

## II -- LA PHOTOGRAPHIE

Les photographes sont classés en :

1°/ **Photographe 1er classe** : Agent ayant la formation de base d'un photographe est chargé sur les indications de ses supérieurs de la prise de vue d'objets, de personnes ou d'événements.

2°/ **Photographe 2ème classe** : Agent ayant les mêmes qualifications que le photographe 1er classe mais qui est en outre capable de procéder lui-même à tous les travaux de laboratoire.

3°/ **Photographe 3ème classe** : Agent ayant les mêmes qualifications que le photographe 2ème classe mais capable de concevoir lui-même un sujet et de le photographier.

4°/ **Reporter - Photographe** : En plus des qualifications requises des photographes de 3ème classe, le reporter - photographe doit être capable de travailler aussi bien en noir et blanc qu'en couleurs, de joindre à ses photos les commentaires qui s'imposent.

Le reporter - photographe peut évoluer en 2 classes.

## III -- LA REDACTION

Le personnel rédactionnel est réparti en :

1°/ **Attaché de Rédaction** : Agent chargé du tri et de l'élaboration des dépêches d'agences de presse. Il est en outre chargé de proposer des titres d'articles à ses supérieurs et éventuellement de menues travaux rédactionnels.

Les attachés de rédaction peuvent évoluer en 3 classes

2°/ **Attaché de Rédaction Principal** : En plus des qualifications requises des attachés de rédaction, les attachés de rédaction principaux sont appelés à assister la rédaction dans ses tâches et doivent être capables d'effectuer des synthèses.

Les attachés de rédaction principaux peuvent évoluer en 2 classes.

3°/ **Rédacteur** : En plus des qualifications requises de l'attaché de rédaction principal, le rédacteur a en outre l'expérience nécessaire lui permettant de couvrir, notamment sous forme de compte-rendus, reportages, interviews ou articles commentés, tout sujet d'actualité nationale ou internationale d'importance.

4°/ **Rédacteur - Reporter** : Agent ayant pour occupation principale, régulière et rétribuée le fait de recueillir des informations, de les élaborer, les confectionner, les rédiger en vue de leur publication dans un journal quotidien ou un périodique.

Il doit en outre posséder les connaissances élémentaires techniques permettant l'exploitation des ses textes par le journal.

Il peut être chargé d'assurer des reportages, des interviews, des enquêtes et des études ou tout autre genre journalistique. Il peut aussi être appelé à seconder le secrétaire de rédaction.

5°/ **Secrétaire de Rédaction** : Il doit sélectionner les informations, les doser, les présenter et les ordonner. Il est chargé de concevoir et réaliser la maquette.

6°/ **Rédacteur Principal** : Agent ayant les mêmes qualifications que le rédacteur reporter mais dont l'expérience professionnelle rend apte à exercer des tâches d'encadrement d'un certain nombre d'agents collaborant dans une même section ou un même service.

7°/ **Secrétaire de Rédaction Principal** : Agent ayant les mêmes qualifications que le secrétaire de Rédaction, mais qui est en plus responsable de la recherche de l'information et du contrôle de la couverture des événements.

Il assure la réalisation du journal et est responsable de l'ensemble de la mise en page, ainsi que du respect de l'horaire de remise des copies à l'imprimerie.

8°/ **Rédacteur en Chef adjoint** : Cadre ayant les mêmes qualifications que le rédacteur principal, il est appelé à seconder et assister le rédacteur en chef.

Il peut évoluer en deux classes.

9°/ **Rédacteur en Chef** : Agent supérieur d'encadrement du personnel journalistique, il sélectionne et dose les informations en collaborateurs avec les divers services de la rédaction.

## DEFINITION DES EMPLOIS

### JOURNALISTIQUES ET ASSIMILES

#### I -- LA DOCUMENTATION

Les agents employés dans la documentation se répartissent en :

1°/ — **Documentaliste - Assistant** : Agent chargé de menues travaux de découpage, de collage, de classement et de conservation.

2°/ — **Documentaliste** : Agent chargé d'établir, de rechercher, de sélectionner, de classer, de conserver et de diffuser tout document exploitable par la rédaction.

