

NORME PROFESSIONNELLE

PRÉPOSÉ OU PRÉPOSÉE

EN

BOUCHERIE INDUSTRIELLE

**Cette norme professionnelle a été approuvée
par la Ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale
le 11 avril 2013**

Cette norme professionnelle a été élaborée par le Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA), grâce au soutien technique et financier d'Emploi-Québec et de la Commission des partenaires du marché du travail (CPMT).

En 2018, le CSMOTA a apporté des modifications à la compétence relative à l'affilage des couteaux afin de l'adapter aux changements survenus dans l'industrie de la transformation des viandes et de la volaille.



ÉQUIPE D'ÉLABORATION DE LA NORME

Responsable du projet	Lise Perron Directrice générale Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA)
Coordination et recherche	Amélie Marcoux Coordonnatrice à la formation Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA)
Mise à jour	Marie-France Héroux Coordonnatrice à la formation Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA)
Conception et rédaction	Pierre Cloutier Consultant SEB-Formation
Collaboration	Monique Deslauriers Conseillère Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)

TABLE DES MATIÈRES

REMERCIEMENTS	1
Liste des représentants et des représentantes du milieu ayant participé aux travaux d'élaboration de la norme professionnelle	3
1. DESCRIPTION DE LA SITUATION	7
1.1 Raison d'être de la norme professionnelle visant le métier de préposé ou préposée en boucherie industrielle	7
1.2 Vue d'ensemble de la profession.....	8
2. DESCRIPTION DU PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	13
2.1 Formation d'un comité d'orientation.....	13
2.2 Analyse de la profession.....	13
2.3 Élaboration et validation du profil de compétences	14
2.4 Consensus sectoriel sur la norme professionnelle	15
3. PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE	17
3.1 Description du contexte général d'exercice de la profession	17
3.2 Présentation générale des compétences et des parcours de qualification professionnelle.....	18
DESCRIPTION DÉTAILLÉE DES COMPÉTENCES	21
Compétence 1 : Affiler un couteau.....	23
Compétence 2 : Parer des carcasses	24
Compétence 3 : Traiter la peau.....	26
Compétence 4 : Éviscérer des carcasses	27
Compétence 5 : Parer des pièces de viande	28
Compétence 6 : Effectuer des découpes primaires	29
Compétence 7 : Désosser des pièces de viande	31
Compétence 8 : Effectuer des coupes de finition (secondaires)	33
ANNEXE	
Compétence complémentaire 9 : Appliquer des procédés d'insensibilisation et de saignées	37

REMERCIEMENTS

Le Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA) est fier de présenter dans les pages qui suivent la norme professionnelle visant le métier de préposé ou préposée en boucherie industrielle.

L'établissement d'un système de qualification professionnelle est au centre des préoccupations du CSMOTA. Ce système permet à la fois la reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre expérimentée et le développement des compétences des travailleurs et des travailleuses en emploi. Issu d'une initiative du milieu, ce projet assure la prise en compte, tant des intérêts des travailleurs et travailleuses que de ceux des employeurs.

Le CSMOTA remercie de leur précieuse collaboration tous ceux et celles qui ont participé aux différents comités de travail, et ce, à toutes les étapes du processus d'élaboration de la norme, ainsi que les personnes-ressources et les expertes et experts de la profession qui ont été consultés tout au long des travaux. Leur participation est garante de la pertinence, de la validité et de la rigueur de cette norme professionnelle.

LISTE DES REPRÉSENTANTS ET DES REPRÉSENTANTES DU MILIEU AYANT PARTICIPÉ AUX TRAVAUX D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

COMITÉ D'ORIENTATION DES TRAVAUX

Pierre Cloutier
Consultant
SEB-Formation

Monique Deslauriers
Conseillère
Commission des partenaires du marché du travail (CPMT)

Sylvain Forget
Superviseur des opérations
ATrahan Transformation inc.

Carl Grenier
Responsable des secteurs de l'alimentation et du tourisme et de l'agriculture et des pêches
Direction générale de la formation professionnelle et technique
Ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport

Mario Maisonneuve
Président
TUAC, section locale 1991-P
Membre du conseil d'administration du CSMOTA

Amélie Marcoux
Coordonnatrice à la formation
Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA)

Lise Perron
Directrice générale
Comité sectoriel de main-d'œuvre en transformation alimentaire (CSMOTA)

Denis Renaud
Directeur corporatif, ressources humaines
Olymel, S.E.C.
Membre du conseil d'administration du CSMOTA

Jean-Claude Roy
Vice-président opérations et finances
Les Viandes Laroche inc.

PARTICIPANTS ET PARTICIPANTES À L'ANALYSE DE LA PROFESSION

Carol Anderson
Formatrice
Canards du lac Brome Itée

Martin Asselin
Chef de production
Olymel, Saint-Damase

Benoît Billette
Directeur des opérations
Les Viandes Laroche inc.

George Blair
Directeur des projets spéciaux
Écolait Itée

Denis Bossé
Chef d'équipe et formateur
Ferme des Voltigeurs inc.

Steeve Cliche
Boucher, propriétaire
Abattoir Cliche

Guylaine Daigle
Bouchère
Cargill Itée.

Sylvain Forget
Superviseur des opérations
ATrahan Transformation inc.

Vicky Fréchette
Responsable des ressources humaines
Les Viandes Laroche inc.

Chanel Gagné
Boucher industriel, formateur
Groupe C.N.P. inc.

Stéphanie Giroux
Directrice des ressources humaines
Viandes Giroux (1997) inc.

Ginette Joly
Directrice des ressources humaines
Olymel, Saint-Damase

Édith Laplante
Directrice des ressources humaines
Aliments ASTA inc.

