

Brochure n° 3074

Convention collective interrégionale

IDCC : 2002. – **BLANCHISSERIE, LAVERIE, LOCATION DE LINGE,
NETTOYAGE À SEC, PRESSING ET TEINTURERIE**

ACCORD DU 27 MAI 2016

RELATIF À L'EXPOSITION DES SALARIÉS AUX FACTEURS DE PÉNIBILITÉ

NOR : ASET1651047M

IDCC : 2002

Entre

GEIST

FFPB

D'une part, et

CMTE CFTC

CFE-CGC Chimie

HACUITEX CFDT

FEETS FO

D'autre part,

il a été convenu ce qui suit :

PRÉAMBULE

Le présent accord à la convention collective Interrégionale de la blanchisserie, laverie, location de linge, nettoyage à sec, pressing et teinturerie, conformément à l'article L. 4161-2 du code du travail, a pour objectif de définir quels sont les postes, métiers et situations de travail exposant les salariés aux facteurs de pénibilité mentionnés à l'article L. 4161-1 du code du travail, au-delà des seuils fixés réglementairement par les décrets des 9 octobre 2014 et 30 décembre 2015.

Article 1^{er}

Liste des facteurs de pénibilité

Les parties au présent accord collectif conviennent qu'un certain nombre de facteurs de pénibilité n'ont pas vocation à être traités au niveau de la branche professionnelle, notamment parce que les conditions qui les encadrent diffèrent de façon importante entre les entreprises, ce qui ne permet pas d'en faire une analyse généralisée.

Après étude, les dix facteurs de pénibilité ont été listés comme suit :

Pour la filière location de linge/blanchisseurs

Liste des facteurs de pénibilité ne concernant aucune entreprise de la branche :

- activités exercées en milieu hyperbare définies à l'article R. 4464-1 du code du travail ;
- températures extrêmes ;
- vibrations mécaniques mentionnées à l'article R. 4441-1 du code du travail.

Dès lors, aucune entreprise appartenant à cette filière n'aura à évaluer l'exposition des salariés à ces trois facteurs.

Liste des facteurs dont l'évaluation est renvoyée en entreprise :

- travail en équipes successives alternantes ;
- travail de nuit dans les conditions fixées aux articles L. 3122-29 à L. 3122-31 du code du travail ;
- bruit mentionné à l'article R. 4431-1 du code du travail ;
- agents chimiques dangereux mentionnés aux articles R. 4412-3 et R. 4412-60 du code du travail, y compris les poussières et les fumées.

Par conséquent, les entreprises de la filière devront évaluer l'exposition de leurs salariés au regard de ces facteurs de pénibilité.

Liste des facteurs dont l'évaluation est traitée au niveau de la branche professionnelle sur le fondement de l'article L. 4161-2 du code du travail :

- travail répétitif caractérisé par la réalisation de travaux impliquant l'exécution de mouvements répétés, sollicitant tout ou partie du membre supérieur, à une fréquence élevée et sous cadence contrainte ;
- manutentions manuelles de charges définies à l'article R. 4541-2 du code du travail ;
- postures pénibles définies comme positions forcées des articulations.

Les entreprises de la filière seront donc dispensées de mener l'évaluation des postes de travail de leurs salariés au regard de ces différents facteurs de pénibilité.

Pour la filière pressings/laveries

Liste des facteurs de pénibilité ne concernant aucune entreprise de la branche :

- activités exercées en milieu hyperbare définies à l'article R. 4464-1 du code du travail ;
- vibrations mécaniques mentionnées à l'article R. 4441-1 du code du travail ;
- manutentions manuelles de charges définies à l'article R. 4541-2 du code du travail ;
- postures pénibles définies comme positions forcées des articulations.

Dès lors, aucune entreprise appartenant à cette filière n'aura à évaluer l'exposition des salariés à ces quatre facteurs.

Liste des facteurs dont l'évaluation est renvoyée en entreprise :

- travail en équipes successives alternantes ;
- travail de nuit dans les conditions fixées aux articles L. 3122-29 à L. 3122-31 du code du travail ;
- bruit mentionné à l'article R. 4431-1 du code du travail ;
- températures extrêmes.

Par conséquent, les entreprises de la filière devront évaluer l'exposition de leurs salariés au regard de ces facteurs de pénibilité.

Liste des facteurs dont l'évaluation est traitée au niveau de la branche professionnelle sur le fondement de l'article L. 4161-2 du code du travail :

- travail répétitif caractérisé par la réalisation de travaux impliquant l'exécution de mouvements répétés, sollicitant tout ou partie du membre supérieur, à une fréquence élevée et sous cadence contrainte ;
- agents chimiques dangereux mentionnés aux articles R. 4412-3 et R. 4412-60 du code du travail, y compris les poussières et les fumées.

Les entreprises de la filière seront donc dispensées de mener l'évaluation des postes de travail de leurs salariés au regard de ces différents facteurs de pénibilité.

Article 2

Liste des situations de travail et des postes potentiellement exposés

La liste des situations de travail et des postes potentiellement exposés, au sein de la branche professionnelle, à au moins un facteur de pénibilité dont l'évaluation est traitée sur le fondement de l'article L. 4161-2 du code du travail est la suivante :

Pour la filière location de linge/blanchisseurs

Accrochage sacs

Le poste consiste à accrocher des sacs de linges sales sur un crochet.

Le sac est pris dans des chariots.

Approvisionnement tapis

Le poste consiste à aller chercher le chariot puis à vider les sacs ou les rolls sur le convoyeur à bande situé devant le salarié (soit en vidant directement sur le convoyeur, soit en saisissant le tapis et en le déposant).

Tri nid d'abeille/plateforme

Le poste consiste à ce que les opérateurs saisissent le linge sur le tapis devant eux et le trient dans les différentes alvéoles, en jetant les pièces de linge.