Les documentalistes peuvent évoluer en :

- Documentaliste 1er classe
- Documentaliste 2ème classe
- Documentaliste 3ème classe

3°/ — **Rédacteur - Documentaliste** : Agent ayant les mêmes qualifications que le documentaliste mais qui est en plus chargé de synthétiser les documents conservés.

Le rédacteur - documentaliste peut évoluer en 2 classes.

Il anime et oriente la rédaction dont il dirige le personnel.

Il est responsable de la conception de la publication, sa préparation, son contenu, l'organisation du travail et la liaison avec l'imprimerie.

#### DEFINITION DES CATEGORIES PROFESSIONNELLES TECHNIQUES

La présente partie a pour objet de délimiter et de définir les différentes catégories professionnelles techniques que l'on retrouve dans le secteur intéressé par la convention. Les définitions des profils et des spécialités permettent elles-mêmes de situer les ouvriers et techniciens concernés dans les catégories et échelles appropriées.

Les filères et emplois sont classés, ci-après, en six (6) spécialités (en plus de la catégorie de personnel sans spécialité).

- La composition
- La mise en page et le montage
- La clicherie et le laboratoire offset
- Le tirage
- La reliure et l'emballage
- L'entretien et la maintenance.

#### CHAPITRE I LES OUVRIERS

##### SANS SPECIALITES NI QUALIFICATIONS

###### 1) Manœuvre et nettoyeur :

Agent appelé à effectuer des travaux simples pouvant comporter certains efforts physiques.

###### 2) Manœuvre spécialisé :

Agent appelé à effectuer des services permettant l'approche à la production et à contribuer à divers petits travaux.

#### CHAPITRE II LA COMPOSITION

Cette spécialité englobe tous les genres de composition d'un texte que ce soit à chaud ou par le procédé de photocomposition.

##### SECTION I :

###### L'opérateur linotypiste :

Agent ayant une formation de typographie, exécutant avec un maximum de 6 % de correction en première lecture, tous travaux courants, alignements ou autres compositions spéciales dans un temps normal (compte tenu des surcharges conventionnelles) et possédant les connaissances mécaniques nécessaires pour effectuer les menus dépannages courants, les changements de cales et de justification ou de magasins.

Les linotypistes sont classés dans les filières allant d'ouvrier qualifié à technicien spécialisé 1<sup>er</sup> degré :

###### 1<sup>er</sup> Ouvriers qualifié :

Linotypiste assurant une production horaire minima de :

- 3.000 signes pour le français
- 2.100 signes pour l'arabe

###### 2<sup>nd</sup> Ouvrier hautement qualifié :

- 3.500 signes pour le français
- 2.600 signes pour l'arabe

###### 3<sup>rd</sup> Technicien 1<sup>er</sup> degré :

- 4.000 signes pour le français
- 2.800 signes pour l'arabe

###### 4<sup>th</sup> Technicien 2<sup>ème</sup> degré :

- 4.600 signes pour le français
- 3.700 signes pour l'arabe

###### 5<sup>th</sup> Technicien 3<sup>ème</sup> degré :

- 5.400 signes pour le français
- 4.200 signes pour l'arabe

###### 6<sup>th</sup> Technicien spécialisé 1<sup>er</sup> degré

- 6.000 signes pour le français
- 5.000 signes pour l'arabe

Les critères de production établis ci-dessus s'entendent pour tous travaux de composition courante, manuscrites correctes de lecture facile.

##### SECTION II :

###### Le claviste :

Agent qui perfore sur clavier des bandes destinées à la confection de caractères mobiles ou de lignes-blocs ou de film ou de papier photographique.

###### A — Le claviste pour caractères mobiles :

Cet emploi va d'ouvrier qualifié à technicien 2<sup>nd</sup> degré.