Vincent Laroche
Directeur d'usine
Les Viandes Laroche inc.

Pierre-Yvan Lelièvre
Directeur des ressources humaines
Olymel, Vallée-Jonction

Vincent Lemieux
Coordonnateur principal
Production et opérations
Exceldor Coopérative, Saint-Anselme

Benoît Lévesque
Consultant externe en ressources humaines
Les Viandes Laroche inc.

René Morrissette
Boucher
Viandes Morrissette 2011 inc.

Daniel Nadeau
Boucher industriel, formateur
Olymel, Vallée-Jonction

Michel Poirier
Directeur de production
Olymel, Vallée-Jonction

Martin Roussille
Adjoint aux ressources humaines
Écolait Itée

Jean-Claude Roy
Vice-président, opérations et finances
Les Viandes Laroche inc.

Jessica Roy
Directrice des ressources humaines
Canards du lac Brome Itée

Michel Royal
Directeur d'usine
Groupe C.N.P. inc.

James Tebby
Chef d'équipe
Canards du lac Brome Itée

PARTICIPANTS ET PARTICIPANTES À L'ÉLABORATION ET À LA VALIDATION DU PROFIL DE COMPÉTENCES

Jean-Luc Berger
Formateur
Agromex inc.

Denis Bossé
Chef d'équipe et formateur en désossage
Ferme des Voltigeurs inc.

Valérie Bossé
Directrice des ressources humaines
Les Viandes Du Breton inc.

Carl Caron
Chef d'équipe, désosseur
Aliments Asta inc.

Sylvain Corbière
Formateur
Agromex inc.

Guylaine Daigle
Bouchère
Cargill Itée.

René Dumas
Directeur des ressources humaines
Levinoff Colbex inc.

Sylvain Forget
Superviseur des opérations
ATrahan Transformation inc.

Stéphanie Giroux
Directrice des ressources humaines
Viandes Giroux (1997) inc.

Bernardino Gomez
Désosseur et formateur
Montpak international inc.

René Graveline
Boucher et directeur, transformation
Les Aliments Chicoine inc.

Pascal Hudon
Directeur, production
Boucherie Charcuterie Perron inc.

Marco Labrie
Formateur
Les Viandes Du Breton inc.

Jonathan Laframboise
Formateur
Agromex inc.

Mario Laplante
Chef d'équipe, éviscérateur
Aliments Asta inc.

Yves Lauzon
Directeur d'usine
L.G. Hébert et Fils Itée

François Leblanc
Contremaître en chef
Levinoff Colbex inc.

Vincent Lemieux
Coordonnateur principal
Production – opérations
Exceldor Coopérative, Saint-Anselme

Johnny Linhares
Directeur de production
Déli-Porc inc.

Paul Mélo
Contremaître
Les Viandes Or-Fil international inc.

André Roy
Boucher et propriétaire
Viandes et charcuteries Bio-Bic inc.

Tommy Roy
Chef d'équipe, abattage et découpe
Boucherie Charcuterie Perron inc.

Nathalie Vallerand
Directrice des ressources humaines
Agromex inc.

1. DESCRIPTION DE LA SITUATION

1.1 RAISON D'ÊTRE DE LA NORME PROFESSIONNELLE VISANT LE MÉTIER DE PRÉPOSÉ OU PRÉPOSÉE EN BOUCHERIE INDUSTRIELLE

Une norme professionnelle est un document qui contient une description détaillée des compétences essentielles au plein exercice d'un métier¹ ainsi que des renseignements relatifs à la situation entourant une profession et au contexte d'exercice de cette profession. La norme sert de référence en matière de développement et de reconnaissance des compétences liées à une profession donnée.

La raison d'être de la norme professionnelle visant le métier de préposé ou préposée en boucherie industrielle réside principalement dans la volonté d'implanter un programme d'apprentissage en milieu de travail (PAMT) lié à cette profession afin de remplacer le régime de qualification existant et de répondre aux besoins diversifiés des entreprises et des personnes qui exercent la profession.

Le projet d'élaboration d'une norme professionnelle et d'implantation d'un Programme d'apprentissage en milieu de travail lié à la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle vise :

- à doter l'industrie d'un référentiel de compétences propre à soutenir le développement de la main-d'œuvre,
- à former adéquatement la relève,
- à améliorer la qualification professionnelle des personnes qui exercent la profession,
- à reconnaître les compétences des personnes qui exercent la profession,
- à valoriser la profession,
- à favoriser une plus grande fidélisation de la main-d'œuvre dans les entreprises de transformation des viandes.

1. Selon le *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*, le plein exercice correspond au niveau où les tâches d'un métier sont exercées de façon autonome et avec la maîtrise jugée nécessaire par la plupart des personnes.

1.2 VUE D'ENSEMBLE DE LA PROFESSION

DÉFINITION DU MÉTIER

Les préposés et préposées en boucherie industrielle travaillent dans le secteur de l'abattage et de la transformation d'animaux (SCIAN 31161) et, plus particulièrement, dans trois sous-secteurs distincts : l'abattage d'animaux, excluant la volaille et le petit gibier (SCIAN 311611), la fonte de graisses animales et la transformation de la viande provenant de carcasses (SCIAN 311614) et l'abattage et la transformation de la volaille et du petit gibier (SCIAN 311615). Les préposés et préposées en boucherie industrielle exercent leurs tâches dans des entreprises d'abattage et de découpe de différents animaux : le porc, le bœuf, le veau, la volaille, l'agneau, le gibier, etc. Ces entreprises sont en grande majorité de petites et moyennes entreprises; il existe très peu d'entreprises d'abattage et de découpe qui emploient plus de 200 personnes.

