

ACCORD RELATIF A LA CESSATION D'ACTIVITE POUR LES SALARIES AYANT EFFECTUE CERTAINS TRAVAUX PENIBLES AU COURS DE LEUR CARRIERE

1^{er} Août 2024 - 31 Juillet 2026

Entre la Direction Générale de Safran Aircraft Engines, représentée par Delphine BERILLOUX, Directrice des Ressources Humaines et Emmanuel CROZIER, Directeur des Relations Sociales,

d'une part,

Et les organisations syndicales :

Pour la CFDT :

- Stéphane Fabre
- Valéry Renaud
- Anne-Claude Vitali

Pour la CFE-CGC :

- Lameline Riandot
- Caroline TIREL

Pour la CGT :

- Damien DEWEIRDER
- Stéphane ECOUTIN 
- Gilles SCHERRER 

Pour l'UNSA :

- MUSZYNSKI Olivier
- MARTIN Julien

d'autre part, 

IL A ETE ARRETE ET CONVENU CE QUI SUIT :

SD

SE
GS
F
R
JM
LR

Table des matières

PREAMBULE	3
TITRE I - DISPOSITIF DE CESSATION ANTICIPEE D'ACTIVITE	4
Article 1 - Bénéficiaires.....	4
Article 2 - Conditions d'ouverture des droits	4
2.1 - Classe A.....	5
2.2 - Classe B.....	6
2.3 - Classe C.....	7
Article 3 - Détermination des droits	7
3.1 - Situations professionnelles entrant dans la classe A	7
3.2 - Situations professionnelles entrant dans les classes B et C	8
3.3 - Dispositions communes à toutes les catégories d'emploi relevant du présent accord	9
Article 4 - Assiette de calcul de la garantie de ressources.....	10
Article 5 - Statut des bénéficiaires	10
Article 6 - Retraite et prévoyance	11
Article 7 - Indemnité de départ en retraite	11
Article 8 - Situations médicales éligibles au dispositif de cessation anticipée d'activité	11
Article 9 - Transmission des savoirs et savoir-faire.....	12
TITRE II - MODALITES DE SUIVI DE L'ACCORD.....	12
Article 1 - Commissions locales travaux pénibles	12
Article 2 - Commission centrale travaux pénibles	13
Article 3 - Traçabilité et suivi dans le temps des salarié(e)s éligibles au dispositif de cessation anticipée d'activité	13
Article 4 - Evolution des dispositions légales	14
TITRE III - DISPOSITIONS GENERALES	14
Article 1 - Champ d'application.....	14
Article 2 - Durée	14
Article 3 - Révision	15
Article 4 - Dépôt	15
ANNEXES	17

teu

DD

SE
GS

BB
CT

OR
SM
VR
LR

PREAMBULE

L'amélioration des conditions de travail est un objectif prioritaire au sein de Safran Aircraft Engines. Elle permet notamment de :

- Préserver la santé des salariés,
- Accroître l'attractivité de nos activités,
- Renforcer notre compétitivité.

Les parties signataires rappellent leur volonté :

- D'acter les activités reconnues Travaux Pénibles dans les accords précédents ;
- De prendre en compte les conditions de travail des personnes, les améliorations des conditions de travail apportées aux activités concernées par l'accord ainsi que les horaires en abondant les droits au départ ;
- De voir à terme disparaître la pénibilité sur l'ensemble des activités / postes listés dans cet accord grâce à l'amélioration des conditions de travail apportées.

Les parties signataires se sont notamment attachées à ce que les dispositions élaborées :

- S'appuient sur des critères reconnus de pénibilité qui soient les plus objectifs possibles ;
- Tiennent compte autant que possible du temps d'exposition à la pénibilité inhérente à chaque poste de travail ;
- Incluent une gradation en matière de pénibilité ;
- Prennent en compte la nature des horaires de travail pratiqués ;
- Intègrent le nombre d'années de travail en fonction de l'exposition à la pénibilité identifiée.

Alors que la loi du 20 janvier 2014 « garantissant l'avenir et la justice du système de retraite » a créé le compte prévention pénibilité pour les salariés exposés à des risques professionnels, ouvrant notamment droit à retraite anticipée, le présent accord améliore les possibilités d'aménagement de leur fin de carrière tout en augmentant le nombre de salariés éligibles.

Les parties signataires conviennent que, dans l'hypothèse où un salarié demanderait le bénéfice du présent accord, il devra au préalable, s'il est éligible et en a acquis les droits, s'engager à demander l'application des dispositions législatives en mobilisant les points acquis au titre de son compte personnel de prévention de la pénibilité. Dans ce cas, le cumul de l'application de ces deux dispositifs ne pourra excéder la durée maximum des droits ouverts par le présent accord.

Dans un objectif de réduction de la pénibilité et des risques, les parties au présent accord souhaitent réaffirmer leur objectif commun de consolider cette démarche par le déploiement d'actions de prévention et de suivi d'améliorations des conditions de travail, à travers notamment les évolutions de postes.

TITRE I - DISPOSITIF DE CESSATION ANTICIPEE D'ACTIVITE

Article 1 - Bénéficiaires

Les dispositions du présent accord s'appliquent aux salariés remplissant les conditions suivantes :

- Disposer d'au moins 5 ans d'ancienneté Safran Aircraft Engines ;
- Et
- Exercer ou avoir exercé pendant au moins 3 ans en classe A ou 5 ans dans les autres classes chez Safran Aircraft Engines une ou plusieurs activités répondant aux conditions fixées par l'article 2 ou, à défaut, avoir tenu les activités telles que décrites dans les annexes du présent accord ;
- Et
- Ne pas déjà être bénéficiaire d'un dispositif de Temps Partiel Aidé Fin de Carrière.

Par ailleurs, le salarié qui souhaite bénéficier des dispositions du présent accord prend l'engagement de faire valoir ses droits à la retraite dès l'obtention du taux plein. Il ne pourra en aucun cas rester dans les dispositifs législatifs et conventionnels plus de 5 ans pour les salariés ayant occupé des postes relevant de la classe A et plus de 4 ans pour les autres postes relevant des catégories B et C (ou D, au titre des précédents accords, Cf. Annexes).

Pour les salariés ayant occupé dans leur carrière professionnelle des postes relevant de la classe A et d'une autre classe, l'anticipation de départ de l'entreprise pourra donc atteindre 5 ans au maximum.

Cette décision de départ anticipé de l'entreprise est à l'initiative du salarié. Elle doit être matérialisée par un engagement écrit, définitif et irrévocable et doit faire l'objet d'un préavis d'au moins 3 mois avant la date de départ effective.

Par ailleurs, afin de favoriser la prédictibilité des départs, il est convenu que le manager est systématiquement informé de la démarche d'inscription du salarié dans le présent dispositif dès lors que ce dernier dépose sa demande / son dossier auprès de l'établissement d'appartenance. Chaque Direction d'établissement détermine le circuit d'information.

En application des règles applicables au sein de Safran Aircraft Engines en matière de sûreté et sécurité, les salariés bénéficiant du dispositif ne disposeront plus des accès permettant d'aller et venir sur les sites de Safran Aircraft Engines. Pour tout accès dans l'enceinte des établissements (CSE, Mutuelle, etc.), le salarié devra se présenter au poste de garde et procéder à la demande d'accès auprès de la Direction d'établissement, selon les modalités locales.

Article 2 - Conditions d'ouverture des droits

Trois degrés de pénibilité A, B et C sont reconnus par le présent accord.

Chaque classe de pénibilité, définie ci-dessous, renvoie strictement aux activités / postes listés limitativement par secteur et par établissement.

Pour calculer les droits liés à la pénibilité, seront pris en compte pour la période de départ anticipé les éléments suivants :

- La période d'exposition liée aux activités / postes prévus au présent accord, égale au minimum à 30% du temps d'activité professionnelle du salarié concerné. Dans le cas où un salarié est exposé à plusieurs activités / postes prévus par le présent accord et de classes de pénibilité différentes, les parties conviennent que c'est l'activité / poste dont la classe est la plus pénible et dans laquelle le salarié passe au moins 30% de son temps qui est retenu pour le calcul de la durée de la cessation anticipée d'activité (ex. Pour une année d'exercice professionnel, un salarié est au moins exposé à une activité / poste de classe A pour 30% de son temps → Le régime applicable pour la détermination des droits est donc celui de la classe A).
- Les situations professionnelles prévues dans les précédents accords y compris celles qui n'existent plus à ce jour ;
- Le compteur de la prévention de la pénibilité.

