COMMISSION DES RELATIONS DU TRAVAIL

(Division des relations du travail)

Dossier : AQ-2001-3306
Cas : CQ-2012-1214

Référence : 2012 QCCRT 0199

Québec, le 26 avril 2012

DEVANT LA COMMISSAIRE : Hélène Bédard, juge administratif

Syndicat des Métallos, section locale 7065

Association requérante
c.

Métal 7 inc.

Employeur

DÉCISION

[1] Le 12 mars 2012, le Syndicat des Métallos, section locale 7065 dépose une requête en accréditation fondée sur l'article 25 du *Code du travail* (L.R.Q., c. C-27) pour représenter chez l'employeur Métal 7 inc. :

« Tous les salarié(e)s au sens du Code du travail, à l'exception des employés de bureau, des contrôleurs de qualité et de tous ceux automatiquement exclus par la loi. »

[2] Puisque l'exception visant le titre d'emploi de « *contrôleur de qualité* » n'existe pas comme tel chez l'employeur, les parties s'entendent sur la description suivante de l'unité de négociation :

« Tous les salarié(e)s au sens du Code du travail, à l'exception des employés de bureau, des inspecteurs en qualité et coordonnateurs en qualité et tous ceux automatiquement exclus par la loi. »

[3] Toutefois, un litige subsiste concernant la liste des salariés visés par cette unité de négociation. L'association requérante demande d'exclure le nom de quatre personnes de la liste de 66 salariés déposée par l'employeur; ce que ce dernier conteste pour les motifs énoncés ci-après.

LES FAITS

[4] Métal 7 inc. est une entreprise manufacturière située à Sept-Îles et qui est spécialisée dans la fabrication de pièces et d'équipements pour les industries primaires. Quelque 105 personnes y travaillent et elles se répartissent comme suit :

- 30 personnes sont des employés de bureau y incluant 5 chargés de projets et 5 dessinateurs de pièces;
- 4 personnes assument des fonctions de direction;
- 66 personnes travaillent au secteur de la production, sous réserve du statut des 4 personnes visées par le litige.

[5] L'unité de négociation sur laquelle les parties se sont entendues est une unité générale qui exclut spécifiquement les employés de bureau ainsi que les inspecteurs et coordonnateurs en qualité.

Le secteur de la production

[6] Le secteur de la production est le secteur principal d'activités de l'entreprise. Il est constitué des ateliers où on trouve l'outillage et la machinerie et occupe la très grande majorité de la superficie de l'établissement de Métal 7 inc.

[7] Le secteur de l'administration, où sont regroupés les employés de bureau, occupe un espace distinct de deux étages situé à une extrémité du secteur de la production. Un laboratoire se trouve à l'opposé du secteur de l'administration, mais est aussi adjacent au secteur de la production. En bref, le secteur de la production occupe un grand espace en forme de « H », l'administration et le laboratoire sont situés à chacune des extrémités de ce « H ».

[8] Les salariés de la production occupent les postes de machinistes, de préposés au recouvrement, de soudeurs, d'électriciens, de menuisiers et de journaliers. Ils sont chargés de la fabrication de pièces et de machinerie qui sont spécifiques au client qui les commande.

[9] De façon très sommaire, le processus de fabrication se décrit comme suit. À la suite de la conclusion d'un contrat, le dessinateur fait un dessin de la pièce à fabriquer, dessin qui est ensuite transmis au secteur de la production pour la mise en production de façon mécanique ou de façon numérique.

[10] Jusqu'à environ 2008, le processus de fabrication était uniquement mécanique : à partir du dessin, le machiniste programme le panneau de contrôle de sa machine et fabrique les pièces.

[11] Depuis quelques années, l'employeur a acquis de l'équipement numérique opéré par les machinistes. Cet équipement nécessite l'intervention d'un programmeur qui établit les différentes séquences à être suivies par le machiniste pour fabriquer la pièce. Le poste de programmeur est visé par le litige et ses fonctions seront décrites ci-après.