Les préposés et préposées en boucherie industrielle exercent des activités relatives à l'abattage d'animaux et à la découpe de viandes à l'aide de couteaux ou d'autres outils et équipements. Selon la *Classification nationale des professions*, les bouchers industriels et les bouchères industrielles (CNP 9462) préparent de la viande et de la volaille en vue de leur transformation, de leur emballage ou de leur vente. Les spécialistes de la profession mentionnent toutefois que l'appellation d'emploi boucher industriel ou bouchère industrielle n'est que rarement utilisée et que les personnes qui exercent la profession sont souvent désignées par le titre de préposé ou préposée aux activités liées à un poste de travail (exemples : préposé ou préposée à l'éviscération, préposé ou préposée au parage, etc.). Les appellations désosseur, pareur, scieur et saigneur sont également souvent utilisées.

Il est important de ne pas confondre la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle avec celle de boucher ou bouchère dans le commerce de gros et de détail (CNP 6251), avec celle de manoeuvre dans la transformation des aliments (CNP 9617) ou avec celle d'opérateur ou opératrice de machines et de procédés industriels dans la transformation des aliments (CNP 9461). Dans les différents milieux de travail, les préposés et préposées en boucherie industrielle n'effectuent habituellement pas les tâches liées à la réception des animaux, à l'entreposage, à

l'emballage, à la maintenance et à l'assainissement; ce sont d'autres groupes de travailleurs ou de travailleuses qui s'en chargent.

NOMBRE DE PRÉPOSÉS ET DE PRÉPOSÉES EN BOUCHERIE INDUSTRIELLE

Selon les données les plus récentes fournies par Emploi-Avenir Québec², il y a actuellement environ 6 000 personnes qui exercent la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle (CNP 9462) au Québec. De ce nombre 80,7 % sont des hommes et 19,3 % des femmes. On compte 19,1 % des préposés et préposées en boucherie industrielle dans le groupe d'âge des 15-24 ans, 49,5 % dans le groupe d'âge des 25-44 ans, 30,4 % dans le groupe d'âge des 45-64 ans et 1 % dans le groupe d'âge des 65 ans ou plus.

CARACTÉRISTIQUES DES ENTREPRISES DE BOUCHERIE INDUSTRIELLE

Selon la base de données du CSMOTA, il existe actuellement (avril 2012) au Québec 143 entreprises qui emploient des préposés et des préposées en boucherie industrielle. Comme on peut le constater dans le tableau 1, plusieurs de ces entreprises comptent moins de 50 employés et employées. Le pourcentage d'entreprises syndiquées se situe à 23,1 % (33 entreprises sur 143). Les affiliations syndicales sont les suivantes : Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec (FTQ), Confédération des syndicats nationaux (CSN) et Centrale des syndicats démocratiques (CSD).

TABLEAU 1

Nombre d'entreprises employant des préposés et préposées en boucherie industrielle au Québec et répartition des entreprises selon la taille							
PETITES ENTREPRISES DE 1 À 49 EMPLOYÉS		MOYENNES ENTREPRISES DE 50 À 199 EMPLOYÉS		GRANDES ENTREPRISES 200 EMPLOYÉS OU PLUS		NOMBRE TOTAL D'ENTREPRISES	
N ^{BRE}	%	N ^{BRE}	%	N ^{BRE}	%	N ^{BRE}	%
88	61,5	35	24,5	20	14	143	100

Source : Base de données du CSMOTA, avril 2012.

2. Emploi-Avenir Québec, Statistiques relatives au code CNP 9462, consultées le 2 avril 2012.

Les entreprises de boucherie industrielle qui comptent plus de 200 employés et employées fournissent une très grande proportion des emplois d'usine, soit 65,3 %.

TABLEAU 2

Répartition des entreprises de boucherie industrielle selon le nombre d'employés ou d'employées d'usine							
PETITES ENTREPRISES DE 1 À 49 EMPLOYÉS		MOYENNES ENTREPRISES DE 50 À 199 EMPLOYÉS		GRANDES ENTREPRISES 200 EMPLOYÉS OU PLUS		ENSEMBLE DES ENTREPRISES	
Employés d'usine	% des emplois	Employés d'usine	% des emplois	Employés d'usine	% des emplois	Employés d'usine	% des emplois
1 250	9,9	3 140	24,8	8 260	65,3	12 650	100

Source : Base de données du CSMOTA, avril 2012.

Plusieurs entreprises qui embauchent des préposés et des préposées en boucherie industrielle sont situées en Montérégie, comme l'illustrent les données du tableau 3; les régions du Centre-du-Québec, de Montréal et de la Chaudière-Appalaches sont ensuite celles où on trouve le plus grand nombre d'entreprises de ce secteur.

TABLEAU 3

Répartition des entreprises employant des préposés et des préposées en boucherie industrielle selon la région administrative		
RÉGION ADMINISTRATIVE	ENTREPRISES	
	NOMBRE	%
Montérégie	38	26,6
Centre-du-Québec	17	11,9
Montréal	16	11,2
Chaudière-Appalaches	16	11,2
Capitale-Nationale	12	8,4
Lanaudière	10	7,0
Estrie	9	6,3
Laval	7	4,9
Bas-Saint-Laurent	6	4,2
Mauricie	5	3,5
Outaouais	3	2,1
Laurentides	3	2,1
Saguenay–Lac-Saint-Jean	1	0,7
TOTAL	143	100

Source : Base de données du CSMOTA, avril 2012

CONDITIONS D'ENTRÉE SUR LE MARCHÉ DU TRAVAIL

Il est possible d'accéder à la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle sans formation particulière. Aucune formation initiale ne destine d'ailleurs actuellement à la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle. Selon les données d'Emploi-Avenir Québec³, environ 38 % des personnes qui exerçaient la profession en 2006 avaient une scolarité inférieure au diplôme d'études secondaires (par rapport à 14 % dans l'ensemble des professions), presque 29 % d'entre elles étaient titulaires d'un diplôme d'études secondaires (DES) (par rapport à 22 % dans l'ensemble de la profession) et à peine 33 % possédaient une formation post-secondaire (par rapport à 64 % dans l'ensemble des professions). Cela dit, les employeurs exigent souvent un diplôme d'études secondaires (DES) et offrent une formation en cours d'emploi.