###### 1<sup>er</sup> Ouvrier qualifié :

- 3.500 signes pour composition en français C 6 à 10
- 2.500 signes pour composition en arabe non voyellé C 11 à 16

- 2.500 signes pour composition en arabe non voyellé C 24

###### 2<sup>nd</sup> Technicien 1<sup>er</sup> degré :

- 4.500 signes pour composition en français C 6 à 10
- 3.000 signes pour composition en arabe non voyellé C 10 à 16

- 2.400 signes pour composition en arabe non voyellé C 24

- 2.000 signes pour composition en arabe voyellé C 16

- 1.800 signes pour composition en arabe voyellé C 24

###### 3<sup>rd</sup> Technicien 2<sup>ème</sup> degré :

- 5.000 signes pour composition en français C 6 à 10

- 3.300 signes pour composition en arabe non voyellé C 10 à 16

- 2.600 signes pour composition en arabe non voyellé C 24

- 2.500 signes pour composition en arabe voyellé C 16

- 2.000 signes pour composition en arabe voyellé C 24

Les critères de production établis ci-dessus s'entendent pour tous travaux de composition courante, manuscrits corrects et de lecture facile.

Les travaux comprenant 30 % de caractères gras, de caractères italiques, de petites capitales, ceux contenant 13 % de chiffres, les pages tabulaires, la copie préparée ou de lecture difficile à lire, les alignements, les compositions en langues étrangères autre que le français, sont exempts de production horaire si un pourcentage équivalent à la difficulté du travail n'a pas été déterminé par le chef de service.

Une tolérance de 6 fautes au 1.000 est reconnue aux opérateurs clavistes travaillant sur texte en français ou en arabe non voyellé et de 10 fautes pour texte en arabe voyellé.

Pour les petits bobinaux aux dessous de 3.000 lettres, la production de base n'est pas maintenue.

Toute ligne de moins de 30 signes est comptée pour ce nombre.

Les fautes imputables au claviste comprennent notamment les fautes d'orthographe, les bourdons, les doublons et les transposition, les erreurs de justification et d'emploi du matériel confié (tambour, boîte de calibrage intermédiaire et dessus de clavier) et des changements en rapport avec le dispositif.

Une tolérance de 3 % pour les mauvaises lignes peut être admise à condition qu'elles soient signalées (croix noire ou signe conventionnel)

Pour les changements d'intermédiaires, prises de copie nouvelle nécessitant un changement de dispositif, il est accordé une attente d'un certain nombre de lettres en fonction de la difficulté du travail et de l'organisation matérielle de l'atelier (1 minute = 100 lettres). Les corrections et les arrêts provoqués par le mauvais fonctionnement du clavier sont toujours à la charge de l'employeur.

La production s'entend pour des ateliers de claviers séparés des fondeuses.

###### B Claviste perforateur de bandes pour lignes-blocs, films ou papier :

- 1<sup>er</sup> Clavier justifiant : les mêmes critères de production et la même classification que pour le claviste perforateur pour caractères mobiles.

2° Clavier non justifiant : les clavistes travaillant sur claviers non-justifiants doivent répondre aux mêmes critères de connaissances professionnelles que les clavistes précédents. Leur classification s'échelonne, cependant, de la manière suivante :

- Ouvrier qualifié : 5.000 S/H
- Ouvrier hautement qualifié : 6.000 S/H
- Technicien 1er degré : 7.500 S/H
- Technicien 2ème degré : 9.000 S/H
- Technicien 3ème degré : 10.000 S/H
- Technicien spécialisé 1er de : 12.000 S/H

Pour les clavistes non-justifiants l'élément langue n'intervient pas dans la détermination des normes de production.

Il est signalé, cependant, que les normes de production horaire s'entendent, quand il s'agit de clavier pour photocomposition, pour un texte original manuscrit de lecture facile eutapé à la machine (Télex, et dactylo).

**SECTION III :**

**Fondeur à chaud :**

La production est fonction du corps employé :

Production horaire minima :

- Corps 5 : 7.500 signes pour comp. en français
- Corps 6,7,8,9,10 : 7.000 signes en français et en arabe
- Corps 11 : 6.500 signes en français et en arabe
- Corps 12 : 6.000 signes en français et en arabe
- Corps 13,14 : 5.000 signes en français et en arabe
- Corps 16 et 18 : 3.600 signes en arabe et en français
- Corps 24 : 1.600 signes en arabe et en français

Le fondeur est responsable : de la hauteur du caractère, de la force du corps, de l'alignement, de l'approche de la justification, de la qualité de fonte, de la beauté d'œil, des changements du matériel confié, de la propreté de ses machines.

Le plomb doit être à la température de fonte au moment de la prise de service.