Tri sur table

Les opérateurs trient soit le linge qui tombe des sacs au-dessus d'eux ; soit saisissent le sac, le mettent sur la table, le vident et trient le linge ; soit sortent le linge directement des rolls et le trient sur la table.

Déroutage bobines

Le poste consiste à saisir la bobine et à l'engager dans la machine. La machine prend ensuite le relais.

Chargement tunnel : sling ou tapis (à cases)

L'opérateur prend le linge trié du chariot et le met dans le sac ; l'opérateur prend le linge et le met sur un tapis convoyeur à bande.

Laveur sans manipulation roll/bacs

L'opérateur est à son poste de commande et pilote le tunnel.

Chargement et déchargement laveuse plat/VT (vêtements de travail)

L'opérateur prend un chariot de linges sales et l'amène à la laveuse.

L'opérateur prend le linge et charge la laveuse.

L'opérateur saisit le linge mouillé et le dépose dans un autre chariot.

Il emmène le chariot propre au poste suivant.

Chargement et déchargement laveuse tapis

L'opérateur prend un chariot de tapis sales et les amène à la laveuse.

L'opérateur prend les tapis et charge la laveuse.

L'opérateur saisit les tapis mouillés et les dépose dans un autre chariot.

Il emmène le chariot propre au poste suivant.

Chargement et déchargement séchoir

L'opérateur saisit le linge mouillé et le dépose dans un séchoir.

L'opérateur saisit le linge sec et le dépose dans un autre chariot.

Il emmène le chariot propre au poste suivant.

Engagement calandre petit plat

Le poste consiste à saisir les petites pièces de linge et à les engager dans la machine. La machine prend ensuite le relais.

Engagement calandre grand plat

Le poste consiste à saisir les grandes pièces (les draps par exemple) et à les engager dans la machine. La machine prend ensuite le relais.

Engagement bobines

Le poste consiste à saisir la bobine et à l'engager dans la machine. La machine prend ensuite le relais.

Engagement plieur éponges/VT/draps-housses

Le poste consiste à saisir le linge et à l'engager dans la machine. La machine prend ensuite le relais.

Mise sur cintre/accrochage VT

Le poste consiste à prendre le vêtement de travail humide et à l'accrocher sur le cintre.

Le VT part soit en actionnant un bouton pression, soit par activation d'une cellule.

Réception calandre petit plat

L'opérateur récupère la pile pliée et la met dans un chariot.

Réception calandre grand plat

L'opérateur récupère la pile pliée et la met dans un chariot.

Réception bobines

L'opérateur récupère la bobine et la met dans un chariot.

Réception plieur éponge/VT

L'opérateur récupère la pile pliée et la met dans un chariot.

Visitage/contrôle qualité/tri VT

L'opérateur contrôle le vêtement pour voir s'il y a un défaut. Il se sert d'une raquette pour contrôler la puce ou le code-barres afin d'identifier le client.

Pliage manuel

L'opérateur plie les pièces sur une surface plane.

Enroulement tapis

L'opérateur va chercher un chariot de tapis. Il prend le tapis humide et l'enroule à la main ou en l'engageant dans une machine qui le roule.

Il prend ensuite les tapis et les range au magasin.

Préparation expéditions plat

L'opérateur saisit les piles et les installe dans un roll, un sac ou un carton.

Il les amène ensuite en zone d'expéditions.

Filage/expé. VT

L'opérateur prend un cintre avec VT, le met sur la filmeuse, il met un film sur le vêtement, il reprend le cintre et l'accroche sur une seconde barre.

Préparation expéditions tapis

L'opérateur saisit les tapis et les installe dans un chariot et les ventile par tournées.

Magasinier linge plat

L'opérateur réceptionne le linge et le stocke en rack ou dans le magasin.

Couture

L'opérateur prend le VT à réparer et utilise sa machine à coudre ou procède à la mise à la taille ou au ravaudage.

Mise en place/réforme/retrait/thermocollage/marquage

L'opérateur intervient sur le vêtement de travail pour procéder aux opérations susvisées.

Réception et déballage linge neuf

L'opérateur déballer les cartons.

Préparation sanitaire/magasinier

Il s'agit de préparation de commandes où l'opérateur prend les différents produits, les met en sac ou en chariot et les ventile en tournées.

Rippeur/agent de quai

Le salarié a pour rôle le chargement et le déchargement des camions (le sale et le propre).

Distribution : véhicule léger (VL) avec chargement/déchargement sur site

Les chauffeurs chargent et déchargent leur camion.

Distribution : VL sans chargement/déchargement sur site

Les chauffeurs chargent et déchargent uniquement leur camion chez le client.

Distribution : poids lourd (PL) avec chargement/déchargement sur site

Les chauffeurs chargent et déchargent leur camion.

Distribution : PL sans chargement/déchargement sur site

Les chauffeurs chargent et déchargent uniquement leur camion chez le client.

Navetteur/super poids lourd (SPL)

Les chauffeurs circulent entre différents sites dans des super poids lourds pour y charger et décharger leur camion.

Agent sur site/équipier/hôtesse/délégué de service

Poste chez les clients.

Le poste consiste à réceptionner le linge, à le dispatcher, à regrouper le linge sale qui sera ramassé.

Technicien de maintenance

Assure la maintenance sur le site.

Dépotage produits chimiques

Il réceptionne les produits chimiques en assistant le sous-traitant ou en rangeant lui-même les contenants.

Pour la filière pressings/laveries

Réception des articles

Le poste consiste à accueillir le client, à contrôler les articles, les étiqueter, les mettre dans un bac à linge sale et à encaisser le montant de la prestation.

Livraison des articles

Le poste consiste à accueillir le client, à récupérer les articles emballés propres et à les lui remettre.