3. Emploi-Avenir Québec, Statistiques relatives au code CNP 9462, consultées le 2 avril 2012.

ÉVOLUTION DU CONTEXTE D'EXERCICE DE LA PROFESSION

Les règles d'hygiène et de salubrité et des normes de qualité revêtent une importance accrue. Dans un contexte où davantage de produits sont exportés, il faut tenir compte, de plus en plus, de diverses règles du commerce international.

Selon les spécialistes de la profession, on peut s'attendre à ce que les procédés s'automatisent de plus en plus, à l'instar de ce qu'on commence à observer dans le domaine du traitement de la volaille. On peut penser que, dans ce contexte, les tâches se spécialiseront davantage. Par contre, pour pallier les risques pour la santé et la sécurité des préposés et des préposées, la rotation des postes pourrait être de plus en plus répandue.

Au cours des dernières années, la demande de nouvelles coupes, de formats plus petits et de mets prêts à cuire a connu une croissance importante. Ces nouvelles habitudes de consommation inciteront de plus en plus d'entreprises d'abattage et de découpe à effectuer des opérations de transformation secondaire.

La rareté de la main-d'œuvre, déjà perceptible actuellement, risque de s'accroître et le recours de plus en plus fréquent à une main-d'œuvre immigrante posera aux entreprises des défis nouveaux sur le plan de la gestion de la diversité.

Dans certaines entreprises, des opérations qui étaient auparavant effectuées par des services gouvernementaux d'inspection sont maintenant effectuées par des préposés et des préposées en boucherie industrielle.

2. DESCRIPTION DU PROCESSUS D'ÉLABORATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

2.1 FORMATION D'UN COMITÉ D'ORIENTATION

Dès le début du projet, un comité d'orientation des travaux, constitué de représentants et représentantes d'entreprises, d'un préposé en boucherie industrielle, d'un représentant des travailleurs et des travailleuses et des membres de l'équipe d'élaboration de la norme (voir la liste des membres du comité), a été formé. Tout au long des travaux, le comité a formulé des commentaires et des suggestions relatives à l'approche à privilégier. Il s'est également prononcé sur les compétences à inclure dans la norme professionnelle.

2.2 ANALYSE DE LA PROFESSION

Les travaux relatifs à l'élaboration de la norme professionnelle visant la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle ont débuté à l'été 2011 par une analyse de la profession, conformément au *Guide du Cadre de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre* produit par la CPMT et, plus particulièrement, au *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*⁴.

Les critères d'échantillonnage retenus pour analyser la profession ont été les activités d'abattage ou de découpe effectuées, les viandes traitées, la taille des entreprises et les régions où elles se situent de même que la présence d'un syndicat au sein de l'entreprise.

Des visites ont été effectuées dans huit entreprises représentatives des divers milieux de travail. Dans chacune d'entre elles, le contexte d'exercice de la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle et les activités de travail qui la caractérisent ont été observés. Une entrevue a également été réalisée à l'aide d'une grille de collecte de données afin de recueillir de l'information préliminaire et de mieux

4. Ministère de l'Éducation, du Loisir et du Sport, ministère de l'Emploi et de la Solidarité sociale, Commission des partenaires du marché du travail, *Cadre de référence et instrumentation pour l'analyse d'une profession*, mai 2007, 43 pages.

préparer la tenue d'un atelier d'analyse de la profession. Parmi les entreprises visitées, on trouvait une petite et deux moyennes entreprises non syndiquées et cinq grandes entreprises syndiquées. Les entreprises visitées se situaient dans cinq régions administratives différentes et traitaient différents types de viandes (porc, bœuf, veau, poulet, canard, agneau, petit gibier, lapin).

L'atelier d'analyse de la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle s'est déroulé à Saint-Hyacinthe, les 7 et 8 septembre 2011, en présence de 11 spécialistes de la profession. Il a permis de recueillir de l'information sur les caractéristiques significatives de la profession, sur les tâches effectuées et sur les connaissances, les habiletés et les attitudes nécessaires à l'exercice de la profession.

Les différents types d'entreprises de boucherie industrielle étaient représentés à l'atelier d'analyse de la profession; on y trouvait six grandes entreprises, trois entreprises de taille moyenne et deux petites entreprises. Les entreprises se situaient dans sept régions administratives différentes et traitaient différents types de viandes (porc, bœuf, veau, poulet, canard, agneau, petit et grand gibier, etc.). Parmi les onze entreprises présentes à l'atelier d'analyse de la profession, sept étaient syndiquées et toutes les affiliations (FTQ, CSN, CSD) étaient représentées.

2.3 ÉLABORATION ET VALIDATION DU PROFIL DE COMPÉTENCES

Le profil de compétences des préposés et des préposées en boucherie industrielle a été élaboré conformément au *Guide du cadre de développement et de reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre* et en s'appuyant sur les données recueillies et les constatations faites à l'étape de l'analyse de la profession. Le profil a été élaboré en tenant compte des différents modes d'organisation du travail et il contient les compétences jugées essentielles à l'exercice de la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle dans un grand nombre d'entreprises.

