

ACCORDO DI ACCONTO

(ACCORDO di BASE)

Oggi 3 ottobre 1962 nella sede della Prefettura di Torino, alla presenza del Prefetto di Torino,

tra la S.p.Az. FIAT assistita dall'Unione Industriale di Torino,
e le Organizzazioni Sindacali:

F.I.O.M. - C.G.I.L.

F.I.M. - C.I.S.L.

U.I.L.M. - U.I.L.

sono state definite le seguenti intese a titolo di acconto sul prossimo Contratto Nazionale di Lavoro per l'Industria Metalmeccanica:

il Prefetto di Torino

f/to Migliore

p. la Direzione FIAT

f/to Garino

p. la Federaz. Ital. Metalmeccanici

f/to Zanzi

p. Unione Industriale di Torino

f/to Baro

p. la Federaz. Imp. Op. Metallurgici

f/to Garavini.

p. la Unione Ital. Lav. Metallurgici

f/to Corti

Art. 1 - ORARIO DI LAVORO

Per ogni ora di lavoro compiuta dall'operaio oltre le 44 e fino alle 48 settimanali, l'Azienda corrisponderà all'operaio stesso, in aggiunta alla sua retribuzione, una maggiorazione del 10%, da computarsi sulla retribuzione globale di fatto.

Art. 2 - LAVORO STRAORDINARIO, NOTTURNO E FESTIVO OPERAI

Le percentuali di maggiorazione per il lavoro straordinario, notturno e festivo da corrispondersi agli operai oltre alla normale retribuzione, sono portate alle seguenti misure:

	per lavoro non a turni	per lavoro a turni
a) Lavoro straordinario: prime 2 ore	25 %	25 %
ore successive	35 %	35 %
b) Lavoro notturno: fino alle ore 22	25 %	20 %
oltre le ore 22	35 %	20 %
c) Festivo	65 %	65 %
d) Festivo con riposo compensativo	30 %	30 %
e) Straordinario festivo (oltre le 8 ore)	65 %	65 %
f) Straordinario festivo con riposo compensativo (oltre le 8 ore)	55 %	55 %
g) Straordinario notturno: prime 2 ore	55 %	45 %
ore successive	55 %	50 %
h) Notturmo festivo	70 %	65 %
i) Notturmo festivo con riposo compensativo	55 %	50 %
l) Notturmo straordinario festivo (oltre le 8 ore)	85 %	75 %
m) Notturmo straordinario festivo con riposo compensativo (oltre le 8 ore)	75 %	70 %

Art. 3 - FERIE OPERAI

Il periodo di ferie spettante all'operaio per ogni anno è portato alle seguenti misure:

- 17 gg. per anzianità di servizio da 1 a 3 anni compiuti;
- 18 gg. per anzianità di servizio dall'inizio del 4° anno al 10° compiuto;
- 20 gg. per anzianità di servizio dall'inizio dell'11° anno al 19° compiuto;
- 22 gg. per anzianità di servizio dall'inizio del 20° anno in poi.

Art. 4 - AUMENTI PERIODICI DI ANZIANITÀ OPERAI

Gli operai per ogni biennio di anzianità di servizio maturato dopo il compimento del 20° anno di età presso l'Azienda o Gruppo Aziendale e nella medesima categoria di appartenenza avranno il diritto indipendentemente da qualsiasi aumento di merito, ad una maggiorazione della retribuzione oraria nella misura dell'1,50% per i primi due bienni, e nella misura del 2% per i due bienni successivi da calcolare sul minimo contrattuale di paga oraria e sull'indennità di contingenza della categoria cui appartiene l'operaio. Ai fini del computo degli aumenti periodici, si considera un massimo di 4 bienni per ogni categoria.

Gli aumenti periodici non potranno comunque essere assorbiti da precedenti o successivi aumenti di merito, né gli aumenti di merito potranno essere assorbiti dagli aumenti periodici maturati o da maturare.

Gli aumenti periodici decorreranno dal 1° giorno del periodo di paga immediatamente successivo a quello in cui si compie il biennio di anzianità.

Gli aumenti periodici già maturati devono essere ricalcolati sui minimi di paga oraria in atto alle singole scadenze. Per quanto concerne le variazioni dell'indennità di contingenza il ricalcolo degli aumenti periodici di anzianità si effettuerà al termine di ogni anno solare e avrà applicazione dal 1° gennaio successivo.

Agli operai verrà riconosciuta agli effetti degli aumenti periodici l'anzianità per il servizio prestato dal 1° gennaio 1961 con esclusione in ogni caso di quella maturata prima del compimento del 20° anno di età e di quella maturata antecedentemente all'ultimo passaggio di categoria.

Art. 5 - TRATTAMENTO IN CASO DI MALATTIA

Il sussidio di malattia per gli operai viene portato alle seguenti misure:

- 60 % della retribuzione fino al 61 giorno di malattia;
- 65 % della retribuzione dal 7° al 30° giorno di malattia;
- 70 % della retribuzione dal 31° al 75° giorno di malattia;
- 80 % della retribuzione oltre il 75° giorno di malattia.

Il miglioramento di cui sopra verrà attuato mediante deliberazioni apposite dei Consigli di Amministrazione delle Mutue Aziendali ovvero per gli operai assistiti direttamente dall'INAM, mediante Integrazione del sussidio mutualistico corrisposto dall'INAM.

Art. 6 - TRATTAMENTO IN CASO DI INFORTUNIO SUL LAVORO

L'indennità giornaliera per inabilità temporanea corrisposta dall'INAIL agli operai assenti per infortunio sul lavoro verrà integrata, a carico dell'Azienda fino a raggiungere i seguenti livelli:

- 60 % della retribuzione dal 1° giorno successivo a quello dell'infortunio al 6° giorno compreso;
- 65 % della retribuzione dal 7° al 30° giorno di indennità;
- 70 % della retribuzione dal 31° giorno al 75° giorno di indennità;
- 80 % della retribuzione oltre il 75° giorno di indennità.

Art. 7 - SERVIZIO MILITARE

L'operaio chiamato alle armi per servizio di leva, che all'atto della chiamata risulti in forza presso l'Azienda da almeno due anni, ha diritto alla decorrenza dell'anzianità ai fini del computo dell'indennità di anzianità, della anzianità utile per la misura delle ferie, e del trattamento di malattia, e degli scatti di anzianità, semprechè egli presti almeno dodici mesi di servizio dopo il rientro nell'Azienda senza dimettersi.