Détachage (pré- ou post-)

Le poste consiste à effectuer un détachage spécifique sur des articles, au moyen de produits chimiques dans une « cabine » à détacher.

Chargement/déchargement des machines de nettoyage à sec

Le poste consiste à se saisir des vêtements, les mettre dans la machine de nettoyage à sec, à démarrer la machine et à les retirer ensuite pour les mettre dans des bacs ou sur des chevalets.

Chargement/déchargement des machines à laver et séchoirs

Le poste consiste à se saisir des vêtements, les mettre dans la machine à laver (ou séchoir), à démarrer la machine à laver (ou séchoir) et à les retirer ensuite pour les mettre dans des bacs sur des chevalets.

Finition des articles

Le poste consiste à prendre individuellement les articles, et à procéder à la finition (par repassage manuel, par presse, par mannequin) et à les mettre sur cintre.

Pliage

Le poste consiste à prendre individuellement les articles et à les plier.

Reconstitution des lots

Le poste consiste à prendre les articles individuellement pour les regrouper par clients.

Emballage

Le poste consiste à prendre les articles et à les mettre sous film plastique au moyen d'une emballeuse.

Rangement/classement

Le poste consiste à ranger sur les articles propres et emballés sur les rayonnages ou les convoyeurs.

Entretien des machines de 1^{er} niveau

Le poste consiste à effectuer les opérations d'entretien du matériel de 1^{er} niveau par le personnel du magasin (ex : nettoyage des filtres, nettoyage des distillateurs).

Technicien de maintenance

Le poste consiste à effectuer la maintenance du matériel de pressing.

Article 3

*Liste des situations de travail et postes
exposés au facteur de pénibilité « travail répétitif »*

Pour la filière location de linge/blanchisseurs

Après analyse (cf. annexe II du présent accord), il apparaît qu'aucun des postes figurant à l'article 2 n'est exposé au facteur de pénibilité « travail répétitif » caractérisé par la réalisation de travaux impliquant l'exécution de mouvements répétés, sollicitant tout ou partie du membre supérieur, à une fréquence élevée et sous cadence contrainte.

Pour la filière pressings/laveries

Après analyse (cf. annexe III du présent accord), il apparaît qu'aucun des postes figurant à l'article 2 n'est exposé au facteur de pénibilité « travail répétitif » caractérisé par la réalisation de travaux impliquant l'exécution de mouvements répétés, sollicitant tout ou partie du membre supérieur, à une fréquence élevée et sous cadence contrainte.

Article 4

*Liste des situations de travail et postes exposés
au facteur de pénibilité « Manutentions manuelles de charges »*

Pour la filière location de linge/blanchisseurs

Après analyse (cf. annexe IV du présent accord), il apparaît que sept postes sont exposés au facteur de pénibilité « manutentions manuelles de charges » définies à l'article R. 4541-2 du code du travail, sous réserve que les personnes qui sont affectées à ces postes le soient à temps plein. A défaut, l'analyse sera à faire par l'entreprise. Il s'agit des postes suivants :

- accrochage sacs ;
- approvisionnement tapis ;
- chargement tunnel : sling ou tapis (à cases) ;
- rippeur/agent de quai ;
- distribution : PL avec chargement/déchargement sur site ;
- distribution : PL sans chargement/déchargement sur site ;
- navetteur/SPL.

Les parties signataires du présent accord ont considéré que pour trois postes de travail, il était impossible d'évaluer l'exposition des salariés au niveau de la filière.

Il s'agit des postes suivants :

- chargement et déchargement laveuse tapis ;
- enroulement tapis ;
- préparation expéditions tapis.

Dès lors, les entreprises devront elles-mêmes évaluer l'exposition au facteur de pénibilité « manutentions manuelles de charges » des salariés affectés à ces trois postes, afin de déterminer s'ils sont exposés au-delà des seuils fixés par le décret n° 2014-1159 du 9 octobre 2014.

Article 5

Liste des situations de travail et postes exposés au facteur de pénibilité « Postures pénibles »

Pour la filière location de linge/blanchisseurs

Les partenaires sociaux, après étude, conviennent que la profession n'est pas concernée par les postures « accroupies » et « à genoux ».

Afin de définir ce qu'il faut entendre par « maintien des bras au-dessus des épaules » et « torsion du torse », il a été convenu de prendre comme référence la norme ISO 11226 : 2000 « Ergonomie. – Evaluation des postures de travail statiques ».

Pour rappel, d'après la définition de l'AFNOR, pour qu'il y ait maintien des bras au-dessus des épaules, plusieurs conditions doivent être remplies :

- la notion de maintien : il faut que la personne passe au moins 4 secondes les bras au-dessus des épaules ;
- la notion de bras : il s'agit de la ligne entre l'épaule, l'articulation de l'épaule, le coude et l'articulation du coude. En d'autres termes, le coude doit être au-dessus des épaules.

Concernant la notion de torsion du torse à 30 degrés, d'après la norme, la condition est que le bassin ne bouge pas.

Après analyse (cf. annexe V du présent accord), il apparaît qu'une situation de travail et un poste de travail peuvent être exposés au facteur de pénibilité « postures pénibles » définies comme positions forcées des articulations, sous réserve que les personnes qui y sont affectées le soient à temps plein. A défaut, l'analyse sera à faire par l'entreprise.

Au poste de travail « Visitage/contrôle qualité/tri VT », la situation de travail « tri VT » est exposée au facteur de pénibilité « postures pénibles - maintien des bras au-dessus des épaules » à la condition impérative que la barre à laquelle est suspendu le vêtement soit fixe et à une hauteur d'au moins 1,55 m par rapport aux pieds de l'opérateur.