Le profil de compétences des préposés et des préposées en boucherie industrielle a fait l'objet de discussions dans le contexte d'entrevues menées en entreprise avec des spécialistes de la profession (six personnes de trois entreprises distinctes ont été

rencontrées pour discuter de l'ébauche du profil). Un profil plus détaillé des compétences a ensuite été commenté par les membres du comité d'orientation lors d'une rencontre tenue à Drummondville, le 25 novembre 2011.

Le profil de compétences des préposés et des préposées en boucherie industrielle a fait l'objet d'une séance de validation auprès de dix-neuf représentants et représentantes d'entreprises dans lesquelles la profession est exercée. Les différents types d'entreprises en boucherie industrielle étaient représentés à la séance de validation; on y trouvait sept grandes entreprises, quatre entreprises de taille moyenne et quatre petites entreprises. Les entreprises provenaient de sept régions administratives différentes et traitaient différents types de viandes (porc, bœuf, veau, poulet, agneau, petit et grand gibier, etc.). Parmi les quinze entreprises présentes à la séance de validation, sept étaient syndiquées.

Au cours de la séance de validation qui s'est tenue à Drummondville le 25 janvier 2012, les personnes présentes ont commenté le profil dans son ensemble de même que chacune des compétences qui le constituent. Selon les spécialistes de la profession qui participaient à la rencontre, le profil contient toutes les compétences essentielles à l'exercice de la profession et ces compétences sont représentatives de toutes les situations de travail, tout en reflétant bien l'évolution de la profession.

2.4 CONSENSUS SECTORIEL SUR LA NORME PROFESSIONNELLE

La norme professionnelle de même qu'un document de consultation ont été transmis à 107 entreprises du secteur comptant plus de cinq employées et employés et susceptibles d'embaucher des préposées et préposés en boucherie industrielle.

De ce nombre, 55 documents de consultation ont été remplis, soit une réponse de la part de 51,4 % (55/107) des entreprises constituant l'échantillon. Ces 55 entreprises emploient 9 466 personnes, ce qui représente 75,6 % (9 466/12 527) du nombre d'emplois occupés dans les entreprises visées.

Les représentantes et représentants des 55 entreprises ayant rempli le document de consultation se sont prononcés sur l'applicabilité et la pertinence des compétences et des parcours de qualification professionnelle liés à la norme. Le questionnaire a permis d'apporter de légères modifications à la norme et de confirmer que la description du contexte général d'exercice du métier et la description détaillée des compétences reflètent bien la réalité du métier. Les personnes consultées ont également corroboré la pertinence des trois parcours de qualification suggérés.

Le rapport du consensus sectoriel⁵ démontre une large adhésion des entreprises à la norme professionnelle visant le métier de préposé ou préposée en boucherie industrielle. En plus de refléter de façon importante l'adhésion des personnes consultées, le consensus sur la norme professionnelle satisfait aux critères de représentativité de l'échantillon, soit la taille de l'entreprise, le type de viandes traitées, le type d'activités exercées, la région et la présence d'un syndicat.

⁵. CSMOTA, *Rapport de consensus sectoriel relatif à la norme professionnelle de préposé ou préposée en boucherie industrielle*, juillet 2012, 20 pages et annexes.

3. PRÉSENTATION DE LA NORME PROFESSIONNELLE

3.1 DESCRIPTION DU CONTEXTE GÉNÉRAL D'EXERCICE DE LA PROFESSION

Les principales fonctions de travail exercées par les préposés et préposées en boucherie industrielle sont la préparation des carcasses et la découpe de viandes. Il peut s'agir de découpes primaires ou de coupes de finition⁶. Ces fonctions sont exercées dans des départements distincts et on observe peu de mobilité de la main-d'œuvre d'un département à l'autre.

En règle générale, le travail s'effectue à des postes de travail situés sur des chaînes de production, selon les différentes étapes du processus de transformation qui se déroule dans l'entreprise. Il s'agit d'un travail individuel, parfois exécuté en coordination avec un voisin ou une voisine et sous la supervision d'un ou d'une contremaître ou d'un ou d'une chef d'équipe. Les opérations sont spécialisées et répétitives, les produits se déplaçant devant les préposés et les préposées sur des convoyeurs. Il y a toutefois une rotation de personnel d'un poste de travail à un autre, du moins sur une même chaîne de production, dans la mesure où les entreprises recherchent l'acquisition d'une certaine polyvalence chez les préposés et les préposées en boucherie industrielle et sont soucieuses de prévenir les troubles musculo-squelettiques liés à l'exécution de gestes répétitifs.

Les préposés et les préposées en boucherie industrielle doivent connaître les caractéristiques des différents types de couteaux et leurs usages respectifs; ils ou elles doivent connaître les méthodes d'affilage des couteaux. Une connaissance des caractéristiques et des fonctions des autres équipements, comme les scies, est également utile.

La connaissance des règles de santé et de sécurité du travail de même que des règles d'hygiène et de salubrité est nécessaire au plein exercice de la profession et il est important de connaître les normes d'assainissement, les normes relatives au bien-être

6. Dans la langue spécialisée, on distingue les termes « coupe » et « découpe »; la découpe est l'opération consistant à obtenir des morceaux de gros, alors que la coupe est l'opération consistant à obtenir des morceaux de détail.