2.1 - Classe A

La classe A désigne le degré de pénibilité le plus élevé au sein de Safran Aircraft Engines.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe A	Peinture au pistolet en cabine	IBLF	Corbeil
	Presse 4000 tonnes Forge 2 (y compris MFI)	IBG	Gennevilliers
	Pilon 80 tonnes Forge 2	IBG	Gennevilliers
	Laminoir RICA (laminoir vertical) Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Pilon 20 tonnes Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Laminoir 565T Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Ligne TTH classique (four MAP)	IBG	Gennevilliers
	Retouche manuelle de matrice de forges	IXG	Gennevilliers
	Polissage Manuel d'ébauche et finition d'aubes Fan	IXG	Gennevilliers
	Poste de filage, refoulage et matriçage (Presse 1600 T)	IXG	Gennevilliers
	Poste presse 4000 T - 8000 T (yc emboutissage et découpe métallique sur presse)	IXG	Gennevilliers
	Calibrage des aubes Fan	IXG	Gennevilliers
	Grattage Bord d'Attaque-8	IXK	Gennevilliers
	Bain de sel	IXG	Gennevilliers
	Détourage manuel au moulage	ITG	Gennevilliers
	Manutention / manipulation non assistées de grosses grappes après trempé (M4)	ITG	Gennevilliers
	Manutention / manipulation non assistées de grosses grappes après trempé (M5)	ITG	Gennevilliers
	Tronçonnage de grappes de fonderie	ITG	Gennevilliers
	Maintenance Forge pièces et Forge FAN	IMMF	Gennevilliers
	Maintenance Aubes de turbine (Fonderie + Usinage)	IMMT	Gennevilliers
Soudage SWET	LRID	Châtelleraut	

2.2 - Classe B

La classe B désigne le degré de pénibilité intermédiaire.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe B	Traitement de surfaces (avec rajouts manuels)	IMPSTS	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLP	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLA	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLK	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLB	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	IMPF	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLH	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLR	Corbeil
	Peinture au pistolet en cabine (poste d'émaillage)	IBG	Gennevilliers
	Meulage et ébarbage assistés de grosses pièces de forge	IBG	Gennevilliers
	Atelier de traitement des surfaces et dégraissage (macrographie)	IBG	Gennevilliers
	Chargement et déchargement manuels de cabines d'émaillage	IXG	Gennevilliers
	Atelier de traitement des surfaces et ressuage (yc prise en charge ligne FAN)	IXG	Gennevilliers
	Traitement de surfaces (Usinage)	ITG	Gennevilliers
	Traitement de surfaces (Fonderie)	ITG	Gennevilliers
	Rinçage manuel après décochage des noyaux	ITG	Gennevilliers
	Emballages de grappes en fonderie	ITG	Gennevilliers
	Décapage (nettoyage haute pression)	LRIN	Châtelleraut
	Dégraissage (nettoyage haute pression)	LRIN	Châtelleraut
	Soudage arc et argon (hors bâtiment Squirrel)	LRIP + LRID	Châtelleraut
Peinture (Sermetel) au pistolet en cabine	LRIS	Châtelleraut	

2.3 - Classe C

La classe C désigne le degré de pénibilité le moins élevé.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe C	Traitement de surfaces (sans rajouts)	IMPSTS	Corbeil
	Peinture au pistolet en cabine	ICLP	Corbeil
	Traitements Thermiques fours sous vide	IMPSTTH	Corbeil
	Brasage : activité de pilotage des fours sous vide	ICLH	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLP	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLA	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLR	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLB	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLK	Corbeil
	Chaudronnerie	IMPF	Corbeil
	Room Temperature Vulcanisation (RTV)	ICLB	Corbeil
	Activité continue maintenance mécanique	IMMS	Corbeil
	Activité continue maintenance mécanique	IMM	Corbeil
	Conformage / Bridage des Bords d'Attaque	IXG	Gennevilliers
	Traitements Thermiques fours sous vide (TTH) et Brasage (activité de pilotage des fours sous vide)	ITG	Gennevilliers
	Décochage manuel au marteau des grappes	ITG	Gennevilliers
	Chaudronnerie	LRIP	Châtellerault
	Peinture (organique) au pistolet en cabine	LRIP	Châtellerault
	Sablage manuel à sec non automatisé	LRIN	Châtellerault
Mise au point et réglage sur réacteur et accessoires (banco)	MSCMT	Châtellerault	

Article 3 - Détermination des droits

La détermination des droits est fonction de la classe à laquelle appartient la situation professionnelle de l'intéressé(e).

3.1 - Situations professionnelles entrant dans la classe A

Ces situations étant représentatives des pénibilités les plus élevées, les parties signataires conviennent :

- D'une garantie de ressources de 70% calculée en application de l'article 4 du présent accord ;
- D'une modulation de la durée de cessation anticipée en fonction du nombre d'années de travail effectif dans la situation professionnelle retenue et du type d'horaire pratiqué conformément au tableau ci-dessous ;
- D'une possibilité de rester jusqu'à 5 ans dans le dispositif de départ anticipé tel que prévu à l'article 1 du présent accord.

Années de présence dans la situation professionnelle	Horaire « normal »	Horaire en 2x8 (dont 2X8 + nuits occasionnelles jusqu'à 50/an)	Horaire en 3x8 - 5x8 - nuit fixe - SD - horaire en 2X8 + nuits occasionnelles (à partir de 50/an)
3	9 mois	12 mois	15 mois
4	12 mois	16 mois	20 mois
5	15 mois	20 mois	25 mois
6	18 mois	24 mois	30 mois
7	21 mois	28 mois	35 mois
8	24 mois	32 mois	40 mois
9	27 mois	36 mois	45 mois
10	30 mois	40 mois	50 mois
11	33 mois	44 mois	55 mois
12	36 mois	48 mois	60 mois
13	39 mois	52 mois	
14	42 mois	56 mois	
15	45 mois	60 mois	
16	48 mois		
17	51 mois		
18	54 mois		
19	57 mois		
20	60 mois		

3.2 - Situations professionnelles entrant dans les classes B et C

Les salarié(e)s ayant occupé les postes relevant des catégories B et C et remplissant les conditions d'ancienneté dans le poste ont la possibilité de rester dans le dispositif de départ anticipé tel que prévu à l'article 1 du présent accord jusqu'à 4 ans.

3.2.1 Modalités d'acquisition des « points de pénibilité »

A chacune des deux classes de pénibilité B et C définies à l'article 2, correspond un nombre de points annuel de pénibilité résultant de la prise en compte de la nature des horaires pratiqués.

Le nombre de points annuels de pénibilité résultant de ces deux critères s'établit comme indiqué dans le tableau ci-dessous :

OM
 SF
 VP

Points pour un an d'affectation				
	Normal - Matin - Soir - Fixe	Alternance 2x8 (dont 2X8 + nuits occasionnelles jusqu'à 50/an)	Nuit fixe	Alternance 3x8 - 5x8 - SD - horaire en 2X8 + nuits occasionnelles (à partir de 50/an)
B	4	6	8	10
C	2	4	6	8

Le nombre de points obtenu est ensuite multiplié par le nombre d'années pendant lequel le salarié concerné s'est trouvé dans une ou plusieurs des situations professionnelles retenues.

3.2.2 Durée de la période de cessation anticipée d'activité

La durée de la période de cessation anticipée d'activité s'apprécie par trimestre. Elle varie pour les classes B et C entre un minimum d'un trimestre et un maximum de 16 trimestres.

Le nombre total de « points de pénibilité » acquis par le salarié dans les deux classes de situations professionnelles B et C au moment de son départ détermine (selon le tableau ci-dessous) la durée d'anticipation possible au cours de laquelle l'intéressé(e) bénéficie d'une garantie de ressources égale à 70 % des appointements de base perçus le dernier mois auquel il convient d'ajouter les éléments de salaire rappelés à l'article 4 du présent accord :

Points acquis	Anticipation du départ
De 41 à 60 points	1 trimestre
De 61 à 90 points	2 trimestres
De 91 à 120 points	4 trimestres
De 121 à 135 points	6 trimestres
De 136 à 150 points	8 trimestres
De 151 à 165 points	10 trimestres
De 166 à 180 points	12 trimestres
De 181 à 195 points	14 trimestres
>195 points	16 trimestres

3.3 - Dispositions communes à toutes les catégories d'emploi relevant du présent accord

En tout état de cause et quelle que soit la classe de situation professionnelle, la date de cessation anticipée d'activité s'apprécie par rapport à la date à laquelle le salarié fera valoir ses droits à la retraite et quittera définitivement l'entreprise.

En entrant dans le dispositif prévu au présent accord, le salarié s'engage de manière irrévocable à faire valoir ses droits à retraite dès l'obtention de ses droits à taux plein.

Le taux de la garantie de ressource reste identique jusqu'à la fin de la période de cessation anticipée d'activité.

Article 4 - Assiette de calcul de la garantie de ressources

La garantie de ressources est égale à 70% :

- 1) Du salaire brut de base du mois précédent le départ dans le cadre du présent accord (salaire de base + ancienneté + 36^{ème} heure).
- 2) De la moyenne calculée sur les 5 années précédant le départ anticipé, soit 60 mois (5x12 mois) :
 - Des primes d'équipe et de la majoration de nuit ;
 - Et des primes d'engin, de chaleur, de salissure, insalubrité, MFP.

Pour les salariés à temps partiel à la date d'adhésion au dispositif, le salaire sera reconstitué sur la base d'un salaire à taux plein.

Pour les salariés en arrêt maladie ou en mi-temps thérapeutique pendant la période précédant le départ, le salaire sera reconstitué sur la base du dernier salaire perçu lorsque le salarié était en activité.

