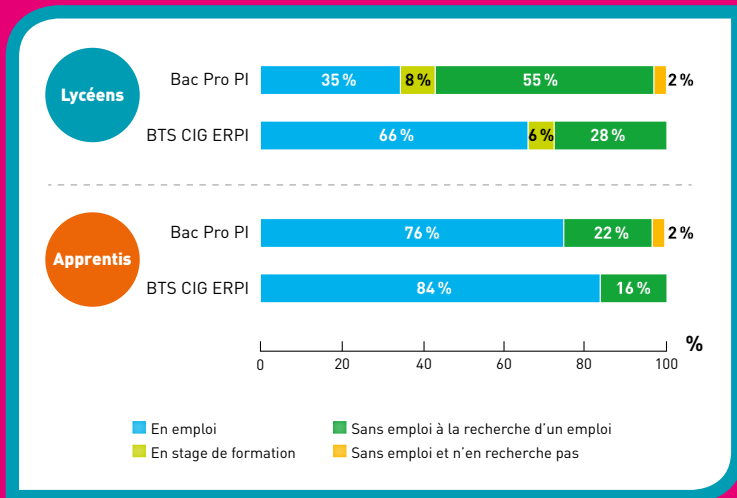


La filière de formation initiale aux Industries graphiques, du **Bac Pro à l'école d'ingénieur en passant par le BTS et les licences professionnelles, regroupe chaque année environ 6 000 jeunes**, apprentis ou lycéens. Au sein de cet ensemble, deux diplômes sont spécifiquement axés sur les métiers de l'impression : le **Bac Pro Production imprimée, dont l'objectif est de former les conducteurs, pouvant être suivi du BTS CIG ERPI** qui vise plutôt le niveau chef d'atelier ou les métiers de la fabrication. L'ancien BEP a disparu depuis 2010, remplacé par le Bac Pro en trois ans.

L'excellente insertion des jeunes apprentis diplômés du Bac Pro (76 % dans les sept mois suivant le diplôme) ou du BTS Impression (84 %) montre **un réel besoin de compétences** dans les entreprises.

Répartition des apprentis et lycéens sortants selon leur situation professionnelle.

(Source : IPA/IVA Ministère de l'Éducation Nationale)



Une filière de formation initiale structurée et complète



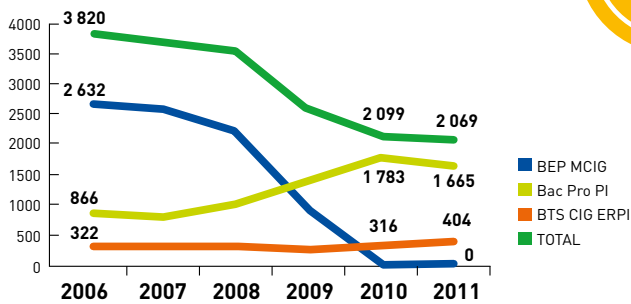
Cependant, le manque de connaissance du métier et de son évolution et une image industrielle qui peine à séduire les jeunes générations, entraînent une baisse régulière du **nombre de jeunes formés sur ces diplômes**. Les centres de formation évoquent tous des **difficultés à recruter des jeunes en Bac Pro Production imprimée, alors que la spécialité Prépresse** liée aux fichiers, à la création graphique et à la mise en page rencontre **un succès certain**.

Évolution des effectifs apprentis et lycéens en BEP MCIG, Bac Pro PI et BTS ERPI depuis 2006.

(Source : Enquêtes CFA et Ministère de l'Éducation Nationale DEP)

Forte progression des effectifs en BTS

Effectifs



Par ailleurs, plusieurs **Certificats de qualification professionnelle (CQP) de la branche** sont inscrits au Répertoire national des certifications professionnelles (RNCP), dont **sept concernent l'impression** (en offset, flexographie, héliogravure, continu, numérique). **Une cinquantaine de bénéficiaires valident des CQP sur ces spécialités chaque année**, qu'il s'agisse de salariés en poste ou de demandeurs d'emploi qui rejoignent le secteur.