Source : Office québécois de la langue française. Fiche terminologique.

http://gdt.oqlf.gouv.qc.ca/ficheOqlf.aspx?Id_Fiche=8362118 . Consultée le 22 août 2012.

animal de même que les normes de qualité et les politiques et spécifications de l'entreprise.

Les préposés et les préposées en boucherie industrielle doivent avoir une certaine connaissance des caractéristiques des différents produits et des différentes coupes, surtout dans le cas du bœuf, du veau et du porc.

Les préposés et préposées en boucherie industrielle doivent savoir utiliser les couteaux et les autres équipements. Ils et elles doivent avoir de la dextérité manuelle, être en mesure de suivre la cadence, avoir une bonne coordination œil-main et être capables d'accomplir des gestes répétitifs.

Pour exercer la profession, il faut être consciencieux ou consciencieuse, avoir de la précision et faire preuve de prudence, tout en ayant un bon esprit d'équipe, de la patience et le souci de la qualité.

Selon les représentants et les représentantes des entreprises, il faut environ de un à trois ans à une personne sans expérience pour acquérir toutes les compétences essentielles pour pouvoir préparer des carcasses et de un à deux ans pour acquérir toutes les compétences essentielles pour être en mesure de faire des découpes primaires ou des coupes de finition.

3.2 PRÉSENTATION GÉNÉRALE DES COMPÉTENCES ET DES PARCOURS DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

La norme professionnelle a été structurée de façon à assurer la qualification d'un plus grand nombre de préposés et de préposées en boucherie industrielle. Pour ce faire, elle tient compte des différents modes d'organisation du travail et des possibilités d'exercer l'une ou l'autre des fonctions de travail liées à la profession. Les travailleurs et les travailleuses qui exercent une des fonctions visées à différents postes de travail pourront ainsi obtenir leur qualification.

La norme professionnelle visant le métier de préposé ou préposée en boucherie industrielle contient des compétences essentielles au plein exercice en ce qui a trait à l'une ou l'autre des trois différentes fonctions de travail :

- la préparation des carcasses,
- la découpe primaire,
- la coupe de finition.

LISTE DES COMPÉTENCES LIÉES À LA NORME

La norme professionnelle visant le métier de préposé ou préposée en boucherie industrielle comprend huit compétences distinctes et qualifiantes qui intègrent les connaissances théoriques, les savoir-être et les savoir-faire nécessaires à l'exercice de la profession :

1. Affiler un couteau
2. Parer des carcasses
3. Traiter la peau*
4. Éviscérer des carcasses
5. Parer des pièces de viande
6. Effectuer des découpes primaires
7. Désosser des pièces de viande
8. Effectuer des coupes de finition (secondaires)

Un préposé ou une préposée en boucherie industrielle peut obtenir un certificat de qualification professionnelle lorsqu'il ou elle démontre que toutes les compétences essentielles liées à l'un ou l'autre des parcours de qualification qui correspondent aux fonctions de travail sont maîtrisées. Il est également possible d'obtenir une attestation de compétence pour n'importe laquelle des compétences qui figurent dans l'un ou l'autre des parcours.

* Le traitement de la peau englobe les activités de traitement manuel (telles que l'enlèvement de la peau d'un bœuf ou d'un veau) et les activités de traitement effectuées à l'aide d'une machine (épilation, plumaison, brûlage, etc.).

Les compétences propres à chacun des parcours sont présentées dans le tableau ci-dessous.

PARCOURS 1 : Préparation des carcasses	PARCOURS 2 : Découpe primaire	PARCOURS 3 : Coupe de finition
1 : Affiler un couteau 2 : Parer des carcasses 3 : Traiter la peau 4 : Éviscérer des carcasses 9* : Appliquer des procédés d'insensibilisation et de saignées*	1 : Affiler un couteau 5 : Parer des pièces de viande 6 : Effectuer des découpes primaires 7 : Désosser des pièces de viande	1 : Affiler un couteau 5 : Parer des pièces de viande 7 : Désosser des pièces de viande 8 : Effectuer des coupes de finition (secondaires)

* Compétence complémentaire (non obligatoire pour obtenir le certificat de qualification professionnelle).

On trouve dans les pages suivantes la description détaillée de chacune des compétences essentielles qui figurent dans la norme professionnelle visant la profession de préposé ou préposée en boucherie industrielle. La compétence complémentaire relative aux procédés d'insensibilisation et aux saignées (9) est présentée en annexe. Cette compétence n'est pas obligatoire, parce qu'elle correspond souvent, dans divers milieux de travail, à des postes spécialisés.

Description détaillée des compétences

Compétence 1 : Affiler un couteau

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - des normes d'assainissement,
 - des procédures d'entretien et d'assainissement en vigueur dans l'entreprise.
- À l'aide :
 - de couteaux,
 - de matériel d'affilage,
 - de produits et d'équipements de nettoyage et d'assainissement,
 - d'un équipement de protection individuelle.

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<p>Être en mesure de :</p> <p>1.1 Préparer le couteau et le matériel d'affilage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Repérage juste du type de couteau et du matériel d'affilage. ▪ Vérification complète de l'état du couteau en ce qui a trait : <ul style="list-style-type: none"> – à l'angle du tranchant, – à l'état du fil, – à la présence de bavures ou de morfil. ▪ Vérification complète de l'état du matériel d'affilage. ▪ Vérification complète de la propreté du couteau et du matériel d'affilage.
<p>1.2 Effectuer les opérations d'affilage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Position appropriée de la main sur le manche du couteau. ▪ Maintien d'un angle d'affilage approprié. ▪ Application juste des techniques de déplacement du couteau sur le matériel d'affilage.
<p>1.3 Évaluer la qualité de l'affilage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification précise de l'état du fil. ▪ Vérification complète de l'efficacité du couteau dans la viande.
<p>1.4 Maintenir le matériel en bon état.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vérification précise : <ul style="list-style-type: none"> – de l'état du matériel d'affilage, – de l'état de la lame du couteau. ▪ Assainissement approprié du couteau. ▪ Rangement approprié du couteau.