La garantie de ressources ne peut être inférieure à 2 775 euros bruts mensuels sur 13 mois, soit 36 075 euros bruts annuels.

Article 5 - Statut des bénéficiaires

Les bénéficiaires de la cessation anticipée d'activité conservent la qualité de salarié et restent juridiquement liés à l'entreprise.

Il en résulte notamment :

- Qu'ils demeurent inscrits à l'effectif ;
- Que les sommes qui leur sont versées ont le caractère de salaire ; elles supportent dès lors l'intégralité des cotisations sociales et fiscales ;
- Que la garantie de ressources est revalorisée à chaque augmentation générale ;
- Que la garantie de ressources est versée sur 13 mois ;
- Que la période de cessation anticipée d'activité est prise en compte pour la détermination de l'ancienneté ;
- Qu'en cas de maladie ou d'accident survenant au cours de la cessation anticipée d'activité, les salariés continuent à percevoir la garantie de ressources, déduction faite des indemnités journalières de la Sécurité Sociale ou d'autres régimes ;
- Qu'ils perçoivent l'intéressement et la participation en application des accords en vigueur dans l'entreprise, au prorata de leur garantie de ressources ;
- Que la société continue de verser la subvention au titre des activités sociales et culturelles au Comité Social Economique, calculée sur la base de la garantie de ressources.

Néanmoins, le salarié est considéré au cours de cette période de prise en charge comme étant en dispense d'activité rémunérée non assimilable à du temps de travail effectif. A ce titre, il n'acquière pas de nouveaux droits à congés (légaux et conventionnels).

Article 6 - Retraite et prévoyance

La société complètera les cotisations versées par le salarié en cessation anticipée d'activité au titre des régimes de retraite complémentaire, pour permettre une acquisition des points sur la base d'un salaire à taux plein.

Par ailleurs, les parties rappellent que l'accord relatif à la Prévoyance complémentaire des salariés du Groupe Safran vigueur a prévu la mise en place d'un complément de garanties incapacité invalidité décès dans le cadre d'une option facultative au choix du salarié au profit des salariés à temps partiel permettant de cotiser sur un salaire reconstitué à temps plein.

Article 7 - Indemnité de départ en retraite

En adhérant au dispositif prévu au présent accord, le salarié accepte de procéder à la liquidation de retraite dès que les conditions pour obtenir une pension à taux plein sont remplies ou au plus tard à 67 ans. Dans ces conditions, la rupture du contrat de travail s'analyse comme un départ à la retraite à l'initiative du salarié.

Dans le cadre de cette rupture, le salarié perçoit une indemnité de départ à la retraite calculée en application des dispositions en vigueur.

Le montant de l'indemnité de départ à la retraite est déterminé lors de la cessation anticipée d'activité. Ce montant est revalorisé, au moment de la rupture du contrat, des augmentations générales et tient compte de l'ancienneté acquise au moment de la rupture du contrat.

Dans le mois qui précède la date de prise d'effet de l'adhésion du salarié au présent accord, celui-ci perçoit un acompte versé en brut sur l'indemnité de départ à la retraite. Cependant, à sa demande, formulée par écrit, le montant intégral pourra être versé au moment de son départ à la retraite.

Le montant de l'acompte est égal à 80% du montant de l'indemnité à laquelle le salarié peut prétendre compte-tenu de son ancienneté acquise au sein du Groupe à la date d'entrée dans le dispositif.

En cas de changement législatif relatif aux indemnités dues dans le cadre de la rupture du contrat de travail en fin de carrière, les parties conviennent de se rencontrer afin d'adapter si besoin le présent article.

Article 8 - Situations médicales éligibles au dispositif de cessation anticipée d'activité

A titre dérogatoire, les parties signataires conviennent d'ouvrir le bénéfice de la cessation anticipée d'activité, instituée par le présent accord, aux salarié(e)s se trouvant dans une situation médicale grave visée notamment à l'article D - 160-4 du Code de la sécurité sociale (liste des affections longue durée). La demande du salarié de bénéficier du présent dispositif doit être matérialisée par une demande écrite, définitive et irrévocable. Une commission composée des médecins du travail de Safran Aircraft Engines, après vérification de l'éligibilité au dispositif, émet un avis consultatif auprès du Directeur d'établissement qui rend la décision finale. En cas d'avis favorable de la part de ce dernier, le salarié, conformément à son engagement, s'inscrit dans le dispositif de départ anticipé.

Dans ce cadre, la durée maximale de la période de cessation anticipée d'activité est fixée à 2 ans et le salarié concerné bénéficie d'un taux de garantie de ressources de 65% calculée conformément à l'article 5 du présent accord.

Il bénéficie également des autres dispositions générales prévues par le présent accord.

Seuls les salariés ayant au moins 10 ans d'ancienneté au sein de Safran Aircraft Engines sont visés par ces dispositions.

Article 9 - Transmission des savoirs et savoir-faire

Les parties signataires conviennent que cet accord, permettant un départ anticipé de l'entreprise des salariés ayant au cours de leur carrière effectué un certain nombre de travaux pénibles, contribuera au flux d'embauches possibles sur la période de l'accord.

Dans ce cadre, les parties conviennent que la capitalisation des compétences des salariés intégrant le dispositif est un enjeu pour Safran Aircraft Engines.

L'exercice d'adéquation entre prédictibilité des départs - compétences actuelles et besoins cibles à moyens termes doit favoriser la mise en œuvre de plans d'actions spécifiques à l'anticipation des départs. En cas de départ anticipé de salariés travaillant à des postes reconnus critiques ou ayant des compétences critiques, la Direction favorisera :

- L'apprentissage en réservant prioritairement des postes en alternance lors des campagnes annuelles de recueil des besoins ;
- L'anticipation de recrutement des postes pérennes afin d'organiser au mieux la transmission des savoirs. Cette dernière pourra se réaliser par le biais d'un biseau ;
- Le tutorat sera favorisé pour les salariés éligibles aux bénéfices du présent accord. Dès lors, il leur sera prioritairement proposé un rôle de tuteur pour l'activité occupée avant leur départ physique.

TITRE II - MODALITES DE SUIVI DE L'ACCORD

Article 1 - Commissions locales travaux pénibles

- Composition

La commission comprend :

- Le Directeur de l'établissement ou son représentant, Président de la commission ;
- Le Responsable des Relations Sociales de l'établissement ou son représentant ;
- Le responsable du service de Santé, Sécurité et Environnement de l'établissement ;
- Le médecin du travail de l'établissement ;
- 2 représentants par organisation syndicale représentative dans l'établissement.

La Commission se réunit une fois par an au plus tard au dernier trimestre de chaque année.

- Attributions

- Analyse et constat

Dans le cadre de ses fonctions, elle analyse chaque année :

- Le bilan des départs effectués dans le cadre de l'accord ;
- Les différentes évolutions apportées aux postes de travail ;
- Les situations professionnelles individuelles qui lui sont soumises, dans le mois qui suit le dépôt de la requête.

En tout état de cause, dans le cadre de l'analyse des postes de travail et de la mesure de la pénibilité, les organisations syndicales participant à la commission ont la possibilité de faire appel à un expert, salarié Safran Aircraft Engines, travaillant au sein du secteur concerné par l'analyse de poste.

A l'issue de ces analyses, un constat concernant les améliorations réalisées et le cas échéant les demandes de classements / déclassements / intégrations d'activités / postes sera acté. Ce constat pourra être notifié à la Direction des Relations Sociales et aux Délégués Syndicaux Centraux afin que celui-ci soit étudié dans le cadre de la Commission Centrale Travaux Pénibles et/ou intégré en prévision d'une renégociation du présent accord.

- Prévention

L'amélioration des postes de travail, notamment en diminuant ou en éliminant les causes de la pénibilité est une priorité constante de l'entreprise et chacun peut y être contributeur. Ainsi, lors de la commission locale, les parties présentes acteront les actions d'amélioration proposées et leurs impacts sur la pénibilité notamment par les différentes CSSCT. Lors de la réunion suivante, il sera présenté un bilan relatif aux actions proposées (analyses ergonomiques, notamment).

Article 2 - Commission centrale travaux pénibles

Cette commission est constituée de deux représentants par organisation syndicale signataire, le/la DRH ou l'un de ses représentants et le/la responsable société de la sécurité et des conditions de travail.

Elle se réunit une fois par an au plus tard le 31 décembre de chaque année à l'initiative de la Direction et examine notamment les constats partagés sur l'évolution des postes de travail qui ont été échangés dans les différentes commissions locales prévues à l'article précédent.

Article 3 - Traçabilité et suivi dans le temps des salarié(e)s éligibles au dispositif de cessation anticipée d'activité

Les parties conviennent de la nécessité de tracer dans le temps l'exposition des salariés aux activités / postes visés aux articles 2.1, 2.2 et 2.3 du titre I du présent accord. Dans ce cadre, la Direction s'engage à établir une liste annuelle nominative qui sera transmise à chaque commission locale travaux pénibles annuelle un mois avant la réunion de celle-ci et annexée au compte-rendu de cette dernière.