Si la barre est placée à un niveau inférieur à 1,55 m par rapport aux pieds de l'opérateur, la situation de travail n'est pas exposée au facteur de pénibilité « postures pénibles ».

Le poste de travail « Filimage/expé. VT » est exposé au facteur de pénibilité « postures pénibles - maintien des bras au-dessus des épaules » à la condition impérative que la barre à laquelle est suspendu le vêtement soit fixe et à une hauteur d'au moins 1,55 m par rapport aux pieds de l'opérateur.

Si la barre est placée à un niveau inférieur à 1,55 m par rapport aux pieds de l'opérateur, la situation de travail n'est pas exposée au facteur de pénibilité « postures pénibles ».

Article 6

Liste des situations de travail et postes exposés au facteur de pénibilité « Agents chimiques dangereux, y compris les poussières et les fumées »

Pour la filière pressings/laveries

La branche professionnelle a fait appel au centre technique de la teinture et du nettoyage (CTTN-IREN) qui est un centre technique industriel (loi du 22 juillet 1948) afin de mener une étude sur les principaux produits utilisés en pressing et laveries (cf. annexe VI).

Il ressort de cette étude que trois produits sont concernés par les classes et catégories de danger visées par l'arrêté du 30 décembre 2015 relatif à la grille d'évaluation mentionnée à l'article D. 4161-2 du code du travail :

- le perchloréthylène : cancérigène « H351 » ;
- le clip Presorb : sensibilisant cutané « H317 » ;

– le Colorsol : toxique pour certains organes cibles à la suite d’une exposition répétée « H373 ».

Bien qu’ils puissent être présents, le clip Presorb et le Colorsol n’entraînent pas d’exposition des salariés car ils sont utilisés très largement en deçà de 150 heures par an.

S’agissant du perchloréthylène, l’arrêté 2345 (arrêté du 5 décembre 2012 modifiant l’arrêté du 31 août 2009 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l’environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2345 relative à l’utilisation de solvants pour le nettoyage à sec et le traitement des textiles ou des vêtements) dispose que pour les installations contiguës à des locaux occupés par des tiers :

- il est interdit d’installer une machine fonctionnant au perchloréthylène dans une installation existante ;
- il est interdit de créer un pressing utilisant une machine au perchloréthylène ;
- la concentration en perchloréthylène dans l’air intérieur des locaux voisins occupés par des tiers doit être inférieure à 1 250 µg/m³ soit 0,18 ppm.

En outre, tous les pressings utilisant la technique du nettoyage à sec doivent être équipés d’une ventilation conforme à l’arrêté 2 345.

A ce jour, il a donc été retiré d’un nombre important de pressings et de laveries.

Pour les entreprises qui en utilisent encore (ce qui est possible dans certains cas jusqu’au 1^{er} janvier 2022 et après cette date uniquement dans les installations qui ne sont pas contiguës à des locaux occupés par des tiers), les parties signataires du présent accord ont considéré qu’il était impossible d’évaluer l’exposition des salariés au niveau de la filière.

Dès lors, les pressings et laveries utilisant du perchloréthylène devront elles-mêmes évaluer l’exposition de leurs salariés au facteur de pénibilité « Agent chimique dangereux », afin de déterminer s’ils sont exposés au-delà des seuils fixés par le décret n° 2014-1159 du 9 octobre 2014 et par l’arrêté du 30 décembre 2015 relatif à la grille d’évaluation mentionnée à l’article D. 4161-2 du code du travail.

Article 7

Adaptation et aménagement des postes de travail

Les parties signataires reconnaissent que certains métiers, notamment les postes visés aux articles 4 et 5 du présent accord, sont considérés comme pénibles pour ceux qui les occupent.

C’est pourquoi, il est convenu que les entreprises s’efforceront d’adapter et d’aménager ces postes au cours des 3 prochaines années en apportant, pour les postes exposés à la manutention manuelle de charge, des aides mécanisées à la manutention manuelle et en équipant les véhicules poids lourds de hayon et/ou d’élévateur.

A cette fin, un bilan sera établi au niveau de la branche dans 3 ans afin d’apprécier les efforts qui auront été accomplis en la matière, à l’aide des indicateurs suivants :

- nombre de véhicules poids lourds sans assistance en 2016 et en 2019 ;
- nombre de véhicules poids lourds avec assistance (hayon et/ou élévateur) en 2016 et en 2019.

S’agissant des postes exposés au facteur « postures pénibles », en particulier ceux où il y a une position de maintien des bras au-dessus des épaules, les entreprises s’efforceront d’aménager les postes de travail pour éviter cette situation, soit en abaissant à une hauteur inférieure à 1,55 m les barres auxquelles sont suspendus les vêtements, soit en surélevant les opérateurs.

De la même façon, afin d’éviter que les salariés se penchent trop souvent pour aller chercher du linge au fond des bacs, les entreprises s’efforceront de remplacer les bacs à fond fixe par des bacs à fond relevant.

Un bilan sera établi au niveau de la branche dans 3 ans pour voir les progrès qui auront été accomplis en la matière à l'aide des indicateurs suivants :

- nombre de postes de travail avec barre fixe à une hauteur $\geq 1,55$ m en 2016 et en 2019 ;
- nombre de postes de travail avec barre fixe à une hauteur $< 1,55$ m en 2016 et en 2019 ;
- nombre de sites de production équipés à 100 % de bacs à fond relevant en 2016 et en 2019 ;
- nombre de bacs à fond relevant acquis en 2016 et en 2019.

Enfin, les parties conviennent qu'il est important que les salariés aient conscience de l'importance d'avoir les bons gestes et les savoir-faire de prudence.

Dans ce cadre, les entreprises feront des campagnes de sensibilisation sur les bons gestes et postures.

Un bilan sera réalisé dans 3 ans afin de voir le nombre de campagnes réalisées à cette fin.