Le temps passé au nettoyage, au graissage, à la mise en marche de la fondeuse est établi d'accord avec le chef d'atelier et la production correspondante est déduite de la production journalière.

Il en est de même pour les arrêts provoqués par les changements de moule ou de corps, les combinaisons mauvais état de la fondeuse ou la qualité du matériel et dans les chassis, les attentes de bobines perforées, le mauvais état de la fondeuse ou la qualité du métal employé et ceux résultant d'avaries, de pannes etc...

Pour les machines « Supra » et « Squelette », le fondeur ne doit conduire qu'une seule machine, exception faite pour les machines fondant des interlignes, des filets ou des blancs.

Le fondeur conduisant deux fondeuses ne doit pas attacher les paquets de composition, à moins d'arrêter les fondeuses.

S'il n'y a pas de chef d'atelier le fondeur s'occupe de l'entretien mécanique total des machines.

Le fondeur doit avoir une formation typographique.

a) **Ouvrier hautement qualifié :**

Travaillant sur supra.

b) **Technicien 1° degré :**

Travaillant sur supra ou fondeuse composeuse.

c) **Technicien 2° degré :**

Travaillant indifféremment sur supra ou fondeuse composeuse, ou conduisant simultanément les deux machines.

**SECTION IV :**

**Correcteur sur clavier à écran :**

C'est un opérateur répondant aux critères exigés d'un claviste et qui, en plus, est appelé à procéder à la correction des bandes perforées sur clavier avec écran sans recourir à l'auteur du texte.

Il peut être :

- Technicien spécialisé 1° degré
- Technicien spécialisé 2° degré
- Technicien spécialisé 3° degré

En plus des connaissances techniques, le correcteur sur clavier à écran visuel ou lino-screeneur doit justifier d'un niveau d'instruction équivalant à deux certificats supérieures ou d'une maîtrise parfaite de la langue du travail.

**SECTION V :**

**Photocompositeur :**

1° le technicien 2° degré :

C'est un technicien qui prépare la photocomposeuse, la conduit, et la contrôle pendant la production; il assure, également, le développement des films et des papiers produits, par la photocomposeuse. En collaboration avec le service de maintenance il doit veiller au bon entretien de la machine.

2° le technicien 3° degré :

C'est un technicien qui, en plus des qualifications exigées du T2, est à même d'assurer les petits dépannages de la machine.

C'est un photocompositeur qui remplit les conditions exigées du T3 et qui est capable de confectionner des programmes utilisables par la photocomposeuse.

**CHAPITRE III**

**MISE EN PAGES ET MONTAGE**

1° **Ouvrier hautement qualifié :**

Typographe exécutant des travaux courants ou employé de façon habituelle aux diverses fonctions typographiques (désossage, rangement du matériel, distribution, approvisionnement des cases, etc...) ou pressier susceptible d'exécuter des épreuves avec imposition simulée.

2° **Technicien 1er degré :**

Typographe qualifié exécutant indifféremment les travaux suivants :

Montage de tableaux, formules algébriques, mise en pages avec habillages, contreforme de couleurs, composition d'annonces, d'imprimés publicitaires ou de travaux de ville nécessitant l'établissement préalable par le typographe lui-même d'une maquette, impositions courantes

(Normes de production) : 2 pages standard ou 4 pages de format tabloïd à raison de 6 heures quarante minutes de travail. Ces normes de production s'entendent pour des conditions de travail normales. Il sera tenu compte des arrêts ou retards de remise des documents devant servir au montage.

3° **Technicien 2° degré :**

Typographe hautement qualifié effectuant toute imposition, contrôlant les blancs (noir et couleur) et pouvant préparer typographiquement d'après un projet sommaire une maquette pour la composition (journal ou la-beur).

Monteur offset assurant le montage de pages en texte courant pour noir et blanc (journal et la-beur); il doit être en plus à même d'assurer l'insolation des plaques offset (copies).

(Normes de production) : 3 pages standard ou 6 pages tabloïd à raison de 6 heures quarante minutes de travail. Ces normes de production s'entendent pour des conditions de travail normales. Il sera tenu compte des arrêts ou retards de remise des documents devant servir au montage.