DES ENVIRONNEMENTS PROFESSIONNELS ET DES ORGANISATIONS DU TRAVAIL DIVERSIFIÉS

selon la taille de l'entreprise,
ses marchés et ses procédés
d'impression

Les conducteurs de machines à imprimer exercent dans **des environnements de travail très variés**. Un peu plus de la moitié est employé dans des entreprises de petite taille (moins de 50 salariés). Toutefois presque 30 % travaillent pour de grandes entités, de plus de 100 personnes. **Le cadre géographique** varie également : des imprimeries sont présentes sur l'ensemble du territoire, en milieu urbain (petites entités) mais aussi périurbain et rural. Enfin, **les machines diffèrent beaucoup en matière de technologie** (offset, feuilles ou rotatives, héliogravure, flexographie, etc.), de niveau d'automatisation, de vitesse, de format... Le quotidien d'un conducteur de presse offset feuilles 4 couleurs, seul à piloter sa machine, est ainsi très différent de celui du conducteur d'une rotative responsable d'au moins deux autres personnes.

Le travail en équipes progresse, les machines toujours plus rapides et plus chères nécessitant de fonctionner sur des plages horaires larges pour être rentabilisées. **L'organisation en deux équipes est donc fréquente**, à l'exception de certaines petites entreprises familiales. Les grandes entreprises fonctionnent en 3x8 avec une équipe de nuit. Ce travail de nuit, basé sur le volontariat, convient aux conducteurs qui le pratiquent, car il permet de dégager du temps libre.

En termes chiffrés, **le travail le soir concerne régulièrement ou occasionnellement quatre salariés sur dix et le travail de nuit un quart des salariés**.

La gestion de la fin de carrière des conducteurs est une question qui se pose avec acuité, et encore plus fortement pour les salariés concernés par le travail en équipes, les horaires décalés étant à l'origine d'une pénibilité renforcée. La fin des dispositifs de type pré-retraites renforce cet enjeu.



LE PARCOURS dans l'entreprise

Le recrutement : des besoins et des difficultés très inégaux selon les entreprises.

Dans la plupart des cas, **les responsables privilégient un profil expérimenté**, en milieu de carrière, rapidement autonome sur sa machine. D'autres envisagent d'intégrer de jeunes diplômés, notamment dans certaines activités spécifiques, comme l'impression d'emballage ou la conduite de chaîne numérique. Ces profils exigent davantage d'encadrement mais intéressent les entreprises, car ils disposent de connaissances techniques plus pointues (papier, colorimétrie...) sur les fondamentaux du métier, et d'une sensibilité à d'autres domaines que la production pure (notamment la qualité).

Des difficultés de recrutement peuvent être rencontrées dans certains cas. En effet, les restructurations du secteur ont mis sur le marché de l'emploi un vivier de conducteurs qualifiés, mais qui en général, compte-tenu de la faible mobilité géographique, ne concerne que les entreprises proches de celles ayant licencié.

Les entreprises plus isolées géographiquement, parfois également éloignées des centres de formation, peuvent rencontrer de réelles difficultés de recrutement. Elles sont alors prêtes à recruter des candidats sans expérience, mais se heurtent à l'image du métier, mal connu, et à la faible motivation des jeunes pour les métiers industriels. Le recours à l'apprentissage, qui permet d'anticiper un départ et de former un remplaçant directement opérationnel dans l'entreprise, apparaît comme une voie intéressante, mais encore peu utilisée.

Les départs en retraite de conducteurs devraient s'accélérer dans les cinq prochaines années, ils devront être anticipés et préparés par les entreprises.

Des évolutions professionnelles liées à l'outil de travail ou à l'organisation de la production.

La progression la plus fréquente consiste à conduire une machine plus complexe ou plus récente. Des évolutions vers chef d'atelier ou fabricant sont aussi possibles, notamment dans les plus grandes entreprises, et proposées en priorité aux conducteurs. L'impression numérique est également une piste d'évolution, dans les entreprises qui investissent dans cette technologie (cf. chapitre sur *La révolution de l'impression numérique*, page 21).