Article 8

Amélioration des conditions de travail, notamment au plan organisationnel

Les parties au présent accord conviennent qu'il est important que toutes les entreprises adoptent une démarche d'appréhension tant de la prévention de la pénibilité que de l'amélioration des conditions de travail et transmettent à la branche les bonnes pratiques adoptées.

Dès lors, les entreprises sont invitées à appréhender d'une manière globale la question de la prévention de la pénibilité et de l'amélioration des conditions de travail.

Pour ce faire, les parties signataires préconisent aux entreprises les axes suivants :

- analyser les solutions possibles (aménagement des postes, des conditions de travail...) pour une meilleure prévention de la pénibilité et l'amélioration des conditions de travail ;
- et associer à cette démarche le CHSCT, le comité d'entreprise (ou d'établissement – ou délégués du personnel en l'absence de cette première institution) ainsi que les services de santé au travail.

Dans ce cadre, les parties signataires incitent les entreprises à adopter le processus reposant sur les étapes suivantes :

- diagnostic préalable ;
- définition et mise en œuvre de mesures de prévention de la pénibilité ;
- suivi de l'efficacité des actions menées ;
- corrections – au besoin pour une meilleure efficacité – de ces mesures.

Afin de développer et de diffuser les pratiques dans la branche, les entreprises sont invitées à transmettre au GEIST et à la FFPB les actions qu'elles ont pu réaliser et qu'elles jugeraient utiles d'être diffusées à l'ensemble de la profession – en cotant ces dernières de la façon suivante :

- 1 : actions nécessitant peu de moyens et ayant une réelle efficacité ;
- 2 : actions nécessitant des moyens importants et ayant une réelle efficacité ;
- 3 : actions nécessitant peu de moyens et ayant une efficacité faible ;
- 4 : actions nécessitant des moyens importants et ayant une efficacité faible.

En effet, la diffusion des pratiques ayant une réelle efficacité, servira à faciliter au niveau de la branche une démarche collective de prévention de la pénibilité et d'amélioration des conditions de travail.

L'objectif est donc de faire un recensement des pratiques ayant contribué à la réduction de la pénibilité, de manière à ce que celle-ci puisse établir, à l'issue des 3 premières années de l'accord, une synthèse recensant les pratiques les plus efficaces.

Indicateurs :

- nombre d’entreprises couvertes par le présent accord ayant fait remonter les mesures les plus efficientes ;
- réalisation d’une synthèse des mesures les plus efficientes.

Article 9

Développement des compétences et des qualifications

Il est convenu que les entreprises dont l’effectif est d’au moins 500 salariés, au-delà des formations réglementaires, forment, un collaborateur à la prévention des risques. Le choix de l’organisme formateur (obligatoirement habilité par l’INRS), la durée (durée minimale de 2 jours) et l’étalement de cette formation ainsi que son bénéficiaire relèvent du chef d’entreprise après avis du CHSCT. La formation sera considérée comme du temps de travail effectif et sera payée comme tel.

L’objectif chiffré est qu’un tiers des entreprises couvertes par le présent accord aient mis en œuvre ce dispositif sur la durée du présent accord.

Indicateurs :

- nombre de collaborateurs ayant bénéficié d’une formation sur la durée du présent accord.

Article 10

Commission de suivi

Les partenaires sociaux décident qu’une commission de suivi de cet accord se réunira une fois par an.

Article 11

Durée de l’accord

Le présent accord est conclu pour une durée de 3 ans. Il rentrera en vigueur le lendemain de la date de parution au *Journal officiel* de l’arrêté d’extension.

Article 12

Dépôt de l’accord et extension

Le texte du présent accord sera déposé à la direction générale du travail et au secrétariat-greffe du conseil de prud’hommes conformément aux articles L. 2231-5 et suivants du code du travail.

Il fera l’objet d’une demande d’extension.

Fait à Paris, le 27 mai 2016.

(Suivent les signatures.)

ANNEXE I

Définition des facteurs de pénibilité

MINISTÈRE DU TRAVAIL, DE L'EMPLOI, DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE ET DU DIALOGUE SOCIAL

Décret n° 2014-1159 du 9 octobre 2014 relatif à l'exposition des travailleurs à certains facteurs de risque professionnel au-delà de certains seuils de pénibilité et à sa traçabilité

NOR : ETST1415156D

« 1° Au titre des contraintes physiques marquées :

FACTEUR DE RISQUES PROFESSIONNELS	SEUIL		
	Action ou situation	Intensité minimale	Durée minimale
a) Manutentions manuelles de charges définies à l'article R. 4541-2	Lever ou porter	Charge unitaire de 15 kilogrammes	600 heures par an
	Pousser ou tirer	Charge unitaire de 250 kilogrammes	
	Déplacement du travailleur avec la charge ou prise de la charge au sol ou à une hauteur située au-dessus des épaules	Charge unitaire de 10 kilogrammes	
	Cumul de manutentions de charges	7,5 tonnes cumulées par jour	120 jours par an
b) Postures pénibles définies comme positions forcées des articulations	Maintien des bras en l'air à une hauteur située au dessus des épaules ou positions accroupies ou à genoux ou positions du torse en torsion à 30 degrés ou positions du torse fléchi à 45 degrés		900 heures par an
c) Vibrations mécaniques mentionnées à l'article R. 4441-1	Vibrations transmises aux mains et aux bras	Valeur d'exposition rapportée à une période de référence de 8 heures de 2,5 m/s ²	450 heures par an
	Vibrations transmises à l'ensemble du corps	Valeur d'exposition rapportée à une période de référence de 8 heures de 0,5 m/s ²	

« 2° Au titre de l'environnement physique agressif :