4° **Technicien 3° degré :**

Metteur en pages ou monteur offset, tout en participant à la production, prépare la copie. Il doit être capable de monter seul la page entière d'un journal ou de tout autre ouvrage comportant indifféremment du texte, des encarts publicitaires, des illustrations et tout autre élément destiné à la clicherie ou à la reproduction.

(Normes de production) : 4 pages standard ou 8 pages de format tabloïd à raison de 6 heures quarante minutes de travail. Ces normes de production s'entendent pour des conditions de travail normales. Il sera tenu compte des arrêts ou retards de remise des documents devant servir au montage.

**5° Technicien spécialisé 1er degré :**

— Monteur sur films, capable d'assurer, en plus des travaux exigés de l'emploi T3, le montage destiné aux travaux comportant plusieurs couleurs. Il doit savoir également préparer les tracés de montage.

— Monteur offset ayant les mêmes qualifications que le T3 mais assurant les normes de production suivantes : 5 pages standard ou 10 pages tabloid (ces normes de production s'entendent pour des conditions de travail normales. Il sera tenu compte des arrêts ou retards de remise des documents devant servir au montage).

**LABORATOIRE OFFSET ET CLICHERIE****SECTION I : Laboratoire offset :****A — Technicien spécialisé 2° degré :**

Photographe capable d'exécuter avec un rendement normal toute reproduction (trait et demi-teinte) nécessitant un minimum de retouche ainsi que toute reproduction de couleurs juxtaposées et des teintes plates.

**B — Technicien spécialisé 3° degré :**

C'est un technicien qui en plus des critères exigés de l'emploi TSP2, possède des notions précises de la sensibilité et de la pratique des corrections par masque.

**C — Technicien supérieur 1er degré :**

C'est un retoucheur de couleurs ou chroniste possédant en plus des qualifications de TSP3 des connaissances théoriques et pratiques lui permettant de déterminer seul l'ensemble des reproductions de polychromie, soit par interprétation soit par sélection. Il doit en outre faire la correction et le contrôle des essais.

**SECTION II : Clicherie :****A — Technicien 2° degré : Photogaveur à l'eau forte**

Traite la plaque après cuisson dans des solutions de décapage, grave à l'eau forte les plaques photocopiées en les plaçant dans les machines à graver, met en marche la machine à graver qui projette sur la plaque de l'acide destiné à attaquer les parties non recouvertes, enlève la plaque de la machine avant que l'acide ne commence à attaquer le métal sous le dessin imprimé, puis la recouvre d'une encre grasse au moyen d'un rouleau, remet la plaque dans la machine à graver, et répète l'opération jusqu'à ce que le creux désiré soit obtenu. Lave le cliché avec un produit détergent pour supprimer toute acidité.

**B — Technicien 3° degré : Photogaveur à l'eau forte (procédé en continu)**

Procédé de la même façon que dans le procédé conventionnel, sauf pour certaines phases, pouvant être en mesure de déterminer le dosage du bain sa température et le temps de gravure. Sont classés dans cette catégorie, les techniciens pouvant réaliser intégralement la confection d'un cliché (trait ou simili typo et plaque offset sauf la quadrichromie).

**C — Ouvrier Hautement Qualifié :**

— **Calandriste** : Place la composition typographique sur le marbre d'une presse hydraulique ; vérifie ses filets, la justification des colonnes, place les blocs des clichés au niveau de la composition ; s'assure de la validité de la composition du plomb, serre sa forme, la nettoie, élimine toutes les bavures de plomb ; étend une feuille de papier (flanc) sur la composition et la presse pour prendre l'empreinte ; enlève l'empreinte de la presse, l'équarrit, vérifie si le flanc est exempt de tout défaut et est bon pour le coulage et le livre au clicheur.

— **Clicheur** : Garnit les blancs au verso des morceaux de carton ou de feutre pour empêcher que le flanc ne se courbe pendant la coulée ; chauffe l'empreinte (flanc) et la place dans le moule pour couler le cliché ; laisse refroidir le métal et enlève le cliché (la forme) du moule ; place la forme dans un tour, la rabotte, l'ébarde, la ponce selon les besoins.

