

CONVENTION COLLECTIVE NATIONALE
INDUSTRIES CERAMIQUES DE FRANCE

SEPTIEME AVENANT RELATIF A LA CLASSIFICATION
DU PERSONNEL OUVRIER
DES INDUSTRIES DE LA CERAMIQUE - TABLE ET ORNEMENTATION

1° FACTEURS RETENUS POUR LA CLASSIFICATION DES POSTES DE TRAVAIL

1.- *Connaissances*

Niveau des connaissances générales et professionnelles nécessaires à l'exécution du travail.

2.- *Formation - Adaptation*

Acquisition des connaissances théoriques et pratiques indispensables, de l'entraînement et du rythme nécessaires, permettant de réaliser un rendement normal en qualité et en quantité.

La durée de la formation-adaptation s'entend à temps plein et d'une façon rationnelle et méthodique.

3.- *Efforts physiques*

Ce facteur tient compte de l'importance de l'effort musculaire, de sa continuité, ainsi que de la dépense nerveuse (attention, concentration, rythme).

4.- *Responsabilités*

Dans ce facteur sont appréciées :

- la responsabilité envers les équipements
- la responsabilité envers la matière ou les produits en cours
- la responsabilité envers le déroulement du travail
- la responsabilité envers la sécurité du personnel

2° DEFINITION DES ECHELONS (modifiée par l'Avenant du 27 novembre 1973)

1 - *Coefficient 100*

Exécution de travaux très simples n'entrant pas dans le cycle de fabrication et ne nécessitant aucune connaissance particulière.

2 - *Coefficient 120*

Exécution de travaux pénibles ou de travaux simples entrant généralement dans le cycle de fabrication, ne nécessitant aucune connaissance particulière et pour lesquels la mise au courant et l'adaptation peuvent aller jusqu'à une semaine.

h...
012

3 A - Coefficient 125

Exécution de travaux généralement sur chaînes ou machines, ne nécessitant que des connaissances sommaires et pour lesquels la formation et l'adaptation peuvent aller jusqu'à trois semaines.

3 B - Coefficient 130

Exécution de travaux demandant quelques connaissances particulières et pour lesquels la formation-adaptation peut aller de trois semaines à deux mois.

Ces travaux réclament de la part de l'exécutant de la compréhension, du jugement et peuvent entraîner une certaine part de responsabilité.

3 C - Coefficient 135

Exécution de travaux demandant des connaissances particulières et pour lesquels la formation et l'adaptation peuvent aller de deux à six mois.

Ces travaux plus complexes réclament de la part de l'exécutant une bonne compréhension, du jugement et impliquent une part importante de responsabilité.

4 A - Coefficient 142

Exécution de travaux nécessitant une connaissance générale du métier acquise :

- soit par une pratique du métier d'au minimum un an (ouvrier qualifié) ;
- soit par une formation professionnelle accélérée (F.P.A.) complétée par une expérience pratique du métier d'au minimum six mois ;
- soit par une formation professionnelle classique sanctionnée par un C.A.P.

En l'absence de C.A.P. les exécutants pourront être soumis à un essai reconnu paritairement au niveau national.

4 B - Coefficient 152

Exécution de travaux nécessitant une connaissance générale du métier acquise dans les mêmes conditions de formation professionnelle que l'O.P.1 (F.P.A. ou C.A.P.) mais réclamant en plus une expérience approfondie.

L'ouvrier doit être capable d'exécuter tous les travaux du métier et le classement dans cet échelon n'interviendra qu'après avoir satisfait à un essai professionnel reconnu.

4 C - Coefficient 163

Exécution de travaux qui pour être menés à leur bonne fin nécessitent, de la part de l'ouvrier, des connaissances professionnelles et techniques équivalentes au brevet professionnel, mais en plus réclament dans le cadre de l'exécution complète de la tâche une part importante d'initiative et de responsabilité.

5 - Coefficient 170

Exécution de travaux nécessitant de la part de l'ouvrier des connaissances professionnelles et techniques équivalentes au brevet technique et une connaissance complète des installations de l'établissement dans le cadre de sa profession.