Afin de garantir cette traçabilité, cette liste comprendra les informations suivantes :

- Matricule / Nom - Prénom du / de la salarié(e)
- Attache du secteur d'appartenance
- Libellé de l'activité / poste auquel le salarié est exposé et sa classe de pénibilité associée tel que prévu par le présent accord
- Période d'exposition à l'activité / poste sur l'année N
- Régime horaire du / de la salarié(e) exercé sur le poste (2X8, 3X8, etc.)

Il est par ailleurs convenu que les salariés concernés puissent avoir accès à ce document dans les modalités fixées par chaque Direction d'établissement concernée (exemples : mail individuel au salarié, affichage de la liste dans les secteurs concernés, communication dans les QRQC...).

Article 4 - Evolution des dispositions légales

En cas d'évolution des dispositions légales relatives aux conditions de liquidation des droits à la retraite pendant la période de validité du présent accord, les parties conviennent de se rencontrer dans les meilleurs délais pour en apprécier les incidences sur celui-ci.

TITRE III - DISPOSITIONS GENERALES

Article 1 - Champ d'application

Le présent accord s'applique à tous les salarié(e)s de l'entreprise quelle que soit leur catégorie socioprofessionnelle.

Article 2 - Durée

Le présent accord est conclu pour une durée déterminée. Sa date d'effet est fixée au 1^{er} août 2024 et il restera en vigueur jusqu'au 31 juillet 2026.

Au-delà de cette date, aucune autre ouverture de droit ne sera possible, l'accord cessera de produire tout nouvel effet.

Au plus tard au 1^{er} trimestre 2026, la Direction rencontrera les Organisations Syndicales pour examiner les suites à donner au principe de départ anticipé pour les salariés ayant effectué ces travaux pénibles, en prenant en compte les éventuelles évolutions législatives et réglementaires, ainsi que les travaux des commissions locales. Dans la mesure du possible, les parties concluront un nouvel accord au plus tard le 30 avril 2026 afin de prévenir le risque de césure entre le présent accord et son éventuelle renégociation.

En tout état de cause, les parties conviennent que les dossiers de demande de départ anticipé devront être déposés et traités au plus tard en avril. Au-delà du 1^{er} mai 2026, aucune demande de départ ne sera instruite et au-delà du 31 juillet 2026, aucun départ ne sera validé au titre du présent accord.

Article 3 - Révision

Conformément aux dispositions légales, le présent accord pourra être révisé ou dénoncé.

Par ailleurs, les parties conviennent de se revoir en cas de modifications légales, réglementaires ou conventionnelles, impactant significativement les termes du présent accord.

Article 4 - Dépôt

Cet accord fera l'objet des formalités habituelles de dépôt et de publicité à l'initiative de Safran Aircraft Engines.

Conformément aux dispositions légales, le présent accord fera l'objet d'un dépôt dans la base de données nationale et sera donc rendu public.

ACW

DS

SEGS

RS

GT

LR

JM
OM

GF

↓

VP

Fait à Corbeil, le 06 juin 2024

Pour Safran Aircraft Engines :


Delphine BERILLOUX
Directrice des Ressources Humaines

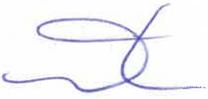

Emmanuel CROZIER
Directeur des Relations Sociales

Pour les Organisations Syndicales :

Pour la CFDT :

- Stéphane Fabre 
- Valéry Renicob 
- Anne-Claude Vitali 

Pour la CFE-CGC :

- Laureline Riandet 
- Caroline TIREL 

Pour la CGT :

- Damien DEWEIRDER 
- Stéphane ECOUTIN 
- Gilles SCHERRER 

Pour l'UNSA :

- MUSZYNSKI Olivier 
- MARTIN Julien 

ANNEXES

tw do

SE
GS

SM on fr
FF R
MB CT LR

Annexe 1 : Tableau applicable dans l'accord signé le 18 juillet 2022 ayant pris fin le 31 juillet 2024

La classe A désigne le degré de pénibilité le plus élevé au sein de Safran Aircraft Engines.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe A	Peinture au pistolet en cabine	IBLF	Corbeil
	Presse 4000 tonnes Forge 2 (y compris MFI)	IBG	Gennevilliers
	Pilon 80 tonnes Forge 2	IBG	Gennevilliers
	Laminoir RICA (laminoir vertical) Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Pilon 20 tonnes Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Laminoir 565T Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Ligne TTH classique (four MAP)	IBG	Gennevilliers
	Retouche manuelle de matrice de forges	IXG	Gennevilliers
	Polissage Manuel d'ébauche et finition d'aubes Fan	IXG	Gennevilliers
	Poste de filage, refoulage et matriçage (Presse 1600 T)	IXG	Gennevilliers
	Poste presse 4000 T - 8000 T (yc emboutissage et découpe métallique sur presse)	IXG	Gennevilliers
	Calibrage des aubes Fan	IXG	Gennevilliers
	Grattage Bord d'Attaque-8	IXK	Gennevilliers
	Bain de sel	IXG	Gennevilliers
	Détournage manuel au moulage	ITG	Gennevilliers
	Manutention / manipulation non assistées de grosses grappes après trempé (M4)	ITG	Gennevilliers
	Manutention / manipulation non assistées de grosses grappes après trempé (M5)	ITG	Gennevilliers
	Tronçonnage de grappes de fonderie	ITG	Gennevilliers
	Maintenance Forge pièces et Forge FAN	IMMF	Gennevilliers
	Maintenance Aubes de turbine (Fonderie + Usinage)	IMMT	Gennevilliers
Peinture (Sermetel) au pistolet en cabine	LRIP	Châtellerault	
Soudage SWET	LRID	Châtellerault	
Essais et mise au point de moteurs sur bancs volants	YTVOT YTVM	Istres	

La classe B désigne le degré de pénibilité intermédiaire.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe B	Traitement de surfaces (avec rajouts manuels)	IMPSTS	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLP	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLA	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLK	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLB	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	IMPF	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLH	Corbeil
	Soudage manuel arc et argon	ICLR	Corbeil
	Peinture au pistolet en cabine (poste d'émaillage)	IBG	Gennevilliers
	Meulage et ébarbage assistés de grosses pièces de forge	IBG	Gennevilliers
	Atelier de traitement des surfaces et dégraissage (macrographie)	IBG	Gennevilliers
	Chargement et déchargement manuels de cabines d'émaillage	IXG	Gennevilliers
	Atelier de traitement des surfaces et ressuage (yc prise en charge ligne FAN)	IXG	Gennevilliers
	Traitement de surfaces (Usinage)	ITG	Gennevilliers
	Traitement de surfaces (Fonderie)	ITG	Gennevilliers
	Rinçage manuel après décochage des noyaux	ITG	Gennevilliers
	Emballages de grappes en fonderie	ITG	Gennevilliers
	Décapage (nettoyage haute pression)	LRIN	Châtellerault
	Dégraissage (nettoyage haute pression)	LRIN	Châtellerault
	Soudage arc et argon (hors bâtiment Squirrel)	LRIP + LRID	Châtellerault
Sablage manuel à sec non automatisé	LRIN	Châtellerault	
Mise au point et régleur sur réacteur et accessoires (banco)	MSCMT	Châtellerault	

ACW

m

SE
ES

CF

VR

QB CT

LR

JM
OM

La classe C désigne le degré de pénibilité le moins élevé.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe C	Traitement de surfaces (sans rajouts)	IMPSTS	Corbeil
	Peinture au pistolet en cabine	ICLP	Corbeil
	Traitements Thermiques fours sous vide	IMPSTTH	Corbeil
	Brasage : activité de pilotage des fours sous vide	ICLH	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLP	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLA	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLR	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLB	Corbeil
	Chaudronnerie	ICLK	Corbeil
	Chaudronnerie	IMPF	Corbeil
	Room Temperature Vulcanisation (RTV)	ICLB	Corbeil
	Activité continue maintenance mécanique	IMMS	Corbeil
	Activité continue maintenance mécanique	IMM	Corbeil
	Conformage / Bridage des Bords d'Attaque	IXG	Gennevilliers
	Traitements Thermiques fours sous vide (TTH) et Brasage (activité de pilotage des fours sous vide)	ITG	Gennevilliers
	Décochage manuel au marteau des grappes	ITG	Gennevilliers
	Sablage DHP	LRID	Châtelleraut
	Chaudronnerie	LRIP	Châtelleraut
	Peinture (organique) au pistolet en cabine	LRIP	Châtelleraut
	Brasage : activité de pilotage des fours sous vide	LRIH	Châtelleraut

Annexe 2 : Tableau applicable dans l'accord du 17 janvier 2020 ayant pris fin le 30 juin 2022