Par ailleurs, l'organisation de la production évolue vers un élargissement des missions du conducteur. Il s'agit essentiellement d'une polyvalence horizontale : entre **machines d'un même procédé** (les différentes presses offset feuilles d'une entreprise par exemple), ou de **différents procédés** (par exemple entre offset feuilles et rotatives) ; et de plus en plus entre **différents niveaux de la chaîne graphique**, notamment impression et finition, pour limiter la sous-traitance et pallier les difficultés de recrutement sur les métiers du façonnage.

Une formation continue peu développée, concentrée lors de l'arrivée de nouvelles machines.

Les formations en intra dispensées par le fournisseur à **l'arrivée d'une nouvelle machine**, ou celles proposées à tous les salariés lors de la mise en place d'une nouvelle norme dans l'entreprise, **constituent l'essentiel des formations suivies** par les conducteurs.

Toutefois, certaines évolutions en cours et notamment **la standardisation des procédés de fabrication pourraient générer des besoins de formation accrus.**





N MÉTIER QUI BOUGE ! **Un métier qui a fortement évolué depuis 20 ans...**

Le métier a énormément évolué dans les 20 dernières années, s'exerçant sur des machines de plus en plus complexes, rapides, et automatisées.

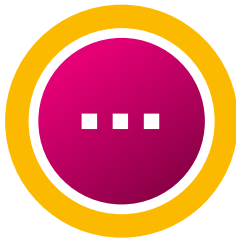
Le réglage et pilotage de la presse se font désormais depuis un pupitre qui centralise toutes les commandes, alors qu'auparavant chaque tâche nécessitait des réglages manuels de différentes parties de la machine : montage des plaques par exemple. Selon certains observateurs, le conducteur serait ainsi devenu un gestionnaire de système davantage qu'un opérateur technique.

L'automatisation a eu un impact important sur le métier, avec **des effets positifs mais également de nouvelles responsabilités**. En effet, le confort quotidien de travail en a été amélioré (lavage automatique des blanchets, calage automatique des plaques, contrôle couleur, ...). Mais **plusieurs métiers d'assistance au conducteur ont disparu**. Auparavant, on comptait 3 ou 4 personnes sur une machine complexe tandis qu'aujourd'hui, **celle-ci est le plus fréquemment conduite par un seul opérateur**.

En parallèle, **le nombre de calages à assurer dans une journée a fortement augmenté**, en raison de la baisse des tirages, et de l'augmentation des vitesses d'impression. La hausse de la cadence des machines décuple le niveau d'attention et de réactivité requis. **Le métier intègre de plus en plus un objectif de productivité**.

D'autres évolutions ont également impacté le quotidien des conducteurs. **La multiplication des certifications et normes** dans les entreprises, notamment dans le domaine environnemental, a contribué à formaliser les process et améliorer globalement l'organisation. Par ailleurs, **des échanges de plus en plus fréquents entre le conducteur et les maillons amont et aval de la chaîne de production** nécessitent des compétences relationnelles plus développées qu'auparavant.

Le conducteur a ainsi des responsabilités accrues, qui vont bien au-delà de la qualité de l'impression.



ET QUI POURSUIT sa transformation

En effet, d'autres évolutions touchent les conducteurs offset aujourd'hui.

Après les normes environnementales, **celles liées spécifiquement à la qualité de l'impression**, comme par exemple la standardisation de la couleur selon la norme ISO 12647, **devraient fortement se développer** dans les entreprises. Avec les raccourcissements des tirages nécessitant d'éventuelles réimpressions, ou encore le développement de l'impression distribuée⁶, les donneurs d'ordre attendent un gage de qualité et de garantie d'uniformité des impressions dans le temps et dans l'espace, ce qui n'est possible que grâce à l'application de normes.

De même, l'obtention d'une **productivité maximale des équipements, la baisse de la gâche, le raccourcissement des délais** deviennent **des sujets vitaux** pour les entreprises, compte-tenu du contexte économique, de l'intensification de la concurrence et de la production en flux tendus. Dans ce cadre, **les attentes liées à la maintenance se renforcent** : plus le conducteur peut résoudre des difficultés, plus la productivité et les résultats de l'entreprise en bénéficieront.