FACTEUR DE RISQUES PROFESSIONNELS	SEUIL		
	Action ou situation	Intensité minimale	Durée minimale
a) Agents chimiques dangereux mentionnés aux articles R. 4412-3 et R. 4412-60, y compris les poussières et les fumées	Exposition à un agent chimique dangereux relevant d'une ou plusieurs classes ou catégories de danger définies à l'annexe I du règlement (CE) n° 1272/2008 et figurant dans un arrêté du ministre chargé du travail	Le seuil est déterminé, pour chacun des agents chimiques dangereux, par application d'une grille d'évaluation prenant en compte le type de pénétration, la classe d'émission ou de contact de l'agent chimique concerné, le procédé d'utilisation ou de fabrication, les mesures de protection collective ou individuelle mises en œuvre et la durée d'exposition, qui est définie par arrêté du ministre chargé du travail et du ministre chargé de la santé	
b) Activités exercées en milieu hyperbare définies à l'article R. 4461-1	Interventions ou travaux	1 200 hectopascals	60 interventions ou travaux par an
c) Températures extrêmes	Température inférieure ou égale à 5 degrés Celsius ou au moins égale à 30 degrés Celsius		900 heures par an

« 3° Au titre de certains rythmes de travail :

FACTEUR DE RISQUES PROFESSIONNELS	SEUIL		
	Action ou situation	Intensité minimale	Durée minimale
a) Travail de nuit dans les conditions fixées aux articles L. 3122-29 à L. 3122-31	Une heure de travail entre 24 heures et 5 heures		120 nuits par an
b) Travail en équipes successives alternantes	Travail en équipes successives alternantes impliquant au minimum une heure de travail entre 24 heures et 5 heures		50 nuits par an

**MINISTÈRE DU TRAVAIL, DE L'EMPLOI, DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE
ET DU DIALOGUE SOCIAL**

**Décret n° 2015-1888 du 30 décembre 2015 relatif à la simplification du compte personnel
de prévention de la pénibilité et à la modification de certains facteurs et seuils de pénibilité**

NOR : ETST1526256D

FACTEUR DE RISQUES professionnels	SEUIL		
	Action ou situation	Intensité minimale	Durée minimale
d) Bruit mentionné à l'article R. 4431-1	Niveau d'exposition au bruit rapporté à une période de référence de huit heures d'au moins 81 décibels (A)		600 heures par an
	Exposition à un niveau de pression acoustique de crête au moins égal à 135 décibels (C)		120 fois par an

FACTEUR DE RISQUES professionnels	SEUIL		
	Action ou situation	Intensité minimale	Durée minimale
c) Travail répétitif caractérisé par la réalisation de travaux impliquant l'exécution de mouvements répétés, sollicitant tout ou partie du membre supérieur, à une fréquence élevée et sous cadence contrainte	Temps de cycle inférieur ou égal à 30 secondes : 15 actions techniques ou plus		900 heures par an
	Temps de cycle supérieur à 30 secondes, temps de cycle variable ou absence de temps de cycle : 30 actions techniques ou plus par minute		

TEXTES GÉNÉRAUX

**MINISTÈRE DU TRAVAIL, DE L'EMPLOI, DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE
ET DU DIALOGUE SOCIAL**

**Arrêté du 30 décembre 2015 relatif à la liste des classes et catégories
de danger mentionnée à l'article D. 4161-2 du code du travail**

NOR : ETST1526244A

Arrête :

Art. 1^{er}. – Les classes et catégories de dangers définies à l'annexe I du règlement (CE) n° 1272/2008 et mentionnées à l'article D. 4161-2 du code du travail dont relèvent les agents chimiques dangereux mentionnés au même article sont les suivantes :

- sensibilisants respiratoires catégorie 1, sous catégorie 1A ou 1B : H334 ;
- sensibilisants cutanés catégorie 1, sous catégorie 1A ou 1B : H317 ;
- cancérogénicité, catégorie 1A, 1B ou 2 : H350, H350i, H351 ;
- mutagénicité sur les cellules germinales, catégorie 1A, 1B ou 2 : H340, H341 ;
- toxicité pour la reproduction, catégorie 1A, 1B ou 2, ou catégorie supplémentaire des effets sur ou via l'allaitement : H360, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df, H361, H361d, H361fd, H362 ;
- toxicité spécifique pour certains organes cibles à la suite d'une exposition unique, catégorie 1 ou 2 : H370, H371 ;
- toxicité spécifique pour certains organes cibles à la suite d'une exposition répétée, catégorie 1 ou 2 : H372, H373.

ANNEXE II

(Analyse des postes. – Facteur de pénibilité « travail répétitif » Filière location de linge/blanchisseurs)

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	DURÉE D'EXPOSITION au moins = à 900 h	TEMPS DE CYCLE	NOMBRE D'ACTIONS TECHNIQUES	CADENCE contrainte	POSTE EXPOSÉ	
Accrochage sacs	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non	
Approvisionnement tapis	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non	
Tri nid d'abeille/plateforme	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non	
Tri sur table	Oui	> à 30 s	> à 30 actions techniques/min	Non	Non	
Déroutage bobines	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non	
Déroutage bobines (si la personne va chercher le roll)	Oui	> à 30 s	> à 30 actions techniques/min	Non	Non	
Chargement tunnel : sling ou tapis (à cases)	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min	Poste Non concerné par les gestes répétitifs	Non	
Laveuse sans manipulation roll/bacs					Non	
Chargement et déchargement laveuse plat/VT	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non	
Chargement et déchargement laveuses tapis	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non	
Chargement et déchargement séchoir	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non	
Engagement calandre petit plat	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non	
Engagement calandre grand plat	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non	
Engagement bobines	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non	
Engagement plieur éponges/VT/draps-housses	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non	
Mise sur cintre/accrochage VT	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non	
Réception calandre petit plat	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non	
Réception calandre petit plat (si l'opérateur trie)	Oui	> à 30 s	< à 15 actions techniques		Non	