La classe A désigne le degré de pénibilité le plus élevé au sein de Safran Aircraft Engines.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe A	Peinture au pistolet en cabine	IBLA	Corbeil
	Presse 4000 tonnes Forge 2 (y compris MFI)	IBG	Gennevilliers
	Pilon 80 tonnes Forge 2	IBG	Gennevilliers
	Laminoir RICA (laminoir vertical) Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Pilon 20 tonnes Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Laminoir 565T Forge 1	IBG	Gennevilliers
	Four à air électrique (MAP)	IBG	Gennevilliers
	Peinture au pistolet en cabine (poste d'émaillage)	IBG	Gennevilliers
	Poste de filage, refoulage et matriçage (Presse 1600 T)	IKS	Gennevilliers
	Poste presse 4000 T - 8000 T	IKS	Gennevilliers
	Calibrage des aubes Fan	IKS	Gennevilliers
	Meulage et polissage manuel d'ébauche de grandes aubes Fan	IKS	Gennevilliers
	Grattage Bord d'Attaque-8 ¹	IKS	Gennevilliers
	Meulage et ébarbage manuels de grosses pièces de forge y compris grandes aubes	IKS	Gennevilliers
	Bain de sel	IKS	Gennevilliers
	Retouche manuelle de matrice de forges	IKSO	Gennevilliers
	Nettoyage des fours de fusion	ITK	Gennevilliers
	Détourage manuel au moulage	ITK	Gennevilliers
	Manutention / manipulation non assistées de grosses grappes après trempé (M4)	ITK	Gennevilliers
	Manutention / manipulation non assistées de grosses grappes après trempé (M5)	ITK	Gennevilliers
	Tronçonnage de grappes de fonderie	ITK	Gennevilliers
	Maintenance Forge pièces et Forge FAN	IAMF	Gennevilliers
	Maintenance Aubes de turbine (Fonderie + Usinage)	IAMT	Gennevilliers
	Peinture au pistolet en cabine	LR	Châtellerault
Soudage SWET	LR	Châtellerault	
Essais et mise au point de moteurs sur bancs volants	YTVOT YTVM	Istres	

¹ L'éligibilité au présent accord de l'activité de grattage du Bord d'Attaque-8 est valable rétroactivement pour les années 2018 et 2019 pour les salarié(e)s concerné(e)s.

La classe B désigne le degré de pénibilité intermédiaire.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe B	Traitement de surfaces	IASTS	Corbeil
	Soudage arc et argon	ICFP	Corbeil
	Soudage arc et argon	ICFB	Corbeil
	Soudage arc et argon	ICFK	Corbeil
	Soudage arc et argon	ICFA	Corbeil
	Soudage arc et argon	IKRB	Corbeil
	Soudage arc et argon	IWF	Corbeil
	Cabine de soudure à l'arc	IKRH	Corbeil
	Grenaillage	IBG	Gennevilliers
	Atelier de traitement des surfaces et dégraissage	IBG	Gennevilliers
	Chargement et déchargement manuels de cabines d'émaillage	IKS	Gennevilliers
	Retouche manuelle de matrice de forges	IKSC	Gennevilliers
	Atelier de traitement des surfaces et ressuage	IKS	Gennevilliers
	Traitement de surfaces	ITU	Gennevilliers
	Traitement de surfaces	ITK	Gennevilliers
	Rinçage manuel après décochage des noyaux	ITK	Gennevilliers
	Défournement manuel des noyaux céramiques	ITK	Gennevilliers
	Emballages de grappes en fonderie	ITK	Gennevilliers
	Décapage	LR	Châtellerault
	Dégraissage	LR	Châtellerault
Soudage arc et argon	LR	Châtellerault	
Sablage à sec non automatisé	LR	Châtellerault	
Mise au point et réglage sur réacteur et accessoires (bancs)	MSC	Châtellerault	

ACW

DD

SE
GS

SM OM H

GR VR
GR GT LR

La classe C désigne le degré de pénibilité le moins élevé.

	Activité / Poste concerné	Secteur	Etablissement
Classe C	Peinture au pistolet en cabine	ICFP	Corbeil
	Traitements Thermiques fours sous vide	IASTT	Corbeil
	Brasage : activité de pilotage des fours sous vide	IKRH	Corbeil
	Chaudronnerie	ICFP	Corbeil
	Chaudronnerie	ICFB	Corbeil
	Chaudronnerie	ICFK	Corbeil
	Chaudronnerie	ICFA	Corbeil
	Chaudronnerie	IWF	Corbeil
	Métallisation cabine	IASPT	Corbeil
	Room Temperature Vulcanisation (RTV)	IKRB	Corbeil
	Activité continue maintenance mécanique	IASMA	Corbeil
	Activité continue maintenance mécanique	IAM	Corbeil
	Activité continue maintenance mécanique	IWFM	Corbeil
	Conformage / Bridage des Bords d'Attaque ²	IKS	Gennevilliers
	Traitements Thermiques fours sous vide (TTH) et Brasage (activité de pilotage des fours sous vide)	ITU	Gennevilliers
	Décochage manuel au marteau des grappes	ITK	Gennevilliers
	Meulage et ébarbage assistés de grosses pièces de forge	ITK	Gennevilliers
	Emboutissage et découpe métallique sur presse	IKS	Gennevilliers
	Meulage et polissage manuels d'ébauches d'aubes fan	IKS	Gennevilliers
	Métallisation cabine	IKS	Gennevilliers
	Brasage : activité de pilotage des fours sous vide	LR	Châtellerault
	Grenailage	LR	Châtellerault
	Chaudronnerie	LR	Châtellerault
	Métallisation cabine	LR	Châtellerault
Four FIC SN15	LR	Châtellerault	

² L'éligibilité au présent accord de l'activité de conformage / bridage du Bord d'Attaque est valable rétroactivement pour les années 2018 et 2019 pour les salarié(e)s concerné(e)s.

Annexe 3 : Tableau applicable dans l'accord du 16 décembre 2015 ayant pris fin le 31 décembre 2019

SITUATIONS PROFESSIONNELLES	
CRITERES DE PENIBILITE	ACTIVITES
A	<p>Pénibilités reconnues au sein de Snecma comme les plus lourdes</p> <p>Mise au point de réacteur sur banc d'essais à l'air libre Grenaillage DURLAC Forge⁽¹⁾ : presse 4000 tonnes, pilon 80 tonnes, RICA et pilon 20 tonnes, Laminoir 565 T Forge de précision⁽¹⁾ : filage, refoulage, matricage, calibrage Meulage et ébarbage manuels de grosses pièces de forge y compris grandes aubes et polissage manuel d'ébauche de grandes aubes FAN Fonderie⁽¹⁾ : Nettoyage des fours de fusion, transfert non assisté des moules équiaux, détourage manuel au moulage, manutention/manipulation non assistées de grosses grappes après trempé. Tronçonnage de grappes et lingots de fonderie Chargement et déchargement manuels de cabines d'émaillage, bain de sel, UIP Fan et poste d'émaillage UIP Forge Retouche manuelle de matrice de forges Traitements thermiques fours à air Peinture au pistolet en cabine</p>
B	<p>Pénibilités d'ordre physiologique liées au port d'équipements spécifiques nécessité par la nature des travaux exécutés et par les facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).</p> <p>Traitement de surfaces⁽²⁾ : décapage, galvanoplastie, dégraissage Rinçage manuel après décochage des noyaux, défournement manuel des noyaux céramiques Soudage arc et argon ⁽²⁾ Emballage de grappes en fonderie (découpe/pose manuelles et retrait manuel d'emballage)</p>
C	<p>Pénibilités d'ordre physique liées à la répétitivité et aux contraintes des tâches manuelles ainsi qu'aux facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).</p> <p>Traitements thermiques fours sous vide Brasage : activité de pilotage des fours sous vide Grenaillage Décochage manuel au marteau des grappes Meulage et ébarbage assistés de grosses pièces de forge Chaudronnerie et travaux de pénibilité analogues Emboutissage et découpage métallique sur presse Conduite de machines EXLLO, ANOCUT ou procédé STEM (usinage électrochimique de grosse capacité) ⁽²⁾ Meulage et polissage manuels d'ébauches d'aubes Fan Métallisation cabine⁽²⁾ Room Temperature Vulcanization (RTV)</p>
D	<p>Pénibilités d'ordre physique liées à la diversité et à la nature de tâches manuelles, non assistées mécaniquement, en ambiance très salissante et empoussiérée.</p> <p>Travaux divers de manutention et de nettoyage d'installation, machine et atelier Activité continue de maintenance mécanique (oeuvrants) sur installations de production</p>

ACV

DD

SE
GS

IM OM
CF VR
DS GR LR

- (1) y compris activités directement associées de nature et de pénibilités analogues précisées au niveau de l'établissement.
- (2) Situations à examiner dans les commissions locales d'établissement pour prise en compte d'éventuelle spécificité.

ACW

bd

SE
ES

MS CT LR

JM OM
CF R
R

Annexe 4 : Note ayant pris fin le 17 janvier 2020



NOTE INTERNE

DATE 16 DECEMBRE 2015

ÉMETTEUR
ANDRÉ DHULUT

DÉSTINATAIRE(S)
DÉPARTEMENT MAINTENANCE

RÉFÉRENCE : 161803

COPIE(S)
P-PR-DSC

OBJET : Note d'application

Cette note a vocation à préciser le renvoi (1) « *activités directement associées de nature et de pénibilités analogues* » de l'article 2 de l'« accord relatif à la cessation d'activité pour les salariés ayant effectué certains travaux pénibles au cours de leur carrière ».