[12] Soulignons que, malgré l'avènement de l'équipement numérique, les pièces qui sont plus simples à fabriquer continuent de l'être mécaniquement.

[13] L'horaire des salariés du secteur de la production est réparti sur deux quarts de travail. Le quart de jour : de 8 h à 16 h, du lundi au vendredi, avec une pause repas de 20 minutes rémunérées. Le quart de soir : du lundi au jeudi de 16 h à 2 h, avec la même pause repas. L'équipe affectée au quart de soir est plus petite que celle affectée au quart de jour.

[14] Les salariés de la production portent obligatoirement les vêtements de sécurité requis pour l'opération des machines qui sont fournis par l'employeur, ainsi que les bottes et les lunettes de sécurité. Ils se changent au vestiaire attendant à l'atelier à leur arrivée et à leur départ.

[15] Les salariés doivent *poinçonner* à l'arrivée et au départ. Aussi, au cours de la journée, ils doivent aussi indiquer le code de l'activité exercée et du projet sur lequel ils œuvrent pour établir la durée du travail alloué à chacun de ceux-ci. À ces fins, cinq appareils informatiques sont positionnés aux endroits stratégiques de l'atelier.

[16] Ces salariés sont encadrés par cinq chefs d'équipe responsables, respectivement, de la soudure, de la mécanique, du revêtement, de l'usinage de jour et de l'usinage de soir. Ils sont tous inclus sur la liste des salariés visés par l'unité de négociation recherchée.

[17] Trois superviseurs dirigent l'ensemble du secteur : un est responsable de l'usinage, le second du revêtement et le troisième de l'administration. Tout le personnel du secteur relève du directeur de la production.

[18] « Le *manuel des employés* » qui est une forme d'entente entre Métal 7 inc. et les employés de production décrit les conditions de travail des employés de ce secteur. Toutefois, plusieurs de ces conditions s'appliquent également aux employés de bureau comme le nombre de jours de vacances, les jours fériés, le régime d'assurance collective, le régime de retraite.

[19] Mentionnons, que les parties acceptent d'exclure expressément de l'unité de négociation les inspecteurs en qualité et coordonnateurs en qualité pour maintenir leur indépendance dans l'exécution de leurs tâches.

Les personnes dont on demande d'exclure le nom de la liste des salariés

Le programmeur Marc Bourque

[20] À la suite de l'acquisition des derniers équipements numériques en janvier 2011, Marc Bourque agit comme programmeur. Auparavant, il a été machiniste pendant plusieurs années.

[21] À titre de programmeur ses fonctions consistent à programmer les opérations des machines numériques avec le logiciel « *mastercam* » pour la fabrication des pièces. Ainsi, à partir du dessin transmis par le dessinateur, il codifie la pièce à fabriquer et décrit numériquement chaque opération et étape que devra exécuter le machiniste : l'outil utilisé, la vitesse, la position, la séquence, etc. Le machiniste reçoit le plan d'instructions et programme à son tour son outil ou sa machine pour fabriquer la pièce selon les directives précises reçues du programmeur.

[22] Bien que le bureau où il fait la programmation soit situé dans le laboratoire, monsieur Bourque est en relation constante avec les machinistes. En effet, ceux-ci doivent à leur tour programmer leurs machines en fonction des instructions de monsieur Bourque qui fait le suivi auprès d'eux, précise les façons de faire ou règle les problèmes. Également, il entraîne les nouveaux machinistes et fait régulièrement, dans les ateliers, les essais des nouveaux équipements de travail destinés aux machinistes.