Art. 8 - INDENNITÀ DI ANZIANITÀ PER LICENZIAMENTO

Per l'anzianità di servizio maturata dal 1° gennaio 1963, l'indennità di anzianità per gli operai dovrà calcolarsi in base alle seguenti norme:

- a) - giorni 7 (56 ore) per ciascun anno dal 1° fino al 4° compiuto;
- b) - giorni 10 (80 ore) per ciascuno dei successivi anni oltre il 4° sino al 10° compiuto;
- c) - giorni 13 (104 ore) per ciascuno dei successivi anni oltre il 10° e sino al 15° compiuto;
- d) - giorni 15 (120 ore) per ciascuno dei successivi anni oltre il 15° compiuto.

Per l'anzianità di servizio maturata anteriormente al 1° gennaio 1963, il numero delle giornate di indennità spettanti all'operaio in applicazione dei precedenti contratti collettivi verrà aumentato di una giornata (8 ore) per ogni anno intero di anzianità di servizio maturata esclusi gli anni di servizio computati con la misura di 15 giornate (120 ore) per anno, secondo le norme precedenti.

Art. 9 - INDENNITÀ DI ANZIANITÀ IN CASO DI DIMISSIONI

All'operaio dimissionario l'Azienda corrisponderà l'indennità di anzianità secondo le misure e le modalità previste per il caso di licenziamento.

Art. 10 - QUALIFICHE

Le parti si impegnano ad effettuare un esame delle mansioni particolari svolte dagli operai di 3^a categoria, che presentano caratteristiche speciali allo scopo di concordarne una congrua valutazione agli effetti retributivi.

Art. 11 - LAVORO STRAORDINARIO NOTTURNO E FESTIVO IMPIEGATI

Le percentuali di maggiorazione per il lavoro straordinario notturno e festivo da corrispondere agli impiegati oltre la normale retribuzione sono portate alle seguenti misure:

VEDI TABELLA: LAVORO STRAORDINARIO, NOTTURNO E FESTIVO OPERAI; Art. 2

Art. 12 - AUMENTI PERIODICI DI ANZIANITÀ IMPIEGATI

La norma transitoria aggiunta all'art. 15 della parte III del contratto nazionale 23 ottobre 1959 cessa di avere applicazione: pertanto gli aumenti periodici di anzianità maturati anteriormente al 14 giugno 1952 verranno ricalcolati in base alle norme comuni previste dal sopracitato art. 15, parte III del Contratto Nazionale 23 ottobre 1959.

Art. 13 - FERIE IMPIEGATI

Il periodo minimo di ferie per gli impiegati (per anzianità di servizio da 1 a 2 anni compiuti) viene portato a giorni 17.

Art. 14 - TRATTENUTA QUOTE SINDACALI

L'Azienda dichiara di essere disposta ad effettuare la trattenuta delle quote di associazione sindacale secondo modalità da definirsi.

Art. 15 - PREMIO SEMESTRALE

Le parti si impegnano a definire una regolamentazione del premio semestrale che preveda la corresponsione a tutti i dipendenti (operai ed impiegati) secondo misure collegate all'andamento dei livelli produttivi dell'Azienda nei singoli periodi semestrali.

La regolamentazione non dovrà comportare per l'Azienda, per il 2° semestre 1962, oneri maggiori di quelli sopportati per il 1° semestre 1962.

Art. 16 - RETRIBUZIONI

La paghe individuali e gli stipendi di fatto percepiti dagli operai, intermedi ed impiegati sono aumentati nelle misure contenute nelle tabelle allegate.

Art. 17 - INSCINDIBILITÀ DELLE DISPOSIZIONI CONCORDATE E DELLE CONDIZIONI DI MIGLIOR FAVORE

I miglioramenti di cui sopra vengono concordati a titolo di anticipazione sui futuri miglioramenti conseguiti sia al rinnovo del Contratto Nazionale di Lavoro dell'Industria Metalmeccanica, sia alla stipulazione di nuovi contratti o accordi di settore nel quadro delle lavorazioni metalmeccaniche (automobilistiche, siderurgiche, motoristiche, varie, ecc.) e non saranno perciò con esse cumulabili. I miglioramenti stessi assorbono i benefici stabiliti allo stesso titolo.

Le eventuali condizioni di miglior favore risultanti dalle norme del presente accordo nei confronti della regolamentazione contrattuale continueranno ad essere mantenute anche dopo l'entrata in vigore della nuova regolamentazione contrattuale nell'ambito di ciascun istituto o complesso di istituti complementari: a tal fine le disposizioni regolanti ciascun istituto o complesso di istituti complementari saranno considerate - nel relativo ambito - correlative ed inscindibili tra loro e non cumulabili con alcun altro trattamento.

Le intese di cui al presente accordo sono valide per gli Stabilimenti FIAT e Filiali FIAT e per gli Stabilimenti O. M.

Art. 18 - DECORRENZA E DURATA

Il presente accordo ha decorrenza dal 1° ottobre 1962 ed avrà durata fino all'entrata in vigore del nuovo Contratto Nazionale di Lavoro per l'Industria Metalmeccanica, salvo quanto previsto dal precedente art. 17.

Allegato 1

DICHIARAZIONE A VERBALE

Sistema contrattuale

La FIAT, a conoscenza delle istanze avanzate dalle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori, che riguardano una revisione del sistema contrattuale generale dell'Industria Metalmeccanica, rileva che tale revisione dovrebbe tradursi in un'articolazione della contrattazione collettiva fra le Organizzazioni Sindacali quali soggetti della contrattazione stessa ai vari livelli (nazionale, di settore, aziendale); e dichiara di accettarne in linea di massima i principi informativi.

La FIAT osserva tuttavia che ogni impegno relativo alle modalità della contrattazione collettiva ai vari livelli, è relativo pertanto:

- alla determinazione delle materie di rispettiva competenza di ogni livello di contrattazione;
- all'ambito entro il quale si dovrà sviluppare la contrattazione ai vari livelli ed alle procedure del caso,

deve essere assunto non dalle singole Aziende, ma dalle contrapposte Organizzazioni Sindacali dei datori di lavoro e dei lavoratori.

Per queste ragioni la FIAT dichiara che si rimetterà in proposito ciò che verrà definito in sede nazionale; e dichiara altresì che in tale sede esprimerà il proprio parere favorevole alla revisione del sistema contrattuale nazionale, come sopra indicato.

Allegato 2

DICHIARAZIONE A VERBALE

Distribuzione dell'orario di lavoro

Entro il marzo 1963 l'Azienda esaminerà congiuntamente con le Commissioni Interno la distribuzione degli orari di lavoro relativi l'anno 1963, tenendo conto degli interessi dei lavoratori e delle esigenze produttive in relazione alle richieste del mercato, nell'ambito delle disposizioni di legge e contrattuali in vigore.

Un ulteriore esame potrà essere effettuato - su richiesta di una delle parti - in sede sindacale, con l'osservanza dei criteri suddetti.