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	DURÉE D'EXPOSITION au moins = à 900 h	TEMPS DE CYCLE	NOMBRE D' ACTIONS TECHNIQUES	CADENCE contrainte	POSTE EXPOSÉ
Réception calandre grand plat	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non
Réception bobines	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non
Réception plieur éponges/VT	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non
Visitage/contrôle qualité /tri VT	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non
Pliage manuel	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non
Enroulement Tapis	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non
Préparation expéditions plat	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non
Filage/expé. VT	Oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques		Non
Préparation expéditions tapis	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non
Magasinier linge plat		Poste Non concerné par les gestes répétitifs			Non
Couture	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non
Mise en place/réforme/retrait/ thermocollage/marquage	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non
Réception et déballage linge neuf	Non				Non
Préparation sanitaire/magasinier	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non
Rippeur/agent de quai	Oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min		Non
Distribution : VL avec chargement/déchargement sur site	Oui	pas de cycle	< à 30 actions techniques/min		Non
Distribution : VL sans chargement/déchargement sur site	Oui	pas de cycle	< à 30 actions techniques/min		Non
Distribution : PL avec chargement/déchargement sur site	Oui	pas de cycle	< à 30 actions techniques/min		Non
Distribution : PL sans chargement/déchargement sur site	Oui	pas de cycle	< à 30 actions techniques/min		Non
Navetteur/SPL	Oui	pas de cycle	< à 30 actions techniques/min		Non
Distribution : VL avec chargement/déchargement sur site	Oui	pas de cycle	< à 30 actions techniques/min		Non

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	DURÉE D'EXPOSITION au moins = à 900 h	TEMPS DE CYCLE	NOMBRE D' ACTIONS TECHNIQUES	CADENCE contrainte	POSTE EXPOSÉ
Equipier/hôtesse/délégué de service/pose d'appareils		Poste Non concerné par les gestes répétitifs			Non
Technicien de maintenance		Poste Non concerné par les gestes répétitifs			Non
Dépotage des produits chimiques	Non		Non		Non

ANNEXE III

(Analyse des postes. – Facteur de pénibilité « travail répétitif » – Filière pressings/laveries)

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	DURÉE D'EXPOSITION au moins = à 900 h	TEMPS DE CYCLE	NOMBRE D' ACTIONS techniques	CADENCE contrainte	POSTE EXPOSÉ
Réception des articles	oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques	non	Non
Livraison des articles	oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques/min	non	Non
Détachage (pré- ou post-)	non				Non
Chargement/déchargement des machines de nettoyage à sec	non				Non
Chargement/déchargement des machines à laver et séchoirs	non				Non
Finition des articles	oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques	non	Non
Pliage	oui	< à 30 s	< à 15 actions techniques	non	Non
Reconstitution des lots	non				Non
Emballage	non				Non
Rangement/classement	non				Non
Entretien des machines 1 ^{er} niveau	non				Non
Technicien de maintenance	oui	> à 30 s	< à 30 actions techniques	non	Non

(Analyse des postes. – Facteur de pénibilité « Manutentions manuelles de charges » Filière location de linge/blanchisseurs)

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	MANUTENTION au moins = à 7,5 t/j 120 fois/an	MANUTENTION 10 kg – 600 h/an	MANUTENTION 15 kg – 600 h/an	POUSSERTIRER 250 kg – 600 h/an	POSTE EXPOSÉ
Accrochage sacs	Oui				Oui
Approvisionnement tapis	Oui				Oui
Tri nid d'abeille/plateforme	Non	Non	Non	Non	Non
Tri sur table	Non	Non	Non	Non	Non
Déroutage bobines	Non	Non	Non	Non	Non
Chargement tunnel : sling ou tapis (à cases)	Oui				Oui
Laveur sans manipulation roll/bacs	Non	Non	Non	Non	Non
Chargement et déchargement laveuse plat/VT	Non	Non	Non	Non	Non
Chargement et déchargement laveuses tapis	Analyse à faire par l'entreprise				
Chargement et déchargement séchoir	Non	Non	Non	Non	Non
Engagement calandre petit plat	Non	Non	Non	Non	Non
Engagement calandre grand plat	Non	Non	Non	Non	Non
Engagement bobines	Non	Non	Non	Non	Non
Engagement plieur éponges/VT/draps-housses	Non	Non	Non	Non	Non
Mise sur cintre/accrochage VT	Non	Non	Non	Non	Non
Réception calandre petit plat	Non	Non	Non	Non	Non
Réception calandre grand plat	Non	Non	Non	Non	Non
Réception bobines	Non	Non	Non	Non	Non

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	MANUTENTION au moins = à 7,5 t/j 120 fois/an	MANUTENTION 10 kg – 600 h/an	MANUTENTION 15 kg – 600 h/an	POUSSER/TIRER 250 kg – 600 h/an	POSTE EXPOSÉ
Réception plieur éponges/VT	Non	Non	Non	Non	Non
Visitage/contrôle qualité/tri VT	Non	Non	Non	Non	Non
Pliage manuel	Non	Non	Non	Non	Non
Enroulement tapis	Analyse à faire par l'entreprise				
Préparation expéditions plat	Non	Non	Non	Non	Non
Filage/expé. VT	Non	Non	Non	Non	Non
Préparation expéditions tapis	Analyse à faire par l'entreprise				
Magasinier linge plat	Non	Non	Non	Non	Non
Couture	Non	Non	Non	Non	Non
Mise en place/réformer/retrait /thermocollage/marquage	Non	Non	Non	Non	Non
Réception et déballage linge neuf	Non	Non	Non	Non	Non
Préparation sanitaire/magasinier	Non	Non	Non	Non	Non
Rippeur/agent de quai	Oui				Oui
Distribution : VL avec chargement/déchargement sur site	Non	Non	Non	Non	Non
Distribution : VL sans chargement/déchargement sur site	Non	Non	Non	Non	Non
Distribution : PL avec chargement/déchargement sur site	Oui				Oui
Distribution : PL sans chargement/déchargement sur site	Oui				Oui
Navetteur/SPL	Oui				Oui
Equipier/hôtesse/délégué de service/pose d'appareils	Non	Non	Non	Non	Non
Technicien de maintenance	Non	Non	Non	Non	Non
Dépotage des produits chimiques	Non	Non	Non	Non	Non