[23] C'est afin de lui procurer un environnement plus silencieux et propice à la concentration que son bureau est situé dans le laboratoire, attenant aux ateliers. Son collègue Plourde, qui est machiniste, occupe aussi en partie un poste de programmeur dans le laboratoire. Plourde est le remplaçant attitré de Bourque, le seconde en cas de surplus de travail en programmation et tous deux détiennent la même formation sur le logiciel « *mastercam* ». Les vacances de l'un sont établies en fonction de celles de l'autre afin d'assurer la présence continue d'un programmeur à l'usine sur le quart de jour. Quand il ne travaille pas à la programmation, Plourde travaille comme machiniste; son nom apparaît sur la liste des salariés.

[24] L'horaire de travail de Monsieur Bourque diffère quelque peu de celui des employés de production qui est, comme on l'a vu, réparti sur deux quarts : celui de jour, du lundi au vendredi de 8 h à 16 h avec 20 minutes rémunérées pour le repas; celui des soirs : de 16 h à 2 h du lundi au jeudi avec la même période de repas.

[25] Monsieur Bourque travaille de jour du lundi au vendredi de 8 h à 16 h 30 avec une heure pour dîner. Les trente minutes supplémentaires en fin de journée lui permettent de faire la transition avec les machinistes de soir de l'équipe de soir qui entre à 16 h. Il s'agit du même horaire que celui qui est applicable aux chefs d'équipe du quart de jour et aux deux techniciens en métallurgie dont il sera question ci-après.

[26] Contrairement aux salariés de la production, monsieur Bourque ne *poinçonne* pas ses heures de travail. Il en prend plutôt note et indique ses codes de projets à la main sur des feuilles qu'il transmet à la personne responsable au secteur de l'administration. Il a développé cette façon de faire qui faciliterait le repérage de ses projets lorsqu'il doit y référer. Par ailleurs, bien qu'il porte les mêmes vêtements de travail que ses collègues de la production, il se change au laboratoire et non pas au vestiaire.

[27] En ce qui concerne sa rémunération, comme le titre de programmeur n'est pas prévu au « *Manuel des employés* », monsieur Bourque reçoit le taux accordé au machiniste classe A, avec une prime d'ancienneté, une prime pour commande numérique ainsi qu'une prime de chef d'équipe. Son collègue Plourde reçoit la même rémunération à l'exception toutefois de cette dernière prime.

Les techniciens en métallurgie : Michaël Labrie Bacon et Francis Rochefort

[28] Deux techniciens en métallurgie travaillent essentiellement à la recherche et au développement. À ces fins, ils réalisent des échantillons de pièces et les testent pour vérifier leur durabilité et leur qualité. Avec le temps ils ont développé une gamme complète de produits Métal 7 inc. Tous deux relèvent directement du directeur de la production et, non pas d'un superviseur, comme c'est le cas pour les autres salariés.

[29] Ils exécutent leurs tâches en partie à l'atelier et en partie au laboratoire. Pour la fabrication de ces échantillons, soit qu'ils utilisent eux-mêmes les équipements opérés par les machinistes ou les préposés au revêtement, soit que ce sont ces derniers qui les fabriquent.

[30] Une fois les échantillons réalisés les techniciens le soumettent à des essais destructifs au laboratoire en utilisant diverses machines comme celles qui sont utilisées dans les ateliers; aucun équipement n'est spécifique au laboratoire.

[31] De plus, les techniciens agissent comme personne-ressource auprès des préposés au revêtement et des machinistes pour la fabrication des échantillons ainsi qu'au niveau du suivi et de l'optimisation de la production.

[32] L'horaire de travail des techniciens est le même que celui du programmeur : du lundi au vendredi de 8 h à 16 h 30 avec une heure pour le repas. Ils font également la transition avec les employés du soir qui entrent à 16 h. Comme le programmeur, ils remplissent des feuilles à la main et indiquent le temps travaillé sur chaque projet.

[33] Ils portent aussi les vêtements de travail fournis par l'employeur, mais se changent au laboratoire plutôt qu'au vestiaire tout comme le programmeur.

[34] Quant à leur rémunération, elle est celle prévue au « *Manuel des employés* » pour la classification de préposé au revêtement et ils reçoivent une prime de formation supérieure ainsi qu'une prime d'ancienneté.