Allegato 3

DICHIARAZIONE A VERBALE

Categoria speciale

L'Azienda si dichiara disposta, attraverso un accertamento delle mansioni svolte dai singoli ad inquadrare nella categoria impiegatizia tutti coloro che all'atto del presente accordo appartengono alla categoria speciale e risultino adibiti a mansioni avvicinati alla mansione impiegatizia.

Il provvedimento di cui sopra intesserà la maggioranza dei lavoratori attualmente classificati nella suddetta categoria speciale.

DICHIARAZIONE A VERBALE SULLA ARMONIZZAZIONE RETRIBUTIVA DEI VARI STABILIMENTI

L'Azienda dichiara e conferma di aver perseguito, specie negli ultimi tempi, l'indirizzo di armonizzare le strutture retributive degli Stabilimenti fuori Torino con quelle degli Stabilimenti torinesi ad analoghe caratteristiche e del pari delle varie Filiali tra di loro, ferme restando le differenze di zona, e dichiara che intende proseguire su questo indirizzo.

Dichiara altresì che non ha difficoltà a comunicare i termini concreti - tramite le proprie Associazioni territoriali competenti - ai Sindacati Provinciali che ne facciano richiesta.

DICHIARAZIONE A VERBALE

La Segreteria Nazionale della:

FEDERAZIONE ITALIANA METALMECCANICI (F.I.M. - C.I.S.L.)

della

FEDERAZIONE IMPIEGATI OPERAI METALLURGICI (F.I.O.M. - C.G.I.L.)

e dell'

UNIONE ITALIANA LAVORATORI METALLURGICI (U.I.L.M. - U.I.L.)

dichiarano di escludere gli Stabilimenti FIAT - OM dalle agitazioni generali per la categoria metalmeccanici connesse con la vertenza per il rinnovo del Contratto Nazionale di Lavoro della categoria.

PREMIO DI PRODUZIONE

VERBALE DI ACCORDO

Tra la FIAT S.p.Az., assistita dall'Unione Industriale della Provincia di Torino

e

la Federazione Italiana Metalmeccanici (F.I.M.)

la Federazione Impiegati Operai Metallurgici (F.I.O.M.)

l'Unione Italiana Lavoratori Metallurgici (U.I.L.M.)

si prende e si dà atto di quanto segue:

Art. 1 - Le parti approvano il "Regolamento del premio di produzione FIAT" ed il "Regolamento per il premio generale di Stabilimento FIAT", secondo i testi e le tabelle allegate, notificati in data odierna alle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori.

Art. 2 - Le parti si danno atto che l'Azienda ha provveduto a comunicare altresì alle Organizzazioni Sindacali firmatarie, per il tramite della propria Associazione Industriale ed a finalità informative, i criteri generali circa i metodi di rilevazione dei tempi di lavorazione e le relative maggiorazioni.

Art. 3 - Le parti si danno atto, inoltre, che non sono emerse situazioni di contestazione, le quali investano gli aspetti di struttura del sistema in atto.

Art. 4 - Eventuali modifiche in questa materia, per l'applicazione di nuovi sistemi o per modificazioni al sistema in atto, introdotte dall'Azienda per necessità tecniche od organizzative, verranno esaminate tra le parti.

Art. 5 - Le presenti intese entrano in vigore alla data di stipulazione ed avranno durata di anni due.

Torino, 3 ottobre 1962

Il Prefetto di Torino: Migliore

p. la Direzione FIAT: Garino

p. la FIM : Zanzi

p. l'Unione Industriale di Torino: Baro

p. la FIOM : Garavini

p. la UILM : Corti

REGOLAMENTO DEL PREMIO DI PRODUZIONE FIAT

I

Premessa

Il premio di produzione FIAT, di cui al presente regolamento, non rientra tra i tipi di cottimo previsti e disciplinati dal Contratto Nazionale di Lavoro per i lavoratori addetti all'industria metalmeccanica.

Nell'ambito di ogni Sezione potranno essere presi accordi particolari di applicazione, purché essi rientrino nel quadro generale del presente regolamento.

Il premio di produzione è istituito con il preciso scopo di dare agli operai direttamente o indirettamente produttivi un incentivo allo aumento della produzione quantitativa e qualificativa, permettendo in pari tempo un congruo miglioramento della loro retribuzione.

II

Condizioni di applicazione

Art. 1 - Tempi base

I tempi attualmente iscritti sulle rubriche o sui cicli (corrispondenti a rendimento 100) sono utilizzati per la determinazione dello indice di rendimento sul quale si è basato il premio.

Il concetto di tempo "a 100" è il seguente: un tempo è da considerarsi a 100 quando, applicato alla misura del rendimento di un operaio medio normale, permette allo stesso di arrivare ad un indice di rendimento pari a 130/135 lavorando con continuità e con ritmo ottimo,

Art. 2 - Tempi nuovi

I tempi nuovi da determinarsi per lavorazioni nuove o per nuovi metodi di lavorazione verranno rilevati o preventivati con lo stesso criterio utilizzato per la determinazione dei tempi attualmente iscritti alle rubriche o ai cicli.

Art. 3 - Modifiche ai tempi assestati

Quando siano intervenute variazioni tecniche od organizzative alle condizioni di esecuzione del lavoro, i tempi verranno rettificati in più o in meno proporzionalmente alle modifiche determinate dalle variazioni stesse, siano esse state apportate o riscontrate dall'Azienda o dall'operaio.

Il nuovo tempo assegnato verrà comunicato agli operai nelle forme previste dal successivo art. 4: verranno del pari fornite all'operaio le opportune indicazioni relative alle nuove modalità di esecuzione del lavoro.

Alla suddetta comunicazione seguirà un periodo di assestamento normalmente di quindici giorni di effettiva esecuzione del lavoro, salva la facoltà delle parti di richiederne, qualora esistesse una documentata necessità, un prolungamento.

Durante tale periodo la liquidazione del premio verrà fatta sulla base dell'indice di rendimento medio del gruppo risultante dopo l'applicazione, per i soli operai interessati dalla modifica, delle integrazioni previste dal successivo art. 6.

Art. 4 - Comunicazione dei tempi assestati

I tempi assestati sono comunicati agli operai interessati con uno dei seguenti sistemi:

- a) a mezzo bolle di lavorazione;
- b) a mezzo di tabelle affisse in reparto;
- c) a mezzo di cartellini depositati presso il Capo Squadra. In questo caso il Capo Squadra comunicherà ad ogni operaio i tempi relativi alle operazioni che vengono da lui svolte e gli darà in visione il relativo cartellino, sul quale un apposito spazio sarà riservato per la data e la firma dell'operaio per la semplice presa visione. I cartellini saranno conservati dal Capo Squadra, al quale l'operaio potrà rivolgersi, anche in seguito, con semplice richiesta verbale, per prendere visione del tempo relativo al lavoro eseguito.