(Analyse des postes. – Facteur de pénibilité « Postures pénibles ». – Filière location de linge/blanchisseurs)

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	MAINTIEN des bras en l'air au moins 4 secondes	900 H/AN	TORSION du torse à 30 degrés	900 H/AN	TORSE FLÉCHI à 45 degrés	900 H/AN	POSTE EXPOSÉ
Accrochage sacs	Non		Non		Oui	Non	Non
Approvisionnement tapis	Non		Non		Oui	Non	Non
Tri nid d'abeille/plateforme	Non		Non		Non		Non
Tri sur table	Non		Non		Non sauf si l'alimentation est manuelle	Non	Non
Déroulage bobines	Non		Non		Oui	Non	Non
Chargement tunnel : sling ou tapis (à cases)	Non		Non		Oui	Non	Non
Laveur sans manipulation roll/bacs	Non		Non		Non		Non
Chargement et déchargement laveuse plat/VT	Non		Non		Oui	Non	Non
Chargement et déchargement laveuses tapis	Non		Non		Oui	Non	Non
Chargement et déchargement séchoir	Non		Non		Oui	Non	Non
Engagement calandre petit plat	Non		Oui si le bac n'est pas sous la table d'enga- gement	Non	Non		Non
Engagement calandre grand plat	Non		Oui	Non	Non		Non
Engagement bobines	Non		Non		Non		Non
Engagement plieur éponges/VT/draps-housses	Non		Oui	Non	Non		Non
Mise sur cintre/accrochage VT	Non		Oui	Non	Non		Non

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	MAINTIEN des bras en l'air au moins 4 secondes	900 H/AN	TORSION du torse à 30 degrés	900 H/AN	TORSE FLÉCHI à 45 degrés	900 H/AN	POSTE EXPOSÉ
Réception calandre petit plat	Non		Non		Oui	Non	Non
Réception calandre grand plat	Non		Non		Oui	Non	Non
Réception bobines	Non		Non		Oui	Non	Non
Réception plieur éponges/VT	Non		Non		Oui	Non	Non
Visitage/contrôle qualité/tri VT Partie visitage/contrôle qualité	Non	Oui	Non	Non	Non		Non
Visitage/contrôle qualité/tri VT Partie tri VT	OUI à la condition que la barre soit fixe et située à une hauteur égale ou supérieure à 1,55 m		Oui		Non		OUI à la condition que la barre soit fixe et située à une hauteur égale ou supérieure à 1,55 m par rapport aux pieds de l'opérateur
Pilage manuel	Non		Non		Oui	Non	Non
Enroulement tapis	Non		Non		Non		Non
Préparation expéditions plat	Non	Oui	Oui	Non	Oui	Non	Non
Filage/expé. VT	OUI à la condition que la barre soit fixe et située à une hauteur égale ou supérieure à 1,55 m		Non		Non		OUI à la condition que la barre soit fixe et située à une hauteur égale ou supérieure à 1,55 m par rapport aux pieds de l'opérateur
Préparation expéditions tapis	Non		Oui	Non	Oui	Non	Non
Magasinier linge plat	Non		Oui		Oui	Non	Non

LISTE DES SITUATIONS et des postes de travail occupés à temps plein	MAINTIEN des bras en l'air au moins 4 secondes	900 H/AN	TORSION du torse à 30 degrés	900 H/AN	TORSE FLÉCHI à 45 degrés	900 H/AN	POSTE EXPOSÉ
Couture	Non		Non		Non		Non
Mise en place/réforme/retrait/thermocollage/marquage	Non		Non		Non		Non
Réception et déballage linge neuf	Non		Oui	Non	Oui	Non	Non
Préparation sanitaire/magasinier	Non		Oui	Non	Oui	Non	Non
Rippeur/agent de quai	Non		Non		Non		Non
Distribution : VL avec chargement/déchargement sur site	Non		Non		Oui	Non	Non
Distribution : VL sans chargement/déchargement sur site	Non		Non		Oui	Non	Non
Distribution : PL avec chargement/déchargement sur site	Non		Non		Non		Non
Distribution : PL sans chargement/déchargement sur site	Non		Non		Non		Non
Navetteur/SPL	Non		Non		Non		Non
Equipier/hôtesse/délégué de service/pose d'appareils	Non		Non		Oui	Non	Non
Technicien de maintenance	Non		Oui	Non	Oui	Non	Non

ANNEXE VI

Tableau inventaire des principaux produits utilisés en pressing - filière pressing/laveries - CTTN

Arrêté du 30 décembre 2015 relatif à la liste des classes et catégories de dangers mentionnées à l'article D 4161-2 du Code du Travail																			
Sensibilisant reproducteur H314	Sensibilisant corrosif H317	Cancérogénicité H350 H351 H352	Mutagénicité sur les cellules germinales H340 H341	H360 H360D H360FD H360F4 H360F7 H361 H3614 H3616 H362	Toxicité pour la reproduction (L) : allèlement	Toxicité pour certains organes - exposition unique H370 H371	Toxicité pour certains organes - exposition répétée H372 H373	Autres mentions de dangers, non répertoriées dans l'arrêté du 30 décembre 2015											