Monsieur Donald Labrie

[35] Monsieur Labrie est un soudeur assembleur expérimenté. Il a travaillé pour l'employeur jusqu'à ce qu'il prenne sa retraite en 2003. Toutefois, en 2009, il revient au travail parce qu'on a besoin temporairement des services d'un soudeur de son niveau.

[36] Par la suite, on rappelle monsieur Labrie au travail pour des périodes sporadiques en fonction des besoins de l'entreprise et de ses propres disponibilités. Au terme des périodes de travail, on lui remet à chaque fois un relevé d'emploi qui précise que la « *date de retour est non prévue* ». Depuis 2009, les périodes de travail de monsieur Labrie sont les suivantes :

ANNÉE	2009	2010	2011	2012
PÉRIODE DE TRAVAIL	6 août au 24 septembre	1 ^{er} au 11 mars	9 février au 15 juin	13 au 24 février
	13 octobre au 20 novembre	5 au 8 avril	17 octobre au 23 décembre	
		7 au 14 juin		
		30 juin au 29 juillet		
		8 au 15 septembre		
		27 septembre au 19 octobre		

[37] À son départ le 24 février 2012, on lui remet, comme à chaque fois, un relevé d'emploi avec les mentions « *date de retour non prévue* » et « *manque de travail/fin de saison ou de contrat* ». Toutefois, on lui verse sa *paie de vacances* en indiquant sur le relevé d'emploi « *payée parce qu'il ne travaille plus* ».

[38] Par contre, l'employeur a l'intention de le rappeler au travail au cours du mois de mai 2012, lorsque débutera l'exécution de contrats qui ont été signés le 30 mars. La négociation de ses contrats était entreprise de longue date, ils étaient pratiquement conclus, mais la signature a dû être reportée à la fin mars en raison de circonstances exceptionnelles et non prévues.

[39] Le jour de l'audience, le 12 avril 2012, monsieur Labrie n'a pas été rappelé au travail.

MOTIFS

[40] Dans le cadre de la requête en accréditation la Commission doit déterminer si les noms des quatre personnes visées par le litige doivent être inscrits sur la liste des salariés de l'unité de négociation que le Syndicat cherche à représenter. Rappelons que cette unité est ainsi décrite :

« Tous les salarié(e)s au sens du Code du travail, à l'exception des employés de bureau, des inspecteurs en qualité et coordonnateurs en qualité et tous ceux automatiquement exclus par la loi. »

[41] Bien qu'il s'agisse d'une unité générale, les parties conviennent qu'elle vise, en fait, tous les salariés du secteur de la production.

[42] Toutefois, selon le Syndicat, en refusant d'exclure de la liste des salariés le programmeur et les techniciens en métallurgie, l'employeur tente d'élargir cette unité en y introduisant des employés de bureau qui y sont expressément exclus. Pour ce qui est de monsieur Labrie, le Syndicat prétend qu'il n'était pas un salarié en réalité prochaine de retour au travail, le jour du dépôt de la requête, le 12 mars 2012. L'employeur soutient le contraire.

Le programmeur et les techniciens en métallurgie

[43] Analysons le tout en débutant par la question de l'inclusion du programmeur et des techniciens en métallurgie sur la liste des salariés.

[44] Pour la Commission, il est clair que le programmeur Bourque et les techniciens Rochefort et Bacon ne peuvent être assimilés aux employés de bureau qui sont regroupés dans le secteur de l'administration de Métal 7 inc. À l'exception des questions administratives, ils n'ont aucun lien avec ces employés.

[45] D'abord, monsieur Bourque ne fait pas la programmation du système informatique de l'entreprise, ce qui pourrait être assimilé à un emploi de bureau. Il prépare plutôt la programmation des machines numériques du secteur de la production, ce qui l'amène à jouer un rôle actif dans ce secteur.