— **Fraiseur** : Elimine le surplus du plomb et les bavures ; prépare ses formes en fonction des couleurs (rouge et noir) afin de rendre la forme utilisable pour l'impression.

— **Clicheur Fondeur** : Confectionne des clichés à partir d'empreintes prépare les blocs de plomb qui servent pour l'imposition des clichés simili ou trait.

**CHAPITRE V****LE TIRAGE EN TYPO ET EN OFFSET****SECTION I : Machine à feuille typo**

Le conducteur règle et conduit une machine à imprimer dans laquelle les feuilles de papier sont imprimées séparément, au moue, d'un cylindre ou d'une platine. Sur une composition encrée et serrée dans un châssis plan (forme) nettoie les rouleaux encreurs et graisse la machine, remplit l'encrier et règle l'arrivée de l'encre sur les rouleaux, fixe la forme au moyen de butoirs à vis sur le marbre de la presse, pose un taquoir sur la composition et le frappe au moyen d'un maillet pour égaliser la hauteur des caractères haille la surface du cylindre ou de la platine avec du papier fin, afin que toutes les parties de l'imprimé soient pressées de façon égale, met en marche la presse et tire une épreuve, examine l'épreuve et fait des boquets sur l'habillage du cylindre ou de la platine en collant des morceaux de papier sur les parties où le coulage est insuffisant découpe des parties où il est exagéré, place les boquets de façon qu'ils correspondent parfaitement à la composition, tire plusieurs épreuves et opère des rectifications jusqu'à ce que l'égalisation soit parfaite, place et règle les guides papier, ainsi que le mécanisme automatique pour composer les exemplaires imprimés et alimenter la machine, et s'assure que l'impression se déroule normalement surveille l'alimentation en papier, met la presse en marche arrête la presse lorsque l'impression est déterminée et enlève la composition de la machine.

Peut être chargé en plus d'introduire, à la main, des feuilles de papier qui lui sont fournies par des aides chargés de ce travail, ainsi qu'à procéder à la mise en pages. Peut également être appelé à faire de petites réparations.

1°) Ouvrier qualifié : Une couleur

2°) Ouvrier hautement qualifié : deux couleurs

3°) Technicien 1er degré : quadrichromie.

**SECTION II : Machine à feuilles offset****Conducteur de machine à feuilles offset**

Règle et conduit une machine dans laquelle des feuilles de papier des plaques de fer-blanc ou d'autres matières sont imprimées au moyen d'un rouleau qui porte un cliché (litho) ; nettoie les rouleaux encreurs et graisse la machine, regarde si le cliché présente des défauts : nettoie le cliché pour enlever la couche protectrice et traite la surface de façon qu'elle retienne mieux l'encre, habille l'envers du cliché avec un papier de soie pour obtenir l'épaisseur voulu, fixe le cliché sur le cylindre et veille à ce qu'il soit correctement tendu, incère une garniture soins le blanchet en caoutchouc du rouleau de pression jusqu'à ce que celui-ci ait le diamètre convenable remplit l'encrier et règle l'arrivée de l'encre sur les rouleaux, règle l'espace entre les cylindres selon l'épaisseur des feuilles à imprimer et met en place les rouleaux destinés à humidifier les bancs du cylindre porte-clichés, tire plusieurs épreuves et procède à de nouvelles rectifications si cela est nécessaire, place et règle les guides papier et surveille l'alimentation en papier, arrête la presse lorsque l'impression est terminée et enlève le cliché de la machine.

Peut être appelé à mélanger les encres pour obtenir certaines couleurs, à montrer des clichés de différentes couleurs sur des cylindres et à faire de petites réparations.