Une autre évolution en cours est

l'élargissement des marchés

des entreprises, par exemple vers le marketing direct, le packaging, etc., entraînant

l'arrivée de nouveaux procédés d'impression.

Les conducteurs doivent donc apprendre à piloter de nouvelles machines, par exemple des presses hybrides avec des groupes offset, flexo, ou des têtes jet d'encre...



Le saviez-vous ?

Les marchés des entreprises se diversifient par exemple vers le marketing direct et le packaging. Une évolution qui entraîne un élargissement dans la maîtrise de différents procédés d'impression.

⁶ Impression dans un lieu géographique proche du destinataire



ES COMPÉTENCES THÉORIQUES à consolider

Ces différents enjeux (standardisation, productivité, presses hybrides, etc.) **nécessitent** que les conducteurs détiennent de **solides compétences théoriques spécifiques au métier** concernant le réglage des machines, la gestion de la couleur, le contrôle de la qualité, le papier, etc.

Or, ces compétences seraient **insuffisamment développées dans les entreprises** comme le soulignent différents observateurs (formateurs, constructeurs de machine, évaluateurs dans le cadre de la standardisation). Comme indiqué précédemment, **une faible part des conducteurs détient un diplôme spécialisé** dans le secteur. Les autres sont **souvent formés directement en situation de production**, ou lors **d'une formation liée à l'arrivée d'une nouvelle machine**, sans approfondissement des connaissances théoriques liées au métier. De plus, le contrôle qualité est souvent réalisé « à l'œil » par le conducteur, sans utilisation des outils existants et recommandés dans le cadre des différentes normes (spectrodensitomètre par exemple).

La remise à niveau d'une partie des conducteurs sur les fondamentaux théoriques du métier constitue ainsi un enjeu prioritaire pour les entreprises.





LA RÉVOLUTION de l'impression numérique

Outre ces évolutions de l'offset, une révolution se prépare à moyen terme : **l'implantation toujours plus forte de l'impression numérique** dans les entreprises. Les conducteurs de presses numériques occupent **un nouveau métier, qui se construit progressivement avec les évolutions des machines et de l'organisation des entreprises.**

Aujourd'hui encore, **dans la majorité des entreprises**, l'équipement d'impression numérique **se limite à un photocopieur performant, utilisé pour des petites séries**, confié à temps partiel à un opérateur issu du prépresse. **Son utilisation est ponctuelle**, il est rarement considéré comme faisant partie de l'activité principale de l'entreprise.

Mais dans les entreprises équipées de presses numériques, la situation est différente : **conduire la ligne est un nouveau métier à part entière**, qui exige des compétences multiples. Les ateliers numériques sont des entités autonomes en matière de production, avec des délais qui se comptent en heures et où **le maître-mot est la réactivité**. Ils regroupent a minima l'impression et la finition (parfois en ligne), voire parfois le prépresse et la fabrication. Afin de garantir la réactivité et la fluidité de la production, **les salariés sont tous capables d'intervenir sur toutes les fonctions nécessaires pour fabriquer le produit fini**, de la prise en charge du fichier à la gestion du façonnage et l'expédition.

Ce métier nécessite donc des compétences diversifiées : culture informatique (utilisation d'écrans tactiles et navigation dans un système informatique) ; bases de **prépresse** (gestion de fichier, imposition, flux...) ; éventuellement utilisation de bases de données si l'entreprise gère des données variables ; **capacité à gérer une production**, à assurer la productivité ; connaissance des **matières premières** (encre et surtout papier), de la **colorimétrie** (avec les spécificités liées au numérique) ; **techniques d'impression (numérique)** et de **finition** ; entretien et maintenance ; anglais technique, pour utiliser les logiciels.