Ainsi, il est précisé que les collaborateurs intervenants en maintenance opérationnelle évoluant dans les secteurs suivants se verront appliquer la catégorie A, dans les conditions prévues par l'accord susvisé:

- Forge pièces
- Forge FAN
- Aubes de turbine (Fonderie + Usinage)

André DHULUT
Directeur d'Etablissement de Gennevilliers

ACW

DD

SE
GS

SM OM
CF VR
CT LR

Annexe 5 : Modalités d'acquisition des « points de pénibilité » pour la Classe D au titre de l'accord du 16 décembre 2015 ayant pris fin le 31 décembre 2019

Le nombre de points annuels de pénibilité s'établit comme indiqué sur le tableau ci-après :

Points pour un an d'affectation					
	Critères de pénibilité ⁽¹⁾	Normal -	Alternance	Nuit fixe	Alternance
		Matin - Soir -			3 X 8 - 5 X 8
		Fixe	2 X 8		SD
D	Pénibilités d'ordre physique liées à la diversité et à la nature de tâches manuelles, non assistées mécaniquement, en ambiance très salissante et empoussiérée.	1	2	4	6

(1) contenu essentiel et journalier du travail.

Le nombre de points obtenu est ensuite multiplié par le nombre d'années pendant lequel le salarié concerné s'est trouvé dans une ou plusieurs des situations professionnelles retenues.

La durée de la période de cessation anticipée d'activité s'apprécie par trimestre. Elle varie pour la classe D entre un minimum d'un trimestre et un maximum de 16 trimestres.

Le nombre total de « points de pénibilité » acquis par le salarié dans la classe D au moment de son départ détermine - selon le tableau ci-dessous - la durée d'anticipation possible au cours de laquelle l'intéressé bénéficie d'une garantie de ressources égale à 70 % des appointements de base perçus le dernier mois auquel il convient d'ajouter les éléments de salaire prévus par l'accord en vigueur :

Points acquis	Anticipation du départ
De 41 à 60 points	1 trimestre
De 61 à 90 points	2 trimestres
De 91 à 120 points	4 trimestres
De 121 à 135 points	6 trimestres
De 136 à 150 points	8 trimestres
De 151 à 165 points	10 trimestres
De 166 à 180 points	12 trimestres
De 181 à 195 points	14 trimestres
> 195 points	16 trimestres

JM OM
F R

Annexe 6 :

Tableaux des classes de situations professionnelles applicables au titre des accords Snecma antérieurs

Société	Activités	Date d'intégration dans un accord TP	Catégorie Accord							
			Avant 1986	18/02/1986 - 1991	03/07/1991 - 02/07/1996	16/05/1997 - 31/12/1998	01/01/1999 - 31/12/2002	01/01/2003 - 31/12/2007	01/01/2008 - 31/12/2011	01/01/2012 - 31/12/2015
SNECMA	Chargement et déchargement manuels de cabines d'émaillage, bain de sel, UIP Fan et poste d'émaillage UIP Forge	Accord 2008	A	A	A	A	A	A	A	A
SNECMA	Chaudronnerie et travaux de pénibilité analogues	Accord 1991	C	C	C	C	C	C	C	C
SNECMA	Chauffeur de chaudière Conduite de chaudière	Accord 1986	CU	CU	D	D	D	D	NC	NC
SNECMA	Conduite de machines EXLLO, ANOCUT ou procédé STEM (usinage électro-chimique de grosse capacité)	Accord 2002	C	C	C	C	C	C	C	C
SNECMA	Décocheur	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Emailleur	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Emaillage et peinture au pistolet en cabine	Accord 1991	A	A	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA	Emballage de grappes en fonderie	Accord 1991	B	B	B	B	B	B	NC	NC
SNECMA	Emballage de grappes en fonderie (découpe/pose manuelles et retrait manuel d'emballage)	Accord 2008	B	B	B	B	B	B	B	B

Ael

DD

SE
ES

MB
GR
LR

JM 011
F
R

Société	Activités	Date d'intégration dans un accord TP	Catégorie Accord							
			Avant 1986	18/02/1986 - 1991	03/07/1991 - 02/07/1996	16/05/1997 - 31/12/1998	01/01/1999 - 31/12/2002	01/01/2003 - 31/12/2007	01/01/2008 - 31/12/2011	01/01/2012 - 31/12/2015
SNECMA	Emboutissage et découpage métallique sur presse	Accord 1991	C	C	C	C	C	C	C	C
SNECMA	Estampeur	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Estampage, décochage, décriquage, trempage de grappes	Accord 1991	A	A	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA	Fondeur	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Fonderie (1)	Accord 1991	A	A	A	A	A	A		
SNECMA	Fonderie(1) : décochage manuel au marteau des grappes, nettoyage des fours de fusion, transfert non assisté des moules équiaux, détourage manuel au moulage, manutention/manipulation non assistées de grosses grappes après trempé.	Accord 2008	A	A	A	A	A	A	A	A
SNECMA	Forgeron	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Forge (1)	Accord 1991	A	A	A	A	A	A		
SNECMA	Forge (1) : presse 4000 tonnes, pilon 80 tonnes, RICA et pilon 20 tonnes, Laminoir 565 T	Accord 2008	A	A	A	A	A	A	A	A
SNECMA	Forge de précision ⁽¹⁾ : filage, refouillage, matriçage, calibrage.	Accord 2008	A	A	A	A	A	A	A	A
SNECMA	Grenailage	Accord 1991	A	A	A	A	A	A	A	B
SNECMA	Métallisation cabine	Accord 1991	B	B	B	B	B	B	B	C
SNECMA	Metteur au point (de réacteurs sur bancs d'essais à l'air libre)	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Mise au point de réacteurs sur bancs d'essais à l'air libre	Accord 1991	A	A	A	A	A	A	A	A
SNECMA	Meulage et ébarbage assistés de grosses pièces de forge.	Accord 2008	C	C	C	C	C	C	C	C
SNECMA	Meulage et ébarbage de grosses pièces de Forge y compris grandes aubes	Accord 1991	A	A	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA	Meulage et ébarbage manuels de grosses pièces de forge y compris grandes aubes et polissage manuel d'ébauche de grandes aubes FAN	Accord 2008	A	A	A	A	A	A	A	A

Société	Activités	Date d'intégration dans un accord TP	Catégorie Accord							
			Avant 1986	18/02/1986 - 1991	03/07/1991 - 02/07/1996	16/05/1997 - 31/12/1998	01/01/1999 - 31/12/2002	01/01/2003 - 31/12/2007	01/01/2008 - 31/12/2011	01/01/2012 - 31/12/2015
SNECMA	Meulage et polissage manuels d'ébauches d'aubes Fan	Accord 2008	C	C	C	C	C	C	C	C
SNECMA	Meulage, polissage d'ébauches d'aube	Accord 1991	C	C	C	C	C	C	NC	NC
SNECMA	Meuleur (ébarbage de grosses pièces de Forge)	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Mise au point et réglage sur réacteur et accessoires en fonctionnement	Accord 1991	B	B	B	B	B	B	NC	NC
SNECMA	Peinture au pistolet *(voir émaillage)	Accord 1986	CU	CU	A	A	A	A	A	A
SNECMA	Projection thermique manuelle en cabine	Accord 2002	A	A	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA	Retouche manuelle de matrices de grosses forges	Accord 1991	A	A	A	A	A	A	A	A
SNECMA	Rinçage manuel après décochage des noyaux, défournement manuel des noyaux céramiques	Accord 2008	B	B	B	B	B	B	B	B
SNECMA	Sablage cabine	Accord 1991	A	A	A	A	A	NC	NC	NC
SNECMA	Sableur à sec	Accord 1986	CU	CU	A	A	A	NC	NC	NC
SNECMA	Sableur à sec hors installations automatisées	Accord 2002	A	A	A	A	A	A	A	NC
SNECMA	Sableur grenailleur	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Sablage humide	Accord 1986	CU	CU	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA	Soudage arc et argon	Accord 1991	B	B	B	B	B	B	NC	NC
SNECMA	Soudage arc et argon (2)	Accord 2008	B	B	B	B	B	B	B	B
SNECMA	Tirage de plans à l'ammoniaque	Accord 1986	CU	CU	C	C	C	C	NC	NC
SNECMA	Traitements de surface en cuve de décapage, galvanoplastie, dégraissage, mordantage	Accord 1991	B	B	B	B	B	B	NC	NC
SNECMA	Traitements de surface (2) : décapage, galvanoplastie, dégraissage	Accord 2008	B	B	B	B	B	B	B	B
SNECMA	Traitements Thermiques	Accord 1991	A	A	A	A	A	A	A	NC
SNECMA	Traitements Thermiques (2)	Accord 2008	A	A	A	A	A	A	A	NC
SNECMA	Travaux de manutention et de nettoyage d'installation, machine et atelier	Accord 1991	D	D	D	D	D	D	D	D
SNECMA	Trempeur de grappes	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC

Société	Activités	Date d'intégration dans un accord TP	Catégorie Accord							
			Avant 1986	18/02/1986 - 1991	03/07/1991 - 02/07/1996	16/05/1997 - 31/12/1998	01/01/1999 - 31/12/2002	01/01/2003 - 31/12/2007	01/01/2008 - 31/12/2011	01/01/2012 - 31/12/2015
SNECMA	Trempeur Traitements Thermiques (y compris cémenteur, nitrureur, sulfureur)	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Tronçonnage de grappes et lingots de fonderie	Accord 1991	A	A	A	A	A	A	A	A
SNECMA	Tronçonneur (séparation de grappes d'aubes)	Accord 1986	CU	CU	NC	NC	NC	NC	NC	NC
SNECMA	Traitements Thermiques fours à air	Accord 2011	NC	NC	NC	NC	NC	NC	NC	A
SNECMA	Traitements Thermiques fours sous vide	Accord 2011	NC	NC	NC	NC	NC	NC	NC	B
SNECMA	Activité continue de maintenance mécanique (ouvriers) sur installations de production	Accord 2011	NC	NC	NC	NC	NC	NC	NC	D
SNECMA	Brasage : activité de pilotage des fours sous vide	Accord 2011	NC	NC	NC	NC	NC	NC	NC	B
SNECMA	Room Temperature Vulcanization (RTV)	Accord 2011	NC	NC	NC	NC	NC	NC	NC	C

- (1) y compris activités directement associées de nature et de pénibilités analogues
(2) Situations à examiner dans les commissions locales d'établissement pour prise en compte d'éventuelle spécificité

CU : classement unique

NC : non classé

Annexe 7 :

**Tableaux des classes de situations professionnelles applicables
au titre des accords S necma Services antérieurs**

Société	Activités	Date d'intégration dans un accord TP	Catégorie Accord					
			Avant 1999	06/12/1999 - 31/12/2001	25/06/2002 - 31/12/2005	01/01/2006 - 31/12/2006	01/01/2008 - 31/12/2011	01/01/2012 - 31/12/2015
SNECMA SERVICES	Agent d'inspection binoculaire	Accord 1999	C	C	C	C	C	C
SNECMA SERVICES	Chaudronnerie	Accord 1999	C	C	C	C	C	C
SNECMA SERVICES	Conduite de chaudières	Accord 1999	D	D	NC	NC	NC	NC
SNECMA SERVICES	Conduite de chaudières à Boulogne-Billancourt (1987*)	Accord 2002	B	B	B	B	NC	NC
SNECMA SERVICES	Emallage	Accord 2008	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA SERVICES	Emallage et peinture au pistolet en cabine	Accord 1999	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA SERVICES	Estampage – Redressage d'aubes à haute température	Accord 1999	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA SERVICES	Graphitage application de vernis avec port de masque	Accord 2002	B	B	B	B	NC	NC
SNECMA SERVICES	Grenailleur/Grenaillage	Accord 1999	A	A	A	A	A	B
SNECMA SERVICES	Meulage	Accord 1999	C	C	C	C	NC	NC
SNECMA SERVICES	Mise au point de réacteur sur banc d'essais à l'air libre	Accord 1999	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA SERVICES	Mise au point et réglage sur réacteur et accessoires en fonctionnement	Accord 1999	B	B	B	B	NC	NC

Société	Activités	Date d'intégration dans un accord TP	Catégorie Accord					
			Avant 1999	06/12/1999 - 31/12/2001	25/06/2002 - 31/12/2005	01/01/2006 - 31/12/2006	01/01/2008 - 31/12/2011	01/01/2012 - 31/12/2015
SNECMA SERVICES	Mordançage	Accord 2008	B	B	B	B	NC	NC
SNECMA SERVICES	Peinture au pistolet en cabine	Accord 2008	A	A	A	A	A	A
SNECMA SERVICES	Plâsturgie préparation poudre avec port de masque	Accord 2002	B	B	B	B	NC	NC
SNECMA SERVICES	Projecteur de plasma sur poste manuel nécessitant le port de protection individuelle	Accord 1999	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA SERVICES	Sablage à sec hors installations automatisées	Accord 2008	A	A	A	A	A	NC
SNECMA SERVICES	Sableur	Accord 1999	A	A	A	A	NC	NC
SNECMA SERVICES	Soudage arc et argon	Accord 1999	B	B	B	B	B	B
SNECMA SERVICES	Tirage de plans à l'ammonique	Accord 1999	C	C	C	C	NC	NC
SNECMA SERVICES	Traitements de surface : en cuve de décapage, galvanoplastie, dégraissage, mordançage, attaque acide	Accord 1999	B	B	B	B	B	NC
SNECMA SERVICES	Traitements thermiques à l'exclusion des fours sous vide	Accord 1999	A	A	A	A	A	A
SNECMA SERVICES	Travaux divers de manutention et de nettoyage d'installation, machine et atelier.	Accord 1999	D	D	D	D	D	D

NC : non classé

Annexe 8 :

**Tableaux des classes de situations professionnelles applicables
au titre des accords Snecma Services antérieurs**

Tableau applicable pour une période d'exposition antérieure à 1986 et jusqu'au 2 juillet 1991

Liste des métiers³

- Chauffeur de chaudière
- Décocheur
- Emailleur
- Estampeur
- Fondeur *
- Forgeron *
- Metteur au point (de réacteurs sur bancs d'essais à l'air libre)
- Meuleur (ébarbage de grosses pièces de forge)
- Peintre au pistolet
- Sableur à sec
- Sableur grenailleur
- Sableur humide
- Tireur de plans (ammoniaque)
- Trempeur de grappes
- Trempeur traitements thermiques (y compris cémenteur, nitureur, sulfiniseur)
- Tronçonneur (séparation de grappes d'aubes)

(*) y compris les métiers directement associés de nature et de niveau de pénibilité analogue.

³ L'accord de 1986 prévoit une liste unique de métiers et ne prévoit pas de distinction de classes.

**Tableau applicable dans les accords du 3 juillet 1991, 16 mai 1997 et 22 décembre 1998
ayant pris fin le 31 décembre 2002**

SITUATIONS PROFESSIONNELLES	
CRITERES DE PENIBILITE	ACTIVITES
A	<p>Pénibilités les plus marquantes retenues dans le cadre de l'accord du 18 février 1986</p> <p>Sablage cabine, sablage à sec et humide, grenaillage, mise au point de réacteur sur bancs d'essais à l'air libre, forge (1), fonderie (1), estampage, décochage, décriquage, trempage de grappes, tronçonnage de grappes et lingots de fonderie, meulage et ébarbage de grosses pièces de forge y compris grandes aubes, émaillage et peinture au pistolet en cabine, retouche manuelle de matrices de grosses forges, traitements thermiques,</p> <p>(1) y compris activités directement associées de nature et de pénibilité analogue.</p>
B	<p>Pénibilités d'ordre physiologique liées au port d'équipements spécifiques nécessités par la nature des travaux exécutés et par les facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).</p> <p>Mise au point et réglage sur réacteur et accessoires en fonctionnement.</p> <p>Traitements de surface en cuve de décapage, galvanoplastie, dégraissage, mordantage. Métallisation cabine.</p> <p>Soudage arc et argon</p> <p>Emballage de grappes en fonderie</p>
C	<p>Pénibilités d'ordre physique liées à la répétitivité et aux contraintes des tâches manuelles ainsi qu'aux facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).</p> <p>Tirage de plans à l'ammoniaque.</p> <p>Chaudronnerie et travaux de pénibilité analogue. Meulage, polissage d'ébauches d'aube. Emboutissage et découpage métallique sur presse.</p>
D	<p>Pénibilités d'ordre physique liées à la diversité et à la nature de tâches manuelles, non assistées mécaniquement, en ambiance très salissante et empoussiérée.</p> <p>Conduite de chaudière.</p> <p>Travaux de manutention et de nettoyage d'installation, machine et atelier.</p>

Tableau applicable dans l'accord du 4 décembre 2002 ayant pris fin le 31 décembre 2007

SITUATIONS PROFESSIONNELLES	
CRITERES DE PENIBILITE	ACTIVITES
A Pénibilités les plus marquantes retenues dans le cadre de l'accord du 18 février 1986.	Sablage à sec hors installations automatisées, sablage humide. Grenaillage. Mise au point de réacteur sur banc d'essais à l'air libre. Forge ⁽¹⁾ . Fonderie ⁽¹⁾ . Estampage, décochage, décriquage, trempage de grappes. Tronçonnage de grappes et lingots de fonderie. Meulage et ébarbage de grosses pièces de forge y compris grandes aubes et polissage manuel d'ébauches de grandes aubes. Emaillage et peinture au pistolet en cabine. Retouche manuelle de matrice de grosses forges. Traitements thermiques. Projection thermique manuelle en cabine. <i>y compris activités directement associées de nature et de pénibilités analogues.</i>
B Pénibilités d'ordre physiologique liées au port d'équipements spécifiques nécessité par la nature des travaux exécutés et par les facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).	Mise au point et réglage sur réacteur et accessoires en fonctionnement. Traitement de surfaces en cuve de décapage, galvanoplastie, dégraissage, mordançage ⁽²⁾ . Métallisation cabine. Soudage arc et argon. Emballage de grappes en fonderie.
C Pénibilités d'ordre physique liées à la répétitivité et aux contraintes des tâches manuelles ainsi qu'aux facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).	Tirage de plans à l'ammoniaque ⁽²⁾ . Chaudronnerie et travaux de pénibilité analogues. Meulage, polissage d'ébauche d'aubes. Emboutissage et découpage métallique sur presse. Conduite de machines EXLLO, ANOCUT ou procédé STEM (usinage électro-chimique de grosse capacité).
D Pénibilités d'ordre physique liées à la diversité et à la nature de tâches manuelles, non assistées mécaniquement, en ambiance très salissante et empoussiérée.	Conduite de chaudière ⁽²⁾ . Travaux divers de manutention et de nettoyage d'installation, machine et atelier.