1°) Ouvrier hautement qualifié : une couleur

2°) Technicien 1er degré : deux couleurs

3°) Technicien 2° degré : quadrichromie

**SECTION III : Machine en continu**

Règle et conduit la machine à imprimer dans laquelle une bobine de papier est imprimée au moyen de clichés (stéréos) ou plaques offset placées sur un cylindre ani-

mé d'un mouvement rotatif ; nettoie les rouleaux encrueurs et mouilleurs et graisse la machine ; remplit les encrueurs et règle l'arrivée de l'encre sur les rouleaux ; place les cylindres ou les plaques, surveille le chargement des bobines de papier sur la machine, fait placer le ruban de papier entre les guides et les rouleaux ; règle les rouleaux, ainsi que le mécanisme pour plier et couper les papiers, fait un bout d'essai, vérifie la lisibilité et l'uniformité de l'impression, puis apporte de nouvelles modifications si cela est nécessaire remet en marche la presse et la fait fonctionner à sa vitesse normale, vérifie à intervalles réguliers les exemplaires imprimés et s'assure que l'impression, le pliage et le coupage se déroulent normalement, raccorde la bande de papier si elle se rompt, arrête la presse lorsque le nombre d'exemplaires voulu a été imprimé, puis enlève les clichés ou les plaques et note la production en plus

**A — Rotative typo :**

1°) Ouvrier qualifié : ouvrier appartenant à l'équipe de la rotative et qui assure des travaux d'approche sous la conduite du rotativiste. Il assure entre autres la réception des travaux à la plieuse.

2°) Ouvrier hautement qualifié : Ouvrier qui fait en plus des travaux de l'ouvrier qualifié, le chargement et le déchargement des bobines qu'il surveille pendant le tirage.

3°) Technicien spécialisé 1er degré : 2è conducteur

4°) Technicien spécialisé 2° degré : 1er conducteur

**B — Rotative offset :**

1°) Ouvrier qualifié : mêmes critères que pour la rotative typo

2°) Ouvrier hautement qualifié : mêmes critères que pour la rotative typo et en plus l'ouvrier hautement qualifié assure le lavage des rouleaux.

3°) Technicien spécialisé 3° degré : 3è conducteur

4°) Technicien supérieur 1er degré : 2è conducteur

5°) Technicien supérieur 2° degré : 1er conducteur

Les conducteurs et les autres membres de l'équipe sont tenus de procéder à l'entretien courant de leurs machines dans la limite de leur horaire normal.

**CHAPITRE VI**

**LA RELIURE ET L'EMBALLAGE**

Les personnes rangées dans ce groupe de base reliait des brochures et livres en exécutant diverses opérations communes. Leur travail consiste à accomplir la totalité ou une partie des tâches que comporte la reliure de livres ou brochures à la main, à régler et à conduire une ou plusieurs machines à relier, à gaufrer, au moyen d'outils à main, des dessins ou des titres sur la couverture de livres, à exécuter divers autres travaux en rapport avec la reliure.

**I — Reliure à la main (reliure artisanal) :**

a) **ouvrier ordinaire** : ouvrier assurant des travaux simples de reliure.

b) **ouvrier qualifié** : Accomplit la totalité ou une partie des tâches que comporte la reliure de livres à la main : plie les feuilles imprimées du livre à relier afin de former des cahiers (signatures); range les cahiers dans l'ordre exact et contrôle l'assemblage ; met les cahiers ensemble pour former le corps de l'ouvrage, serre, dans une presse à main, des cahiers cousus afin de ramener le livre à l'épaisseur voulue, range et arrondit, selon les besoins, les coins des pages, arrondit le dos de l'ouvrage pratique, latéralement le long du dos, les mors pour lesquels les plats de la couverture s'articuleront, en collant des bandes de gaz ou de papier fort sur le dos de l'ouvrage, confectionne la couverture et la colle sur les gardes et sur le dos de l'ouvrage, place le livre dans une presse et attend que la colle ait séché.

c) **Ouvrier hautement qualifié** : Assure, en plus des tâches décrites au paragraphe b certaines opérations à la machine, fait le gaufrage des dessins et des titres sur les couvertures ainsi que la décoration des tranches avec une couleur unie, des couleurs mélangées ou des feuilles d'or.

d) **Technicien 1er degré** : Exécute, par lui-même, en plus des travaux décrits aux § b et c certains travaux de reliure particulièrement délicats et artistiques.