La comunicazione dei tempi assestati comprenderà la descrizione del lavoro da svolgere; verranno inoltre fornite all'operaio le indicazioni e le spiegazioni opportune per metterlo in grado di effettuare il lavoro secondo le modalità prescritte e nel tempo assegnato.

Art. 5 - Avviamento di nuove lavorazioni

Per avviamento di nuove lavorazioni si intende il periodo in cui:

- per l'inizio di una nuova lavorazione;
- per l'introduzione di nuove macchine o impianti di rilevante importanza;
- per sostanziali variazioni del processo produttivo o del ciclo di lavorazione;
- per motivi analoghi;

si procede alla messa a punto della lavorazione ed alla determinazione dei tempi relativi. In questo periodo gli operai interessati lavorano con una preventiva comunicazione dei tempi di esecuzione, e perciò senza sia possibile un calcolo del loro rendimento agli effetti del premio produzione.

Le Direzioni segnaleranno agli interessati l'inizio e - ove possibile - la probabile durata dei periodi di avviamento.

Durante tali periodi gli operai diretti percepiranno, per tutte ore impiegate per lavorazioni in avviamento, il premio di produzione ad economia, con l'aggiunta delle quote di integrazione in Lire/ora, variabili in relazione alla percentuale di realizzazione dei programmi aziendali di avviamento preventivati per ciascun gruppo, previste dalla seguente tabella:

Quote realizzato in % di ciascun successivo programma	70%	80%	85%	90%	95%	100%
Quote di integrazione in Lire/ora	1	2	3	4	5	6

I singoli programmi di avviamento sono elaborati per periodi variabili a seconda delle lavorazioni e delle esigenze tecnico-produttive. I programmi possono essere variati nel corso del relativo periodo ove intervengano esigenze non previste di qualsiasi natura (variazioni nella composizione degli organici, necessità tecnico-produttive, ecc.)

Nell'eventualità di realizzazione di percentuali inferiori al 70% del programma, le Direzioni ne daranno notizia alle rispettive Commissioni Interne per il comune esame della situazione da effettuarsi in tempo utile per la liquidazione mensile delle retribuzioni. Ove necessario, un ulteriore esame potrà essere svolto in seconda istanza tra le Organizzazioni Sindacali Provinciali.

Per gli operai indiretti verranno seguite le norme in vigore.

Art. 6 - Assestamento dei tempi

Il periodo di assestamento dei tempi decorre dal momento in cui raggiunta la messa a punto della lavorazione, vengono assegnati e comunicati agli operai interessati i tempi provvisori.

L'assestamento ha la durata di quattro mesi di effettiva esecuzione del lavoro e, in detto periodo, i tempi assegnati sono suscettibili di variazioni in più od in meno, le quali verranno di volta in volta comunicate agli operai interessati.

Nel periodo di assestamento l'operaio lavora ed è retribuito ad incentivo: i rendimenti dei singoli gruppi sono calcolati e notificati agli interessati secondo la normale procedura in atto.

Quando il rendimento abbia raggiunto un livello uguale o superiore a 130 gli operai diretti saranno pagati secondo l'indice di rendimento raggiunto. Qualora, limitatamente al periodo di assestamento il rendimento effettivo risulti inferiore a 130, gli operai diretti saranno pagati in base alla tabella sotto riportata:

	<u>Rendimento effettivo</u>	<u>Rendimento pagato</u>
fino a	121	126
fino a	123	127
fino a	125	128
fino a	127	129
fino a	129	130

Art. 7 - Bolle supplementari "eventuali"

Per le lavorazioni non di serie o lavorazioni che si ripetono a lunga scadenza, ai tempi preventivati potranno essere aggiunte delle bolle supplementari, provvisorie ("eventuali"), per quei casi nei quali le condizioni di lavoro non corrispondono a quelle previste dal preventivo. Per specifiche condizioni speciali di lavorazione le "eventuali" potranno verificarsi anche per le lavorazioni di serie.

Le bolle supplementari provvisorio ("eventuali") verranno compilate con la specificazione di ciascuna delle necessità tecniche che ne determinano la emissione.

Art. 8 - Reclami

Eventuali deficienze od eccedenze relative a singoli casi specifici di tempi di lavorazione saranno segnalate dagli operai e dai tecnici del Servizio Mano d'Opera e ricontrollate: l'applicazione del nuovo tempo ricontrollato verrà fatta previa segnalazione agli interessati nelle forme e nei modi di cui all'art. 4.

Da parte dei lavoratori la facoltà di reclamo verrà esercitata nelle forme e nei modi stabiliti dalla seguente procedura:

- a) L'operaio potrà presentare reclamo al proprio Capo Squadra, il quale lo esaminerà e richiederà al Servizio Mano d'Opera il controllo del tempo. Il Servizio Mano d'Opera controllerà il tempo di norma entro 7 giorni lavorativi dalla data della presentazione del reclamo e farà pervenire all'operaio, tramite il Capo Squadra, la variazione o la riconferma documentata del tempo.
- b) L'operaio, qualora non ritenga la risposta soddisfacente, potrà avanzare motivato reclamo scritto alla Direzione per il tramite della Commissione Interna, designando uno o più membri di essa a rappresentarlo ed assisterlo nella trattazione della controversia nei confronti della Direzione ed eventualmente nel sopralluogo insieme ad un tecnico del Servizio Mano d'Opera. L'esame della controversia dovrà essere esaurito normalmente entro 10 giorni lavorativi dalla data di presentazione alla Direzione.
- c) In caso di mancato accordo la controversia verrà esaminata - entro i 15 giorni successivi - tra le Organizzazioni Sindacali Provinciali cui le parti avranno conferito mandato.
- d) Qualora l'esame del reclamo dia luogo alla variazione del tempo assegnato, l'applicazione del nuovo tempo - ai fini della liquidazione del premio di produzione - avrà decorrenza dalla data di presentazione del reclamo scritto.

Art. 9 - Rilievo quantità prodotte

Il rilievo delle quantità prodotte avverrà come segue:

- a) Per le lavorazioni intermittenti il lavoro verrà assegnato con l'accompagnamento di una bolla che indichi il quantitativo di pezzi da fare ed il tempo unitario assegnato.

L'operaio o il Capo Squadra dovrà annotare sulla bolla soltanto il nome ed il numero dell'esecutore e del gruppo.

A lavoro ultimato le bolle verranno ritirate per il conteggio. A mani dell'esecutore rimarrà un talloncino di controllo.

Qualora l'istituzione di detto metodo non sia possibile per l'applicazione iniziale, saranno ammessi altri criteri purché non si richieda l'auto-iscrizione delle quantità prodotte da parte dell'esecutore.