[46] Ses tâches se situent en amont de celles des machinistes. Elles consistent à décrire numériquement les opérations des machines via un logiciel spécifique, opérations qui seront exécutées par les machinistes pour fabriquer les pièces. Les tâches des machinistes s'exécutent en continuité de celles du programmeur. Cette organisation du travail implique une grande interaction entre eux. D'ailleurs, le programmeur joue à leur égard un rôle qui s'apparente à celui d'un chef d'équipe et, ce d'autant plus, qu'il est le formateur des nouveaux machinistes. Dans cet esprit, on lui verse une prime de chef d'équipe.

[47] Le fait que son remplaçant officiel monsieur Plourde – inclus dans l'unité de négociation demandée – cumule les fonctions de machiniste et de programmeur, même si c'est dans une proportion moindre, est assez significatif. Ceci démontre que les machinistes et le programmeur travaillent en lien étroit, qu'ils exercent des activités qui sont complémentaires et interdépendantes. Qu'une grande partie des tâches de programmation s'exécutent au laboratoire adjacent aux ateliers a peu d'effet sur cette complémentarité et ne transforme pas le programmeur en employé de bureau.

[48] Pour la Commission il y a autant d'interdépendance entre les soudeurs, les journaliers, les préposés au revêtement et les machinistes qu'entre ces derniers et le programmeur; tous sont des éléments essentiels du secteur de la production.

[49] Cependant, il est vrai qu'il y a certaines distinctions entre les autres salariés et le programmeur : il ne *pointonne* pas ses heures de travail mais il les note sur une feuille, son horaire diffère quelque peu et son poste est situé au laboratoire là où il se change plutôt que dans les vestiaires.

[50] Pourtant, comme le démontre la preuve, ces distinctions s'expliquent et ne seraient pas suffisamment importantes pour faire obstacle à l'inclusion du programmeur dans l'unité de négociation.

[51] Pour ce qui est des techniciens en métallurgie, ils ne pourraient non plus être exclus de l'unité de négociation en raison des particularités entourant l'exercice de leurs fonctions.

[52] Le travail des techniciens a trait à la recherche et au développement de produits fabriqués par Métal 7 inc. Compte tenu des fonctions qu'ils exercent, ce champ d'activités est intégré au secteur de la production.

[53] En effet, ils sont appelés à fabriquer des échantillons de pièces tout comme en fabriquent certains employés de la production. Une fois ces échantillons réalisés, ils font les essais au laboratoire avec des outils ou du matériel similaire à ceux utilisés dans les ateliers. Aussi, ils font le suivi auprès des salariés, tant du quart de jour que de soir, en ce qui concerne l'optimisation de la production. De plus, ils relèvent du directeur de la production.

[54] C'est pourquoi les activités et fonctions des techniciens en métallurgie sont entièrement reliées au secteur de la production. Comme pour le programmeur, les quelques distinctions constatées par rapport aux autres salariés du secteur ne sont pas suffisamment marquées et déterminantes pour qu'ils soient considérés être des employés de bureau et, par le fait même, exclus de l'unité de négociation.

Monsieur Labrie

[55] Monsieur Labrie est un soudeur qui n'était pas au travail le jour du dépôt de la requête, le 12 mars 2012. Pour qu'il puisse être inclus sur la liste des salariés, il devait être à cette date en réalité prochaine de retour au travail.

[56] Dans l'affaire *Syndicat canadien des communications, de l'énergie et du papier (SCEP), section locale 3057-47 c. Eaux vives Water inc.* (2010 QCCRT 0542), la Commission résume la notion de « *réalité prochaine de retour au travail* » après avoir analysé la jurisprudence sur le sujet :

[99] Ainsi, le concept de réalité prochaine de retour au travail est d'origine jurisprudentielle. La réalité de retour au travail d'un salarié absent se décide au jour du dépôt de la requête en accréditation, sans considérer les faits postérieurs, sauf avec prudence et en guise d'éclairage. La réalité d'une prestation de travail doit être probable, mais non certaine. Elle doit être sérieuse et non une simple expectative. Elle doit surtout être prochaine, c'est-à-dire à une date prévue ou prévisible dans un avenir rapproché. Chaque cas en est un d'espèce et d'application restrictive. Ce dernier aspect implique qu'un salarié absent du travail ne doit pas être inclus sur la liste des salariés visés par l'unité de négociation, à moins qu'il soit établi que ce salarié est en situation de réalité probable, sérieuse et prochaine de retour au travail.