**II — Reliure industrielle :**

Le relieur industriel règle et conduit l'une ou l'autre des machines permettant de plier les feuilles imprimées, d'assembler et de coudre les cahiers, d'arrondir le dos des livres, de confectionner des couvertures et de les coller sur le corps de l'ouvrage, de presser des livres, de gaufrer des couvertures de livre et d'effectuer d'autres travaux de reliure.

a) **Ouvrier qualifié** : C'est un relieur travaillant sur l'une des machines utilisées dans un atelier de reliure (massicot, plieuse, piqueuse, etc...), doit assurer l'entretien courant de la machine qu'il utilise.

b) **Ouvrier hautement qualifié** : C'est un relieur industriel sachant, en plus de l'utilisation individuelle de l'une des machines, travailler sur un combiné semi-automatique. Il assure la conduite de ce combiné et se fait assister d'un personnel de qualification inférieure pour l'alimentation de la machine ; doit assurer lui-même l'entretien de la machine.

c) **Technicien 1er degré** : C'est un relieur industriel qui remplit les conditions exigées d'ouvrier hautement qualifié et qui est appelé à travailler sur combiné entièrement automatique.

Il doit assurer lui-même l'entretien de sa machine.

**SECTION II : Emballage et expédition**, routage le personnel travaillant dans l'emballage et le routage est classé par assimilation au personnel de la reliure manuelle et industrielle.

**CHAPITRE VII**

**ENTRETIEN ET MAINTENANCE**

**SECTION I : Mécanicien**

Entretien et répare divers types de machines, de moteurs et d'autres appareils en métal, à l'exception des instruments de précision et des installations électriques ; examine les appareils défectueux pour localiser les défectuosités et en déterminer la nature, démonte l'appareil entièrement ou partiellement, pour enlever les pièces endommagées ou usées répare ou remplace les pièces défectueuses, assemble les diverses pièces en y apportant éventuellement des rectifications pour qu'elles s'ajustent exactement, essaie l'appareil remonté et procède aux ajustements nécessaires vérifie, ajuste et graisse périodiquement l'appareil, et exécute d'autres tâches pour le maintien en bon état de fonctionnement, tient en état des pièces examinées et du rendement de l'appareil. Est quelque fois appelé à souder ou à braser des pièces.

Il peut être chargé, dans certains cas, de monter des appareils.

a) **1er mécanicien monteur réparateur** : assure le montage et le démontage en plus de la réparation et de l'entretien de base ; technicien 3° degré.

b) **2° mécanicien réparateur** : assure la réparation en plus de l'entretien ; technicien 2° degré.

c) **Mécanicien** : assurant l'entretien du matériel ; technicien 1er degré.

d) **Aide-mécanicien** : assiste le mécanicien dans les travaux d'entretien et de réparation du matériel ; ouvrier hautement qualifié.

**SECTION II :**

**Electromécanicien et électronicien**

**A — Electromécanicien et assimilé :**

L'electromécanicien en plus des connaissances du mécanicien a pour fonction principale, le maintien en bon état de marche des canalisations et des appareillages électriques de tous genres de machines utilisées en imprimerie.

Pour ce faire, il examine périodiquement les circuits et l'appareillage électriques tels que les moteurs, les interrupteurs, les tableaux de commande et les mécanismes électriques, recherche les défauts de fonctionne-

ment remplace les pièces défectueuses telles que les fusibles et petites pièces de moteurs, répare les installations, nettoie et graisse les moteurs : technicien spécialisé 1er degré.

S'il est appelé à effectuer la pose de nouveaux appareils tels que applique, moteurs et autre matériel électrique et procéder au rebobinage, à la réfection complète et à d'autres réparations importantes des moteurs, il est : technicien spécialisé 2<sup>e</sup> degré.

#### B - Electronicien :

C'est un technicien qui tout en remplissant les conditions exigées du technicien spécialisé 2<sup>e</sup> degré, doit avoir

des connaissances pratiques en électronique : technicien supérieur 1er degré.

Il peut évoluer jusqu'à technicien supérieur 2<sup>e</sup> degré : dans ce cas il répond à la même définition que le technicien supérieur 1er degré, mais il doit avoir en outre des connaissances théoriques sanctionnées par l'obtention d'un diplôme approprié.

#### SECTION III : Le factotum

Il a pour fonction le maintien en bon état de toutes les installations de canalisation d'eau, de gaz... répare toutes les parties jugées défectueuses procède à de nouvelles installations simples. Appelé à effectuer divers travaux de manutention : ouvrier qualifié et ouvrier hautement qualifié.