- b) Per le lavorazioni in linea verranno istituiti dei traguardi fissi, ai quali un apposito incaricato (collaudo) rileverà i pezzi prodotti su appositi cartellini. La produzione rilevata verrà accreditata al gruppo di operai a monte del traguardo. Appositi controlli verranno istituiti tra le produzioni rilevate ai traguardi e la produzione finale della linea versata a magazzino o reparto susseguente.
- c) I casi di contestazione circa la produzione aggiudicata ai gruppi, se non risolti direttamente, verranno deferiti alla Commissione Interna con lo stesso procedimento che per i reclami relativi ai tempi.

Art. 10

La paga di fatto corrisposta agli operai diretti e indiretti, composta dal minimo di categoria maggiorato dagli assegni di merito, non potrà in nessun caso essere ridotta, anche se si verificassero indici di produzione inferiori a quello dal quale si inizia la corresponsione del premio.

Art. 11

I premi di produzione verranno determinati mensilmente e potranno oscillare da mese a mese, in funzione dell'indice di produzione. Non vi sarà cioè alcuna interdipendenza tra il premio realizzato in un dato mese o periodo ed il premio minimo da assegnare nei mesi o periodi successivi.

III

Calcolo dell'indice e del premio di produzione

Art. 12

L'indice di rendimento non sarà considerato individualmente per ogni operaio, ma collettivamente per gruppi di lavori simili o concomitanti.

Gli operai appartenenti ad un dato gruppo, per il quale si determini l'indice di rendimento, percepiranno un premio stabilito in funzione all'indice stesso.

Tutti gli altri operai dello Stabilimento non appartenenti a gruppi per i quali si determini direttamente un indice di rendimento percepiranno un premio proporzionale all'indice generale medio dello Stabilimento.

Agli effetti della determinazione del premio gli operai si distinguono nelle seguenti categorie:

Diretti: quelli per i quali l'indice è stabilito in funzione diretta al proprio lavoro.

Indiretti: quelli che collaborano più o meno direttamente con gli operai diretti ma per i quali non si determina un indice di rendimento.

Art. 13 - Formula dell'indice di rendimento

Il calcolo dell'indice di rendimento di ogni gruppo e la determinazione dei premi relativi avverrà con il seguente procedimento:

l'indice di rendimento di ogni gruppo sarà uguale a:

$$100 \times \frac{\text{pezzi prodotti moltiplicati (X) tempi per pezzi (in ore)}}{\text{ore di presenza meno (-) ore ad economia meno (-) ore inattività}}$$

Art. 14 - Ore ad economia

Per ore ad economia degli operai diretti si intendono esclusivamente quelle ore impiegate in lavori produttivi per i quali non sia stato determinato il tempo di esecuzione, oppure le ore impiegate in lavori di manutenzione o ausiliari per i quali non esiste la regolare determinazione dei tempi di esecuzione. Sono però esclusi in modo assoluto i casi di lavori vari improduttivi eseguiti per occupare un operaio che rimanesse altrimenti inattivo per uno dei motivi specificati all'articolo seguente.

Art. 15 - Ore di inattività

Per ore di inattività si intendono le ore perse dagli operai diretti per uno dei seguenti motivi:

- mancanza materiali;

- mancanza attrezzi, utensili o mezzi di lavoro;
- guasto macchina o impianti;
- mancanza energia elettrica;
- ecc.

Art. 16 - Scarti

Per gli scarti si procederà come segue:

- entreranno nel computo dell'indice di rendimento gli scarti non imputabili all'esecutore;
- saranno dedotti dal computo dell'indice di rendimento gli scarti imputabili all'esecutore.

IV

Determinazione dei premi

Art. 17 - Operai diretti - Ore incentivate

Il premio di produzione agli operai diretti sarà determinato in conformità della tabella e del grafico allegati al presente regolamento.

Le basi in Lire 28 e 25 sono le uniche basi di incentivo per tutte e lavorazioni ed i montaggi degli Stabilimenti terminali (ad eccezione dei reparti di lavorazione a caldo, fucinatura e fonderia).

Le basi in Lire 35 sono applicate, in sostituzione delle basi in Lire 28, esclusivamente per i lavori gravosi nei reparti di fucinatura, fonderia e siderurgia.

Il premio è dovuto sulle ore di presenza al netto delle ore ad economia ed al netto della media delle ore di inattività per il gruppo di appartenenza.

Art. 18 - Operai diretti - Ore di inattività

Per le ore di inattività degli operai diretti continua ad essere corrisposta all'operaio la sola paga base di fatto (paga oraria e merito ed indennità di contingenza).

Le ore di inattività verranno ripartite, a fine mese, in misura uguale fra tutti gli operai appartenenti ad uno stesso gruppo produttivo.

Art. 19 - Operai diretti - Ore ad economia

Per le ore ad economia prestate dagli operai diretti verrà corrisposto all'operaio, oltre naturalmente, il premio orario di produzione stabilito per gli operai indiretti, e calcolato perciò sulla media dello Stabilimento.

Per le ore ad economia prestate da operai adibiti a lavorazioni le quali diano diritto agli incentivi a base maggiorata verrà corrisposto all'operaio il premio orario di produzione nella misura fissata per gli operai indiretti adibiti a lavori gravosi.

Il rilievo delle ore ad economia e la corrispettiva liquidazione del premio di produzione per tali ore spettante devono essere operati individualmente per ogni operaio diretto.

Art. 20 - Operai indiretti

Per gli operai indiretti il premio di produzione verrà corrisposto sulle stesse basi (a rendimento 100) degli operai diretti.

Per gli operai indiretti addetti a lavori gravosi nei reparti di fucinatura, fonderia e siderurgia viene corrisposto il premio di produzione a base migliorata; la corresponsione ai singoli di tale premio di produzione a base migliorata verrà fatta dietro proposta degli Stabilimenti interessati, previo parere favorevole del Servizio Centrale Organizzazione Enti Produttivi.

Per tutti gli operai indiretti il premio di produzione verrà pagato in relazione al rendimento medio dello Stabilimento di appartenenza e verrà corrisposto per tutte le ore di presenza qualunque sia la percentuale di ore di inattività degli operai diretti.

Art. 21 - Tabelle

I livelli e gli andamenti del premio di produzione sono fissati dalla tabella e dal grafico allegati al presente regolamento, di cui formano parte integrante.

Art. 22

Qualora si dovesse constatare una sensibile caduta degli indici di rendimento e dei relativi guadagni di premio di produzione, la Commissione Interna potrà intervenire presso la Direzione per congiuntamente accertarne le cause. Nel caso di mancato accordo la questione potrà essere esaminata dalle Organizzazioni Sindacali Provinciali.