Compétence 2 : Parer des carcasses

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - des normes d'assainissement,
 - des politiques et des spécifications de l'entreprise.
- Selon :
 - des cadences de travail.
- À l'aide :
 - de couteaux,
 - de scies,
 - d'équipements de manutention,
 - d'un équipement de protection individuelle.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

2.1 Organiser son travail.

- Application stricte :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité.
- Assainissement du matériel conformément aux normes en vigueur.
- Installation appropriée des carcasses en vue du parage.

2.2 Enlever des morceaux.

- Repérage précis des morceaux à enlever.
- Application juste des techniques d'enlèvement des parties récupérables et non récupérables.
- Optimisation des découpes en fonction de la prévention des pertes.

2.3 Effectuer le parage final.

- Examen attentif de l'état des carcasses.
- Repérage complet :
 - des anomalies,
 - des imperfections,
 - des signes de contamination éventuelle,
 - des caillots de sang aux points de saignée,
 - des défauts d'habillage.
- Suppression judicieuse des imperfections et des défauts.
- Vérification complète de la propreté des carcasses.

MÉTIER : Préposé ou préposée en boucherie industrielle

Code CNP : 9462

Compétence 2 : Parer des carcasses

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
2.4 Acheminer les carcasses.	<ul style="list-style-type: none">▪ Pesée et identification précises des carcasses.▪ Acheminement approprié des carcasses en fonction de leur état.
2.5 Nettoyer et ranger.	<ul style="list-style-type: none">▪ Nettoyage approprié des tabliers et des gants de maille.▪ Rangement approprié des vêtements de travail, des outils et des accessoires.

MÉTIER : Préposé ou préposée en boucherie industrielle

Code CNP : 9462

Compétence 3 : Traiter la peau

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - des normes d'assainissement,
 - des politiques et des spécifications de l'entreprise.
- Selon :
 - des cadences de travail.
- À l'aide :
 - d'équipements de traitement de la peau,
 - d'équipements de manutention,
 - d'un équipement de protection individuelle.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

3.1 Organiser son travail.

- Application stricte :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité.
- Assainissement du matériel conformément aux normes en vigueur.

3.2 Préparer le traitement.

- Accrochage et préparation appropriés de l'animal.
- Vérification juste du fonctionnement des équipements de traitement.

3.3 Effectuer le traitement.

- Application juste des techniques de traitement de la peau.
- Vérification minutieuse des carcasses traitées.

3.4 Nettoyer et ranger.

- Nettoyage approprié des tabliers et des gants de maille.
- Rangement approprié des vêtements de travail, des outils et des accessoires.

Compétence 4 : Éviscérer des carcasses*Contexte de réalisation :*

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - des normes d'assainissement,
 - des politiques et des spécifications de l'entreprise.
- Selon :
 - des cadences de travail.
- À l'aide :
 - de couteaux,
 - d'équipements d'éviscération,
 - d'un équipement de protection individuelle.

*Éléments de compétence**Critères de performance***Être en mesure de :****4.1 Organiser son travail.**

- Application stricte :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité.
- Assainissement du matériel conformément aux normes en vigueur.

4.2 Retirer les viscères.

- Utilisation appropriée des équipements d'éviscération en prenant les précautions nécessaires pour ne pas briser les viscères.
- Extraction complète des viscères.

4.3 Traiter les viscères.

- Accrochage ou dépôt approprié des viscères en synchronisme avec la carcasse correspondante.
- Positionnement approprié des viscères.
- Application juste du système d'inspection en vigueur.
- Récupération complète des sous-produits.

4.4 Nettoyer et ranger.

- Nettoyage approprié des tabliers et des gants de maille.
- Rangement approprié des vêtements de travail, des outils et des accessoires.

Compétence 5 : Parer des pièces de viande

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - des normes d'assainissement,
 - des spécifications de l'entreprise,
 - des exigences des clients.
- Selon :
 - des cadences de travail.
- À l'aide :
 - de couteaux,
 - d'équipements de parage,
 - de tables de parage,
 - d'un équipement de protection individuelle.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

5.1 Organiser son travail.

- Application stricte :
 - des règles de santé et de sécurité du travail
 - des règles d'hygiène et de salubrité.
- Assainissement du matériel conformément aux normes en vigueur.
- Repérage exact des pièces de viande à parer.

5.2 Dégraisser des pièces.

- Application juste des techniques de dégraissage en fonction des types de pièces de viande à parer et des spécifications.
- Optimisation du parage en fonction de la prévention des pertes.

5.3 Corriger des imperfections.

- Repérage complet des diverses imperfections.
- Application juste des techniques de parage en fonction des types de pièces de viande à parer et des spécifications.
- Optimisation du parage en fonction de la prévention des pertes.

5.4 Nettoyer et ranger.

- Nettoyage complet des tabliers et des gants de maille.
- Rangement approprié des vêtements de travail, des outils et des accessoires.

MÉTIER : Préposé ou préposée en boucherie industrielle

Code CNP : 9462

Compétence 6 : Effectuer des découpes primaires

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - de spécifications de l'entreprise,
 - des exigences des clients.
- Selon :
 - des cadences de travail.
- À l'aide :
 - de couteaux,
 - de scies,
 - d'équipements de manutention,
 - d'un équipement de protection individuelle.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

6.1 Organiser son travail.

- Application stricte :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité.
- Assainissement du matériel conformément aux normes en vigueur.
- Repérage exact des découpes à effectuer.