En cas de recrutement interne, ce métier peut être envisagé aussi bien par des ouvriers de production comme **les conducteurs offset**, que par **des opérateurs prépresse**. **Dans les deux cas, des compétences complémentaires seront à acquérir**. Les principaux prérequis sont un minimum de « culture informatique » et l'acceptation d'une certaine polyvalence.

Précisons enfin **qu'en termes de pénibilité**, le travail dans un atelier numérique est moins contraignant physiquement que l'offset : **moins de bruit, moins de manipulation, machines moins rapides**. **En revanche les exigences liées à la productivité**, à la multiplication des travaux, sont **aussi fortes** que dans un atelier conventionnel, **voire davantage**.

Ce nouveau métier est à suivre avec attention, car il **devrait rapidement devenir stratégique dans les entreprises, avec des problématiques spécifiques de recrutement et de formation**. Son développement est **porteur d'opportunités** pour les entreprises et les salariés, en matière de **reconversion** de conducteurs de machines traditionnelles, mais aussi pour **renforcer la modernité de l'image du secteur et donc son attractivité** auprès des jeunes.





ENJEUX
POUR LA BRANCHE
EN MATIÈRE
DE POLITIQUE
D'EMPLOI ET
DE FORMATION



QUELQUES ENSEIGNEMENTS ESSENTIELS ressortent de cette étude

Il apparaît nécessaire de renforcer les connaissances théoriques fondamentales de certains conducteurs, qui n'ont pas tous bénéficié d'une formation initiale spécifique au métier.

En effet, le contexte de plus en plus concurrentiel de la branche et les exigences renforcées des clients en matière de standardisation des procédés rendent ces compétences incontournables, pour optimiser la production, gagner en efficacité et garantir la qualité des travaux.

Un nouveau métier, le conducteur de presse numérique, monte en puissance dans la branche, et son développement doit être accompagné.

Ce métier devient stratégique pour les entreprises, qui progressivement intègrent cette technologie et se positionnent sur de nouveaux marchés plus porteurs (courts tirages, personnalisation, etc.).

Il nécessite des compétences spécifiques, très diversifiées et transversales. Un référentiel du métier a été élaboré par la profession et validé dans un Certificat de qualification professionnelle (CQP).

L'enjeu est donc d'accompagner le développement d'une offre de formation adaptée et modulable, qui permette à la fois de former à ce métier de nouveaux entrants dans la branche (jeunes ou demandeurs d'emploi), et d'accompagner des évolutions de salariés du secteur, notamment des conducteurs offset.

Les CQP du secteur, renouvelés, élargis, et nouvellement inscrits au Répertoire national des certifications professionnelles (RNCP), sont à promouvoir largement auprès des entreprises et salariés.

Comme l'a montré l'étude, l'existence de CQP inscrits au RNCP est en effet particulièrement utile :

- pour former des candidats sur des fonctions innovantes, pour lesquelles la formation initiale est insuffisamment ciblée (par exemple impression numérique, impression hélio et flexo), ou souffrant d'une image peu attractive (par exemple le façonnage) ;
- pour permettre à des salariés en poste d'évoluer vers des nouveaux métiers porteurs, dans un cadre défini par la profession ;
- pour valoriser le secteur auprès des jeunes et des demandeurs d'emploi, en leur proposant d'accéder à nos métiers via des formations certifiantes et professionnalisantes ;
- pour permettre à des salariés qui ne disposent pas de diplôme de valider et certifier leurs compétences, notamment via la Validation des acquis de l'expérience (VAE).

Enfin, pour mémoire, les référentiels des formations initiales doivent être adaptés pour suivre les évolutions des métiers.