TABELLA DEL PREMIO DI PRODUZIONE

	BASE	Incremento per punto	
		da 101 a 140	da 141 a 150
	Lire/ora	Lire	Lire
a) UOMINI			
- Diretti normali	28	1,-	0,20
- Diretti pesanti	35	1,20	0,20
- Indir. normali	28	0,70	-
- Indir. pesanti	35	0,75	-
b) DONNE E MINORI			
- Diretti	25	0,90	0,15
- Indiretti	25	0,65	-

Decorrenza 1° ottobre 1962

TABELLA PREMIO DI PRODUZIONE - Decorrenza 1/10/1962

Rendimento i	UOMINI				DONNE E MINORI	
	Lavori Normali		Lavori Pesanti		Lavori Normali	
	Diretti Lire	Indiretti collegati	Diretti Lire	Indiretti collegati	Diretti Lire	Indiretti collegati
100	28,-	28,-	35,-	35,-	25,-	25,-
101	29,-	28,70	36,20	35,75	25,90	25,65
102	30,-	29,40	37,40	36,50	26,80	26,30
103	31,-	30,10	38,60	37,25	27,70	26,95
104	32,-	30,80	39,80	38,-	28,60	27,60
105	33,-	31,50	41,-	38,75	29,50	28,25
106	34,-	32,20	42,20	39,50	30,40	28,90
107	35,-	32,90	43,40	40,25	31,30	29,55
108	36,-	33,60	44,60	41,0	32,20	30,20
109	37,-	34,30	45,80	41,75	33,10	30,85
110	38,-	35,-	47,-	42,50	34,-	31,50
111	39,-	35,70	48,20	43,25	34,90	32,15
112	40,-	36,40	49,40	44,-	35,80	32,80
113	41,-	37,10	50,60	44,75	36,70	33,45
114	42,-	37,80	51,80	45,50	37,60	34,10
115	43,-	38,50	53,-	46,25	38,50	34,75
116	44,-	39,20	54,120	47,-	39,40	35,40
117	45,-	39,90	55,40	47,75	40,30	36,05
118	46,-	40,60	56,60	48,50	41,20	36,70
119	47,-	41,30	57,80	49,25	42,10	37,35
120	48,-	42,-	59,-	50,-	43,-	38,-
121	49,-	42,70	60,,20	50,75	43,90	38,65
122	50,-	43,40	61,40	51,50	44,80	39,30
123	51,-	44,10	62,60	52,25	45,70	39,95
124	52,-	44,80	63,80	53,-	46,60	40,60
125	53,-	45,50	65,-	53,75	47,50	41,25
126	54,-	46,20	66,20	54,50	48,40	41,90
127	55,-	46,90	67,40	55,25	49,30	42,55
128	56,-	47,60	68,60	56,-	50,20	43,20
129	57,-	48,30	69,80	56,75	51,10	43,85
130	58,-	49,-	71,-	57,50	52,-	44,50
131	59,-	49,70	72,20	58,25	52,90	45,15
132	60,-	50,40	73,40	59,-	53,80	45,80
133	61,-	51,10	74,60	59,75	54,70	46,45
134	62,-	51,80	75,80	60,50	55,60	47,10
135	63,-	52,50	77,-	61,25	56,50	47,75
136	64,-	53,20	78,20	62,-	57,40	48,40
137	65,-	53,90	79,40	62,75	58,30	49,05
138	66,-	54,60	80,60	63,50	59,20	49,70
139	67,-	55,30	81,80	64,25	60,10	50,35
140	68,-	56,-	83,-	65,-	61,-	51,-
141	68,20	56,-	83,20	65,-	61,15	51,-
142	68,40	56,-	83,40	65,-	61,30	51,-
143	68,60	56,-	83,60	65,-	61,45	51,-
144	68,80	56,-	83,80	65,-	61,60	51,-
145	69,-	56,-	84,-	65,-	61,75	51,-
146	69,20	56,-	84,20	65,-	61,90	51,-
147	69,40	56,-	84,40	65,-	62,05	51,-
148	69,60	56,-	84,60	65,-	62,20	51,-

REGOLAMENTO DEL PREMIO GENERALE DI STABILIMENTO FIAT

Premessa

Il premio generale di stabilimento è istituito allo scopo di attuare una partecipazione dei lavoratori all'andamento della produttività dello Stabilimento di appartenenza con un sistema collegato di rettamente ed automaticamente con le variazioni della produttività stessa, determinata secondo le modalità indicate agli articoli seguenti.

Art. 1 -

Il premio generale di stabilimento è indipendente per ogni Sezione. Esso viene corrisposto in misura oraria e liquidato mensilmente, per tutte le ore lavorate dall'operaio.

Art. 2 -

Il premio generale di stabilimento viene corrisposto sulla base delle variazioni di appositi indici di produttività determinati per ciascuna Sezione secondo criteri di massima di cui agli articoli seguenti ed in applicazione della seguente formula fondamentale:

$$i = \frac{\text{produzione finale effettuata}}{\text{ore totali di presenza retribuite della mano d'opera}} \times 100$$

Art. 3 -

Allo scopo di adottare criteri omogenei ed unitari per la misura della produzione finale, il calcolo della quantità prodotta in ciascuna Sezione verrà effettuato con le seguenti modalità:

- a) per ogni tipo prodotto, o per ogni Kg. (o quintale o tonnellata) di produzione omogenea verranno stabiliti in ciascuna Sezione (ai soli effetti del calcolo dell'indice del premio generale di stabilimento) tempi di riferimento corrispondenti alle ore complessive per ciascun tipo o per ciascun gruppo di produzione (inerenti naturalmente alle sole operazioni eseguite nella Sezione stessa), in vigore al 31 ottobre 1959; per gli eventuali nuovi tipi o qualità di prodotto il tempo di riferimento sarà corrispondente alle ore complessive previste a fine avviamento, secondo i preventivi delle Direzioni interessate.
- b) la quantità di produzione finale effettuata in ogni mese (od in ogni periodo eventualmente superiore) in ciascuna Sezione risulterà dalla sommatoria dei prodotti ottenuti moltiplicando il numero delle unità prodotte per ogni tipo - ovvero il numero di Kg. (o quintali o tonnellate) prodotti per ogni gruppo di produzione omogenea - per il corrispondente tempo di riferimento attribuito come al precedente paragrafo a).