(2) Activité qui n'est plus exercée.

Tableau applicable dans l'accord du 10 juillet 2007 ayant pris fin le 31 décembre 2011

SITUATIONS PROFESSIONNELLES	
CRITERES DE PENIBILITE	ACTIVITES
A Pénibilités reconnues au sein de Snecma comme les plus lourdes.	Mise au point de réacteur sur banc d'essais à l'air libre. Sablage à sec hors installations automatisées Grenailage <u>Forge⁽¹⁾</u> : presse 4000 tonnes, pilon 80 tonnes, RICA et pilon 20 tonnes, Laminoir 565 T, <u>Forge de précision⁽¹⁾</u> : filage, refoulage, matriçage, calibrage. Meulage et ébarbage manuels de grosses pièces de forge y compris grandes aubes et polissage manuel d'ébauche de grandes aubes FAN. <u>Fonderie⁽¹⁾</u> : décochage manuel au marteau des grappes, nettoyage des fours de fusion, transfert non assisté des moules équiaxes, détournage manuel au moulage, manutention/manipulation non assistées de grosses grappes après trempé. Tronçonnage de grappes et lingots de fonderie. Chargement et déchargement manuels de cabines d'émaillage, bain de sel, UIP Fan et poste d'émaillage UIP Forge. Retouche manuelle de matrice de forges. Traitements thermiques ⁽²⁾ / Peinture au pistolet en cabine
B Pénibilités d'ordre physiologique liées au port d'équipements spécifiques nécessités par la nature des travaux exécutés et par les facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).	<u>Traitement de surfaces⁽²⁾</u> : décapage, galvanoplastie, dégraissage. Rinçage manuel après décochage des noyaux, défournement manuel des noyaux céramiques Métallisation cabine / Soudage arc et argon ⁽²⁾ Emballage de grappes en fonderie (découpe/pose manuelles et retrait manuel d'emballage).
C Pénibilités d'ordre physique liées à la répétitivité et aux contraintes des tâches manuelles ainsi qu'aux facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).	Meulage et ébarbage assistés de grosses pièces de forge. Chaudronnerie et travaux de pénibilité analogues Emboutissage et découpage métallique sur presse. Conduite de machines EXLLO, ANOCUT ou procédé STEM (usinage électrochimique de grosse capacité). Meulage et polissage manuels d'ébauches d'aubes Fan
D Pénibilités d'ordre physique liées à la diversité et à la nature de tâches manuelles, non assistées mécaniquement, en ambiance très salissante et empoussiérée.	Travaux divers de manutention et de nettoyage d'installation, machine et atelier.

(1) : y compris activités directement associées de nature et de pénibilités analogues.

(2) : situations à examiner dans les commissions locales d'établissement pour prise en compte d'éventuelle spécificité

Tableau applicable dans l'accord du 19 décembre 2011 ayant pris fin le 31 décembre 2015

SITUATIONS PROFESSIONNELLES	
CRITERES DE PENIBILITE	ACTIVITES
A	<p>Pénibilités reconnues au sein de Snecma comme les plus lourdes</p> <p>Mise au point de réacteur sur banc d'essais à l'air libre</p> <p>Grenailage DURLAC</p> <p>Forge⁽¹⁾ : presse 4000 tonnes, pilon 80 tonnes, RICA et pilon 20 tonnes, Laminoir 565 T</p> <p>Forge de précision⁽¹⁾ : filage, refoulement, matricage, calibrage</p> <p>Meulage et ébarbage manuels de grosses pièces de forge y compris grandes aubes et polissage manuel d'ébauche de grandes aubes FAN</p> <p>Fonderie⁽¹⁾ : décochage manuel au marteau des grappes, nettoyage des fours de fusion, transfert non assisté des moules équiaux, détournement manuel au moulage, manutention/manipulation non assistées de grosses grappes après trempé. Tronçonnage de grappes et lingots de fonderie</p> <p>Chargement et déchargement manuels de cabines d'émaillage, bain de sel, UIP Fan et poste d'émaillage UIP Forge</p> <p>Retouche manuelle de matrice de forges</p> <p>Traitements thermiques fours à air / Peinture au pistolet en cabine</p>
B	<p>Pénibilités d'ordre physiologique liées au port d'équipements spécifiques nécessités par la nature des travaux exécutés et par les facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).</p> <p>Traitement de surfaces⁽²⁾ : décapage, galvanoplastie, dégraissage</p> <p>Rinçage manuel après décochage des noyaux, défournement manuel des noyaux céramiques</p> <p>Soudage arc et argon ⁽²⁾</p> <p>Emballage de grappes en fonderie (découpe/pose manuelles et retrait manuel d'emballage)</p> <p>Traitements thermiques fours sous vide</p> <p>Brasage : activité de pilotage des fours sous vide / Grenailage</p>
C	<p>Pénibilités d'ordre physique liées à la répétitivité et aux contraintes des tâches manuelles ainsi qu'aux facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).</p> <p>Meulage et ébarbage assistés de grosses pièces de forge</p> <p>Chaudronnerie et travaux de pénibilité analogues</p> <p>Emboutissage et découpage métallique sur presse</p> <p>Conduite de machines EXLLO, ANOCUT ou procédé STEM (usinage électrochimique de grosse capacité) ⁽²⁾</p> <p>Meulage et polissage manuels d'ébauches d'aubes Fan</p> <p>Métallisation cabine⁽²⁾ / Room Temperature Vulcanization (RTV)</p>
D	<p>Pénibilités d'ordre physique liées à la diversité et à la nature de tâches manuelles, non assistées mécaniquement, en ambiance très salissante et empoussiérée.</p> <p>Travaux divers de manutention et de nettoyage d'installation, machine et atelier</p> <p>Activité continue de maintenance mécanique (oeuvrants) sur installations de production</p>

(1) : y compris activités directement associées de nature et de pénibilités analogues.

(2) : situations à examiner dans les commissions locales d'établissement pour prise en compte d'éventuelle spécificité

ACW JD

SE GS

TH OM
 JF VR
 BB GS LR

Annexe 9 :

**Tableaux des classes de situations professionnelles applicables
au titre des accords Snecma Services antérieurs**

Tableau applicable dans l'accord du 5 décembre 2007 ayant pris fin le 31 décembre 2011

SITUATIONS PROFESSIONNELLES	
CRITERES DE PENIBILITE	ACTIVITES
A	<p>Pénibilités reconnue au sein de Snecma comme les plus lourdes. Exposition forte et permanente à des contraintes physiques (efforts, caractère répétitif, postures anormales) et/ou physiologiques (bruit, chaleur) et nécessitant le port de certains équipements de protection spécifiques (scaphandre, masque)</p> <p>Sablage à sec hors installations automatisées Grenaillage Traitements thermiques à l'exclusion des fours sous vide Peinture au pistolet en cabine Mise au point de réacteur sur banc d'essais à l'air libre (décembre 2007*) Projecteur de plasma sur poste manuel nécessitant le port de protection individuelle (décembre 2007*) Estampage – Redressage d'aubes à haute température (décembre 2007*) Emaillage (décembre 2007*)</p>
B	<p>Pénibilités d'ordre physiologique liées au port d'équipements spécifiques nécessité par la nature des travaux exécutés et par les facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).</p> <p><u>Traitement de surfaces</u> : en cuve de décapage, galvanoplastie, dégraissage, attaque acide. Soudage arc et argon Conduite de chaudières à Boulogne-Billancourt (1987*) Mise au point et réglage sur réacteur et accessoires en fonctionnement (décembre 2007*) Métallisation cabine (décembre 2007*) Mordançage (décembre 2007*) Plasturgie préparation poudre avec port de masque (décembre 2007*) Graphitage application de vernis avec port de masque (décembre 2007*).</p>
C	<p>Pénibilités d'ordre physique liées à la répétitivité et aux contraintes des tâches manuelles ainsi qu'aux facteurs d'ambiance physique (bruit, poussières, émanation chimique).</p> <p>Chaudronnerie Agent d'inspection binoculaire Tirage de plans à l'ammoniaque (décembre 2007*) Meulage (décembre 2007*)</p>
D	<p>Pénibilités d'ordre physique liées à la diversité et à la nature de tâches manuelles, non assistées mécaniquement, en ambiance très salissante et empoussiérée.</p> <p>Travaux divers de manutention et de nettoyage d'installation, machine et atelier.</p>

* Activité prise en compte jusqu'en ...

ACW

MD

SE GS

SM OM
CF
R
QB
GT LR