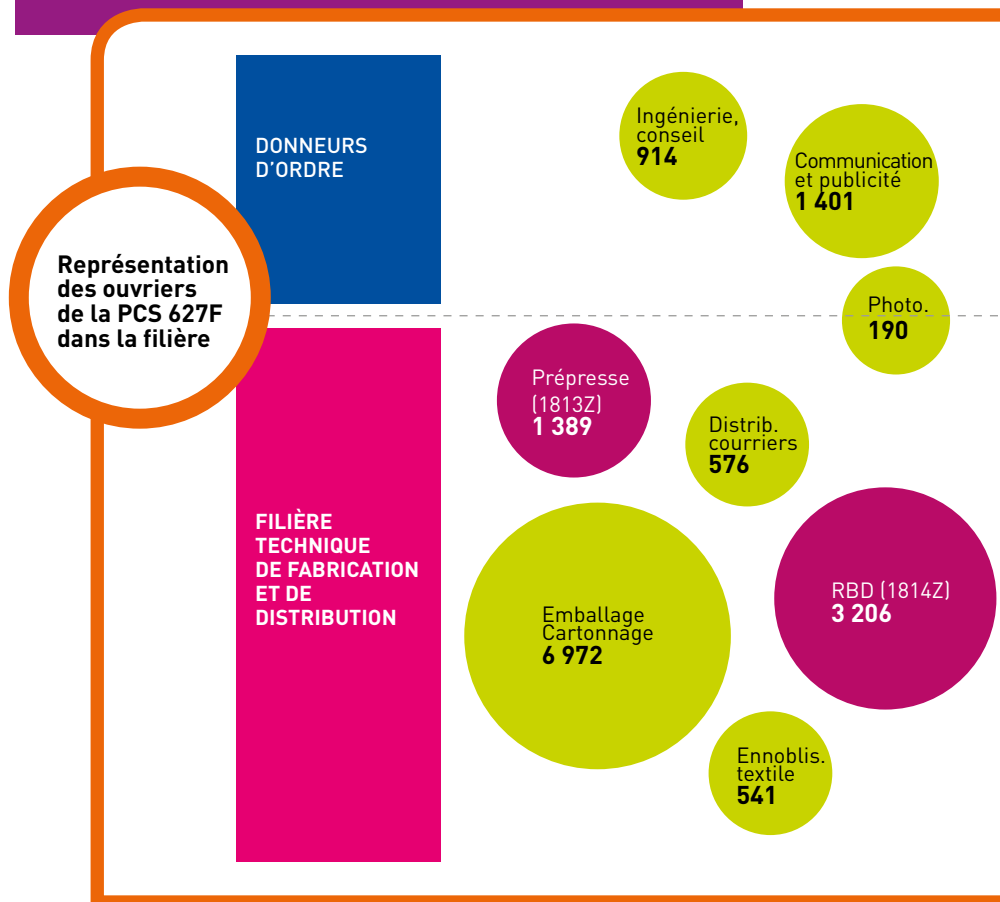
Le Ministère de l'Éducation Nationale et la profession ont engagé ce chantier en 2012, en commençant par le référentiel du Bac Pro qui devrait notamment être élargi, au-delà de l'offset, à tous les procédés d'impression (numérique, héliogravure, flexographie, etc.). Les travaux se poursuivront avec l'évolution du référentiel du BTS.

**Un nouveau CQP
a été créé en 2012 :**
le conducteur
de presse numérique.



L'étude intégrale est disponible sur le site de l'Observatoire des Industries graphiques : www.agefospme-cgm.fr, rubrique Observatoires.

Perspective : un métier présent dans de nombreux autres secteurs d'activité



Source : Enquête emploi INSEE – 2009

Champ : PCS 627F regroupant les ouvriers qualifiés de composition, d'impression et de façonnage

Édition et presse
3 595

Reprod.
enregist.
639

Méca.
indust.
486

Fab.
Papier
carton
248

Divers
1 185

Services
internes
d'impression
2 897

Imprimerie de labeur (1812Z)
25 472

Fab. produits
Emb.
plastiques
1 518



ANNEXES

TABLEAU RÉCAPITULATIF DES ACTIVITÉS DU CONDUCTEUR IMPRESSION

Ce descriptif des activités a été construit à partir du référentiel du CQP de Conducteur machine complexe.