Art. 4 -

I tempi di riferimento resteranno fissi (ai soli effetti del calcolo dell'indice del premio generale di stabilimento), anche quando vengano variati i tempi effettivi, ad eccezione dei casi previsti ai seguenti paragrafi, o di eventuali casi analoghi:

- a) nel caso di passaggio all'esterno della Sezione della lavorazione di particolari o di complessi o di determinati gruppi di operazioni, il tempo di riferimento del tipo o del gruppo di produzione interessato verrà proporzionalmente diminuito, in relazione al valore complessivo in ore dei particolari o delle operazioni trasferiti all'esterno;
- b) nel caso di introduzione di nuove lavorazioni, i tempi di riferimento del tipo o del gruppo di produzione interessata saranno del pari proporzionalmente aumentati in relazione al valore complessivo in ore dei particolari o delle operazioni introdotti;
- c) nel caso di sostituzione di un tipo di unità complessa (ad esempio: autovettura, autocarro o simile) con un nuovo tipo similare, il tempo di riferimento del nuovo modello sarà corrispondente alle ore complessive del nuovo tipo stesso, determinate come previsto al precedente art. 3, lettera a).

In tali casi, e dopo il termine del periodo di avviamento della lavorazione del nuovo tipo, la scala del premio verrà opportunamente spostata in modo che il premio stesso non subisca una caduta per effetto della sostituzione del tipo;

- d) nei casi di introduzione di sostanziali modifiche di progetto o di nuovi mezzi di produzione di rilevante importanza, ovvero nei casi di sostanziali variazioni del processo produttivo, verrà seguita agli effetti del premio generale di stabilimento una procedura analoga a quella prevista nel precedente paragrafo c).

Nei casi sopra indicati, la Direzioni interessate daranno notizia alle rispettive Commissioni Interne dei dati relativi alle variazioni dei tempi di riferimento ed agli spostamenti di scala. Eventuali inconvenienti saranno esaminati tra le parti.

Art. 5 -

Nei casi di avviamenti di eccezionale ampiezza e durata, che non si riferiscano a singole lavorazioni o singoli impianti, ma che investano in misura notevole l'organizzazione dello Stabilimento, l'indice di produttività per il calcolo del premio generale di stabilimento potrà essere determinato con i seguenti criteri:

- a) le quantità di produzione effettuata verrà calcolata secondo le norme di cui al precedente art. 3, lettera b), al netto della produzione del tipo o dei tipi di avviamento, per i quali non è possibile stabilire il tempo di riferimento;
- b) correlativamente le ore totali di presenza della mano d'opera verranno considerate al netto delle ore di presenza complessivamente impiegate nelle suddette lavorazioni in avviamento.

Eventuali inconvenienti saranno esaminati di volta in volta tra Direzione e Commissione Interna in tempo utile per la liquidazione mensile delle retribuzioni.

A fine avviamento si procederà secondo l'indirizzo previsto dal precedente art. 4 sempre allo scopo di evitare che il premio stesso subisca una caduta per effetto dell'introduzione della nuova lavorazione, del nuovo tipo, dei nuovi mezzi o, del nuovo processo produttivo.

Art. 6 -

I livelli o gli andamenti del premio generale di stabilimento sono fissati dal grafico allegato al presente regolamento, di cui forma parte integrante.

CRITERI GENERALI SULLA MISURAZIONE DEI TEMPI DI LAVORAZIONE

I tempi di lavorazione vengono determinati:

a) per mezzo di rilievi cronometrici;

b) per mezzo di preventivi,

a) - Rilievi cronometrici

I rilievi cronometrici vengono eseguiti mediante lettura su cronometro dei tempi di esecuzione impiegati dall'operaio e considerazione della velocità di lavoro dell'operaio stesso.

Per velocità di lavoro si intende l'abilità e l'impegno dimostrati dall'operaio nell'eseguire l'operazione: si indica con velocità di lavoro 133 quella che può essere realizzata e mantenuta per tutta la giornata da un operaio di media capacità e buona volontà, senza alcun nocumento alla salute.

Il rilievo dei tempi viene ripetuto per un appropriato numero di volte, a seconda del tipo e delle esigenze della lavorazione, in modo da consentire con la determinazione del valore di maggior frequenza una valutazione precisa ed obiettiva (curva di Gauss o media triangolata).

Per consentire all'operaio di buona volontà e media capacità la realizzazione di un rendimento pari a 133, i tempi rilevati, con le relative velocità vengono riportati a velocità 100. Quindi:

$$\text{Tempo base a velocità 100} = \frac{\text{tempo rilevato} \times \text{velocità rilevata}}{100}$$

Al dato così rilevato vengono aggiunte maggiorazioni per tener conto del fattore fisiologico e del fattore di riposo, ottenendo il "tempo" da assegnare all'operazione rilevata.

b) Preventivi

Quando non è possibile rilevare il tempo di lavorazione, trattandosi di fabbricazione di poche unità, i tempi vengono calcolati (a velocità base = 100) sulla scorta di esperienze relative ad ogni fase.

A questi dati vengono aggiunto le maggiorazioni per fattore fisiologico e fattore di riposo, nonché, in alcuni casi particolari ulteriori maggiorazioni per imprevisti vari a seconda delle condizioni di lavorazione, ottenendo il "tempo" da assegnare ad ogni operazione.

Fattore di riposo

Le percentuali di maggiorazione per fattore di riposo, aggiunte ai tempi rilevati, sono determinate in funzione del grado di affaticamento causato dalle singole operazioni in relazione alla posizione del tronco e degli arti dell'operatore durante l'esecuzione dell'operazione, ed alla resistenza opposta dal mezzo meccanico e dal peso spostato.

Le percentuali di maggiorazione per fattore di riposo sono state determinate sulla base di approfonditi studi condotte da tecnici e da medici specializzati sulle precedenti esperienze aziendali con l'ausilio dei più moderni criteri di valutazione offerti dalla fisiologia del lavoro.

Le percentuali di maggiorazione per fattore di riposo variano da un minimo del 5% ad un massimo del 27%, e sono comprensive delle maggiorazioni per esigenze fisiologiche uniformemente valutate nella misura del 4%.

ACCORDO LINEE A TRAZIONE MECCANICA

VERBALE DI ACCORDO

Tra la FIAT S.p.Az., assistita dall'Unione Industriale della Provincia di Torino

e

la Federazione Italiana Metalmeccanici (F.I.M.)

la Federazione Impiegati Operai Metallurgici (F.I.O.M.)

la Unione Italiana Lavoratori Metallurgici (U.I.L.M.)

si prende e si dà atto di quanto segue:

Art. 1 - Le parti approvano le norme per le "lavorazioni su linee meccanizzate" contenute nel testo allegato, notificato in data odierna alle Organizzazioni Sindacali dei Lavoratori.

Art. 2 - Le parti si danno atto che l'Azienda ha provveduto a comunicare altresì alle Organizzazioni Sindacali firmatarie, per il tramite della propria Associazione Industriale ed a finalità informative, il limite massimo di saturazione media, ed ha precisato che all'esigenza di temporanee sostituzioni degli addetti alle linee, quando si assentino per necessità fisiologiche, viene provveduto, in relazione alla situazione tecnica, in sede di determinazione dei tempi.