6.2 Scier des morceaux.

- Application précise des techniques de sciage en fonction des spécifications de l'entreprise.
- Identification précise des points de repère.
- Précision et netteté des découpes en fonction des points de repère.
- Optimisation des découpes en fonction de la prévention des pertes.
- Vérification minutieuse de la conformité des morceaux aux spécifications.

MÉTIER : Préposé ou préposée en boucherie industrielle

Code CNP : 9462

Compétence 6 : Effectuer des découpes primaires

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
6.3 Découper des morceaux.	<ul style="list-style-type: none">▪ Application précise des techniques de découpe en fonction des spécifications.▪ Identification précise des points de repère.▪ Précision et netteté des découpes en fonction des points de repère.▪ Optimisation des découpes en fonction de la prévention des pertes.▪ Vérification minutieuse de la conformité des morceaux aux spécifications.
6.4 Nettoyer et ranger.	<ul style="list-style-type: none">▪ Nettoyage approprié des tabliers et des gants de maille.▪ Rangement approprié des vêtements de travail, des outils et des accessoires.

MÉTIER : Préposé ou préposée en boucherie industrielle

Code CNP : 9462

Compétence 7 : Désosser des pièces de viande

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - de spécifications de l'entreprise,
 - des exigences des clients.
- Selon :
 - des cadences de travail.
- À l'aide :
 - de couteaux,
 - de tables de désossage,
 - d'un équipement de protection individuelle.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

7.1 Organiser son travail.

- Application stricte :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité.
- Assainissement du matériel conformément aux normes en vigueur.
- Repérage exact des pièces de viande à désosser.

7.2 Enlever les os et les parties indésirables.

- Incision précise en fonction du point de repère.
- Enlèvement des nerfs et des tendons de façon appropriée pour dégager les os.
- Trajectoire appropriée du couteau en fonction de la pièce à désosser.
- Optimisation du désossage en fonction de la prévention des pertes.
- Vérification minutieuse de la conformité des pièces aux spécifications.
- Choix judicieux des moyens pris pour assurer la conformité aux spécifications.

MÉTIER : Préposé ou préposée en boucherie industrielle

Code CNP : 9462

Compétence 7 : Désosser des pièces de viande

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
7.3 Séparer les muscles.	<ul style="list-style-type: none">▪ Vérification minutieuse de l'état des muscles.▪ Application juste des techniques de démusclage ou de séparation des muscles.▪ Trajectoire appropriée du couteau.▪ Vérification minutieuse de la conformité des pièces aux spécifications.▪ Choix judicieux des moyens pris pour assurer la conformité aux spécifications.
7.4 Nettoyer et ranger.	<ul style="list-style-type: none">▪ Nettoyage approprié des tabliers et des gants de maille.▪ Rangement approprié des vêtements de travail, des outils et des accessoires.

Compétence 8 : Effectuer des coupes de finition (secondaires)

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - de spécifications de l'entreprise,
 - des exigences des clients.
- Selon :
 - des cadences de travail.
- À l'aide :
 - de couteaux,
 - d'équipements de coupe de finition (secondaire),
 - d'un équipement de protection individuelle.

<i>Éléments de compétence</i>	<i>Critères de performance</i>
<p>Être en mesure de :</p> <p>8.1 Organiser son travail.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application stricte : <ul style="list-style-type: none"> – des règles de santé et de sécurité du travail, – des règles d'hygiène et de salubrité. ▪ Assainissement du matériel conformément aux normes en vigueur. ▪ Repérage exact des pièces à préparer.
<p>8.2 Couper des pièces.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application précise des techniques de coupe en fonction des spécifications. ▪ Optimisation des coupes en fonction de la prévention des pertes. ▪ Vérification minutieuse de la conformité des pièces aux spécifications.
<p>8.3 Effectuer la finition des pièces.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Application précise des techniques de finition des pièces. ▪ Vérification minutieuse de la qualité des produits finis.
<p>8.4 Nettoyer et ranger.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyage approprié des tabliers et des gants de maille. ▪ Rangement approprié des vêtements de travail, des outils et des accessoires.

ANNEXE

COMPÉTENCE COMPLÉMENTAIRE

Compétence 9 : Appliquer des procédés d'insensibilisation et de saignées

Contexte de réalisation :

- À partir :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité,
 - des normes d'assainissement,
 - des normes relatives au bien-être de l'animal,
 - des politiques et des spécifications de l'entreprise.
- Selon :
 - des cadences de travail.
- À l'aide :
 - de couteaux,
 - d'appareils d'insensibilisation,
 - d'équipements de manutention,
 - d'un équipement de protection individuelle.

Éléments de compétence

Critères de performance

Être en mesure de :

9.1 Organiser son travail.

- Application stricte :
 - des règles de santé et de sécurité du travail,
 - des règles d'hygiène et de salubrité.
- Assainissement du matériel conformément aux normes en vigueur.

9.2 Insensibiliser l'animal.

- Utilisation appropriée de l'appareil d'insensibilisation.
- Vérification attentive de l'état d'insensibilité.

9.3 Saigner l'animal.

- Alignement précis du couteau en fonction du point de repère.
- Précision de l'incision principale.

9.4 Nettoyer et ranger.

- Nettoyage approprié :
 - des tabliers et des gants de maille,
 - de l'aire de travail.
- Rangement approprié des vêtements de travail, des outils et des accessoires.