I - Activités principales

Dans le respect et la connaissance des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité, des enjeux liés à l'environnement et des procédures assurance qualité, les activités principales du conducteur sont :

1. Préparation

- **Prise de connaissance du dossier de fabrication :** analyser la nature du produit à réaliser et la faisabilité technique.
- **Approvisionnement en matières et contrôle des plaques et supports :** gérer les stocks, préparer les encres et solvants, préparer un ton direct, contrôler le support, contrôler le vernis, contrôler la solution de mouillage, etc.
- **Réglages des paramètres de la presse et obtention du bon à rouler :** contrôler seul le tableau de bord, préparer et régler les groupes d'impression, régler le passage d'un support.

2. Conduite de la presse

- **Surveillance, ajustement des réglages en cours de production :** maintenir une production sur la presse multigruppe en respect avec le modèle de référence.
- **Mise à disposition du tirage.**

3. Entretien

- **Remise en état de la presse et du poste de travail après utilisation :** remettre en état son environnement de travail, assurer l'entretien régulier de la presse multigroupe.
- **Entretien de 1^{er} niveau des machines :** réaliser des opérations de maintenance permettant d'assurer la production sur une presse multigroupe, réaliser le diagnostic, etc.

4. Communication

- **Communication des informations et consignes relatives à la production**
- **Transmission des informations concernant les incidents éventuels**

5. Encadrement

- Peut coordonner une équipe.

II - Connaissances techniques

- Chaîne graphique.
- Colorimétrie.
- Normes qualité environnementale et normes qualité de l'entreprise et de ses clients.
- Techniques d'impression : offset, typo, vernis... Réglage et paramétrage des machines.
- Technologies de séchage IR et UV.
- Utilisation de logiciels de GPAO.
- Techniques de finition/façonnage.
- Connaître les différents papiers et supports.
- Bases en mécanique et automatismes.

TABLEAU RÉCAPITULATIF DES ACTIVITÉS D'UN CONDUCTEUR DE PRESSE NUMÉRIQUE

Ce descriptif des activités a été construit à partir du référentiel du CQP de Conducteur de presse numérique.

I – Activités principales

Dans le respect et la connaissance des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité, des enjeux liés à l'environnement et des procédures qualité, les activités principales du conducteur sont :

1. Vérification du dossier et des éléments reçus

Analyser la nature du produit à réaliser et vérifier la faisabilité technique, intégrer les possibilités et contraintes liées aux supports, aux techniques de finition, au conditionnement, expédition et routage.

2. Traitement et mise en conformité des fichiers pour l'impression

Configurer et utiliser l'environnement informatique, gérer et stocker les fichiers, contrôler les fichiers, gérer la couleur, intégrer des données variables si documents personnalisés, réaliser l'imposition.

3. Préparation du matériel et lancement de l'impression et de la finition

Gérer l'approvisionnement en consommables, préparer et contrôler les matières d'œuvre, régler le passage du support, sélectionner les courbes de calibration en fonction de la production à réaliser, préparer et réaliser la finition et l'ennoblissement.

4. Surveillance et ajustement des réglages en cours de production

Prélever des supports en cours de production, contrôler la conformité de l'imprimé avec le modèle de référence, réceptionner la production, conditionner les produits finis, intervenir sur la presse en cas d'incident.

5. Entretien de la presse et du poste de travail

Maintenir en état le poste de travail, assurer la maintenance d'utilisation de la presse.

6. Communication

Communiquer avec le technicien de maintenance si besoin, assurer l'interface avec les services internes, assurer l'interface avec le client (avancement de la production, explication des éventuelles non conformités, etc.).

II - Connaissances techniques

- Termes techniques de la chaîne graphique, du prépresse, du façonnage.
- Technologies du numérique, et contraintes techniques.
- Papiers et autres supports, consommables.
- Principes du massicotage, de l'encartage, du brochage, du pliage, de la découpe, de l'ennoblissement, du routage, du conditionnement.
- Colorimétrie : traitement de la couleur, systèmes colorimétriques.
- Informatique/fichiers : connaissance des différents systèmes d'exploitation, normes d'archivage, types de PDF, fonctions de publipostage et marketing direct, techniques d'imposition.



Pour plus
d'informations
www.agefospme-cgm.fr