Le personnel classé dans cet échelon doit pouvoir remplacer temporairement et partiellement son supérieur hiérarchique.

4...
072

Avantages acquis

En application de l'article G 15 de la présente Convention, le personnel bénéficiant individuellement ou par équipe, à la date de la présente annexe, d'un coefficient hiérarchique supérieur à celui défini par la présente classification conservera l'avantage du salaire minimum garanti acquis.

3° CLASSIFICATION DES POSTES (modifiée par l'Avenant du 27 novembre 1973)

1.- FABRICATION

1 - Coefficient 100

- balayage, nettoyage
- gardiennage sans rondes
- lavage de planches, paniers, etc. . .

2 - Coefficient 120

- pressage de garnitures
- fabrication de pernettes, accessoires d'enfournement, crémaillères, etc. .
- brossage, meulage et marquage du biscuit (articles courants), avec élimination des déchets
- tamponnage sur biscuit, main ou machine
- découpage de chromos, application de chromos simples
- meulage émail avec élimination des rebuts
- préemballage, conditionnement
- déchargement des matières premières à la main
- alimentation des broyeurs, délayeurs, malaxeurs
- extraction, ramassage de galettes aux filtres-presses
- lavage de toiles
- manutention des produits malaxés ou étirés
- moulage sur machine petit creux et soucoupes
- coulage entre deux plâtres
- coulage, finissage d'anses
- finissage des articles moulés de formes simples, festonnées ou ovales
- démoulage, finissage des articles coulés ou pressés
- garnissage sur chaîne des articles creux moulés
- peinture main sur biscuit d'articles courants suivant tracé ou poncif, opérations simples
- peinture au pistolet avec pochoir, main ou machine
- filage rond, sur biscuit, avec centrage mécanique
- décoration par transfert sur machines à imprimer
- décoration par transfert main, après impression, décors simples
- impression main, décors simples
- émaillage main ou sur machine en émaux transparents
- manutention par chariot à main des produits émaillés et fragiles
- chargement et déchargement des wagons de cuisson ou des fours intermittents
- triage émail sur tapis
- préparation, regroupement des commandes
- gardiennage avec rondes
- nettoyage et entretien complet bureaux et locaux sociaux

4...
4, OR

3 A - Coefficient 125

- surveillance broyeurs, tamis, cuves, pompes et travaux de filtre-pressage
- préparation matières à frites
- coulage de moules plâtre sur chaîne
- moulage sur machine assiette et moyen creux
- coulage à ciel ouvert
- façonnage des articles funéraires, travail courant
- tournassage des bols sur machine
- garnissage des articles coulés ou estampés
- brossage, meulage et marquage du biscuit des articles d'ornement avec élimination des déchets
- peinture sur biscuit ou sur émail cuit d'articles courants, à main levée
- peinture au pistolet à main levée
- peinture sur biscuit, par remplissage au pinceau, après impression, décors simples ou complexes
- filage festonné ou ovale, sur biscuit, avec centrage
- décoration par transfert main, après impression, décors complexes
- impression main, décors complexes
- filage ordinaire sur émail cru, sur rond
- peinture au pistolet sur émail cru, avec pochoir
- application de chromos sur pièces de style, avec raccords et courbures
- émaillage main en émaux de couleurs opaques
- émaillage articles funéraires, travail courant
- pose sur wagon de cuisson émail
- enfournement, défournement de four à passages ou à paniers, avec surveillance des passages
- enfournement, défournement four-tunnel
- triage émail sur poste individuel
- emballage, chargement en vrac
- manutention par transpalette électrique

3 B - Coefficient 130

- pesage des matières premières et colorants
- essais et contrôles simples au laboratoire
- coulage de moules en plâtre sur poste individuel
- moulage sur machine grande platerie et grand creux
- moulage main petit creux et soucoupes
- façonnage et émaillage des articles funéraires travail délicat
- finissage et garnissage des articles d'ornement
- peinture main pour garnissage sur biscuit ou émail cuit, pièces de style
- peinture sur biscuit par remplissage au pinceau, après impression, décors complexes, tous décors
- décoration par transfert main, après impression, décors complexes, tous décors
- impression main, décors complexes, tous décors
- filage festonné ou ovale sur émail cru
- peinture au pistolet sur émail cru, à main levée
- peinture par émaux cloisonnés
- émaillage d'objets d'art et d'ornement
- conduite de four à frites
- enfournement, défournement de four à passages avec surveillance et contrôle des appareils
- pointage et vérification des commandes

3 C - Coefficient 135

- déchargement ou alimentation par pont roulant, grue, pelle mécanique
- fabrication des mères de moule
- fabrication de moules de presse procédé "Ram"
- limage de calibres

h. OR
..!..