(soulignement ajouté)

[57] Dans le cas de monsieur Labrie, il est un retraité qu'on rappelle au travail selon les besoins de l'employeur et selon ses propres disponibilités. En 2012, il ne travaille que du 13 au 24 février. À cette date on lui remet un relevé d'emploi et on lui verse son indemnité de congé en indiquant qu'elle est « *payée parce qu'il ne travaille plus* ». Au jour du dépôt de la requête, il n'est donc pas au travail.

[58] À l'audience, le 12 avril 2012, l'employeur explique les circonstances qui font en sorte qu'il a l'intention de rappeler monsieur Labrie à la mi-mai, soit pour participer à l'exécution d'un contrat qui devait être signé au cours du mois de mars mais qui ne l'a finalement été que le 30 mars.

[59] La Commission ne doute pas de l'intention de l'employeur de rappeler monsieur Labrie au travail mais il n'en demeure pas moins que le jour du dépôt, monsieur Labrie n'était pas en réalité prochaine de retour au travail. À cette date, il n'y avait qu'une expectative de retour au travail, ce qui n'est pas suffisant pour que son nom soit inclus sur la liste des salariés.

LE CARACTÈRE REPRÉSENTATIF

[60] L'examen du dossier démontre qu'il y a entre 35 % et 50 % des salariés visés par l'unité de négociation qui sont membres de l'association requérante. Un scrutin secret doit donc être tenu pour déterminer si les personnes dont les noms apparaissent à la liste des salariés le jour du scrutin désirent ou non être représentées par l'association requérante, soit le Syndicat des Métallos, section locale 7065.

EN CONSÉQUENCE, la Commission des relations du travail

DÉCLARE que **Marc Bourque, Michaël Labrie-Bacon et Francis Rochefort** sont des salariés visés par la requête, aux fins du calcul du caractère représentatif;

DÉCLARE que Donald Labrie n'est pas un salarié au jour du dépôt de la requête et que son nom doit être exclu de la liste des salariés aux fins du calcul du caractère représentatif;

ORDONNE la tenue d'un vote au scrutin secret parmi le groupe suivant des salariés de **Métal 7 inc.** :

« Tous les salarié(e)s au sens du Code du travail, à l'exception des employés de bureau, des inspecteurs en qualité et coordonnateurs en qualité et tous ceux automatiquement exclus par la loi. »

De : **Métal 7 inc.**
285, rue des Pionniers
Case postale 1590
Sept-Îles (Québec) G4R 4X9

Établissement(s) visé(s) :

285, rue des Pionniers
Case postale 1590
Sept-Îles (Québec) G4R 4X9

pour déterminer si ces personnes désirent ou non être représentées par **le Syndicat des Métallos, section locale 7065** ;

DÉCIDE

que les personnes admissibles à voter sont celles dont le nom paraît à la liste des salariés au jour du dépôt de la requête et qui travaillent encore pour l'employeur le jour du scrutin;

ORDONNE

aux parties d'assister l'agent de relations du travail dans l'établissement des mesures susceptibles de donner effet à la présente ordonnance et, le cas échéant, sur avis à cet effet, de comparaître devant lui.

Hélène Bédard

M. Mario Denis
Représentant de l'Association requérante

M^e José Rondeau
BESNIER, DION, RONDEAU
Représentant de l'employeur

Date de la dernière audience : 12 avril 2012

/ap