- moulage main assiettes et grande platerie, moyen et grand creux
- moulage main travail délicat
- pressage manuel d'objets d'ornementation
- soudage de pochoirs
- peinture rehaussant l'impression sur émail cuit
- peinture main sur objets d'art, d'après poncif ou impression, toutes techniques, tous décors
- peinture main sur émail cru, articles courants
- réfection des soles et structures de wagons
- enfournement, défournement de four-tunnel avec contrôle et réglage des températures
- conduite et entretien courant de chariots élévateurs à fourches
- réglage de presses procédé "Ram" par ouvrier non mécanicien
- conduite de véhicules avec permis "B"

4 A - Coefficient 142

- noyateur de moules complexes avec composition matière plastique
- modeleur titulaire du C.A.P.
- mouleur-garnisseur main, titulaire du C.A.P. ou ayant une aptitude professionnelle similaire confirmée
- peintre main sur objets d'art, titulaire du C.A.P. ou ayant une aptitude professionnelle similaire confirmée, travaux fins et spéciaux
- conducteur de turbos d'une puissance inférieure à 1000 CV chargeant les foyers à la main
- conducteur de véhicules avec permis "C" et "D" (suivant aptitudes et connaissances en mécanique, le titulaire de ce poste peut être classé en catégorie 4 B)

4 B - Coefficient 152

- modeleur titulaire du C.A.P., avec expérience professionnelle approfondie
- tournasseur-façonneur de grand creux
- peintre main sur objets d'art, titulaire du C.A.P. ou ayant une aptitude professionnelle similaire confirmée, pouvant reproduire des décors compliqués et sachant dessiner
- conducteur de turbos d'une puissance d'au moins 1000 CV
- conducteur de machines thermiques d'au moins 30 CV chargeant les foyers à la main

4 C - Coefficient 163

- modeleur titulaire du Brevet Professionnel
- conducteur mécanicien de bulldozer

5 - Coefficient 170

- régleur de fours (pyromètre, régulation, courbes de cuisson)
- fumiste capable de monter ou réparer des fours d'après plan

2.- ENTRETIEN

Les ouvriers dont la profession d'origine ne relève pas de l'industrie de la faïence (numéros de nomenclature 316-01 et 316-02), mais faisant partie des établissements relevant de la présente Convention, bénéficient des dispositions de celle-ci ; la classification de ces ouvriers est celle de leur profession d'origine pour des emplois et aptitudes semblables.

REMARQUE

La présente classification ne peut être remise en cause au niveau de la région, de l'entreprise ou de l'établissement.

Au cas où dans une usine il existerait un poste non repris dans le présent document sa classification serait examinée dans le cadre de l'établissement sur la base des facteurs et définitions des échelons et par analogie avec les postes ci-dessus.

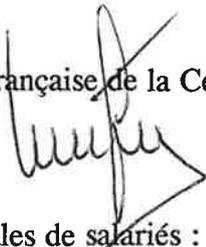
4-
OR

Le présent avenant s'appliquera à compter du 1er novembre 1992 et est établi en un nombre suffisant d'exemplaires pour remise à chacune des parties contractantes et pour le dépôt à la Direction Départementale du Travail et de l'Emploi de Paris, dans les conditions prévues à l'article L 132-10 du code du travail.

Fait à Paris, le 31 Août 1992.

Pour la Chambre Syndicale Française de la Céramique - Table et Ornementation :

- P. JEUFROY.



Pour les organisations syndicales de salariés :

- La C.G.T. - F.O.