Art. 3 - Le parti si danno atto, inoltre, che non sono emerse situazioni di contestazione. le quali investano gli aspetti di struttura del sistema in atto.

Art. 4 - Eventuali modifiche in questa materia, introdotta dall'Azienda per necessità tecniche od organizzative, verranno esaminate fra le parti.

Art. 5 - Le presenti intese entrano in vigore alla data di stipulazione ed avranno durata di anni due.

Torino, 3 ottobre 1962

Il Prefetto di Torino

f.to: Migliore

p. la Direzione Fiat

f.to: Garino

p. l'Unione Industriale di Torino

f.to: Baro

p. la Federaz. Ital. Metalmeccanici

f.to: Zanzi

p. la Federaz. Imp. Op. Metallurgici

f.to: Garavini

p. l'Unione Ital. Lav. Metallurgici

f.to: Corti

VERBALE DI ACCORDO

Tra la S.p.A. Fiat, assistita dall'Unione Industriale della Provincia di Torino

e

il Sindacato Italiano dell'Auto (S.I.D.A.), assistito dalla Federazione Italiana Sindacati Metallurgici Internaz. Cristiana (F.I.S.M.I.C.)

si prende e si dà atto di quanto segue :

Art. 1 - Le parti approvano le norme per le "lavorazioni su linee meccanizzate" contenute nel testo allegato, notificato in data odierna alle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori.

Art. 2 - Le parti si danno atto che l'azienda ha provveduto a comunicare altresì alle Organizzazioni Sindacali firmatarie, per il tramite della propria Associazione Industriale ed a finalità informative, il limite massimo di saturazione media, ed ha precisato che all'esigenza di temporanee sostituzioni degli addetti alle linee, quando si assentino per bisogni fisiologici, viene provveduto, in relazione alla situazione tecnica, in sede di determinazione dei tempi.

Art. 3 - Eventuali modifiche, introdotte dall'azienda per necessità tecniche od organizzative, verranno esaminate tra le parti.

Art. 4 - Le presenti intese entrano in vigore alla data di stipulazione ed avranno durata di anni due.

Torino, 3 ottobre 1962

Il Prefetto di Torino

f.to : Migliore

p. la Direzione Fiat

f.to: Garino

p. il Sindacato Italiano dell'Auto

f.to: De Marinis

p. l'Unione Industriale di Torino

f.to: Baro

p. la Federaz. Ital. Sindacati Metallurgici

Internazionale Cristiana

f.to: Valetto

LAVORAZIONI SU LINEE MECCANIZZATE

I) Viene istituita una particolare "indennità disagio linea" da attribuirsi agli operai direttamente incentivati (e per le sole ore ad incentivo), i quali:

- a) prestino la loro opera, con attività totalmente o quasi totalmente manuale, su linee di montaggio di grande serie, di unità o complessivi rilevanti, a trazione meccanica, la cui velocità non sia influenzabile dal lavoratore, e determini e vincoli quindi, indipendentemente dalla volontà del lavoratore stesso ed a causa anche della limitata durata delle operazioni assegnate al singolo, il suo ritmo di lavoro;
- b) svolgano operazioni che comportino un'apprezzabile gravosità di prestazione e che vengano effettuate in piedi od eventualmente in posizioni disagiate;
- c) non abbiano la possibilità per l'organizzazione e impostazione tecnico-produttiva della linea, di rimuovere dalla linea stessa l'unità od il complessivo in lavorazione, o la possibilità di non effettuare, al passaggio di ogni unità o complessivo, le operazioni assegnate.

Per potersi far luogo all'assegnazione dell'indennità di cui sopra, le condizioni di cui ai precedenti punti a), b) e c) debbono verificarsi congiuntamente.

II) L'indennità disagio linea viene corrisposta nelle misure seguenti:

- £. 16 orarie per i lavori in linea di media gravosità;
- £. 20 orarie per i lavori in linea nei quali si riscontri una gravosità di prestazione particolare, e superiore alla media;
- £. 26 orarie per i lavori in linea o su tratti di linea sopraelevati (intendendosi per tali quelle linee nelle quali viene richiesta per l'esecuzione del lavoro la posizione prevalente delle braccia al di sopra del capo);
- £. 6 orarie per i collaudatori addetti a linee non sopraelevate;
- £. 8 orarie per i collaudatori addetti a linee o tratti di linea sopraelevati.

III) Il movimento delle linee a trazione meccanica indicate nella tabella allegata verrà arrestato per un periodo di 10 minuti primi per ogni turno di lavoro e gli operai addetti osserveranno un riposo di pari durata; tale periodo viene retribuito secondo il guadagno globale degli operai interessati, senza recupero della produzione. Ciò non darà luogo a variazioni di sorta delle attuali modalità di determinazione dei tempi di lavorazione nonché di liquidazione della retribuzione e di computo del premio di produzione e del premio generale di stabilimento.

LINEE MECCANIZZATE CHE USUFRUISCONO DELLA FERMATA DI 10 MINUTI PER TURNO

Sezione	n. linee	Denominazione della linea	Off.
AUTO	4	Linee montaggio motore	11
	4	Linee montaggio cambio	11
	2	Linee scatola guida	11
	2	Linee sospensione posteriore	11
	2	Linee motoassali	11
	1	Linea sospensione anteriore	11
	4	Linee lastroferratura	11
	1	Giostra assemblaggio scocca 1300	17
	4	Circuiti mano di fondo	18
	8	Circuiti mano di smalto	18
	4	Linee finizione vetture	18
	4	Linee sellatura vetture	19
	4	Linee carrozzatura vetture	20
	4	Giostre sellatura sedili	16
	4	Linee finitura motori	11
	5	Linee montaggio dischi freno	11
	1	Giostra montaggio pompa acqua 600	11
	2	Giostra mont. compless. cambio differenz.	11
	5	Mont. sottogruppi sospens. anteriore 1300	11
	1	Mont. supporto differenziale 1300	11
	1	Giostra montaggio capote	16
	4	Giostre montaggio complessivi cavi	16
	4	Linee finizione pannelli porte	16
	O.S.A.	1	Linea montaggio frigorifero operazioni lato linea
1		Giostra montaggio porte frigorifero	5
5		Giostre assemblaggio sedili	5
3		Linee lastroferratura - T.T.	10
3		Linee bonderizzazione e verniciatura T.T.	11
1		Linea finizione vetture	
2		Linee montaggio sottogruppi meccanici alla scocca (carrozzeria)	12
1		Linea montaggio elementi selleria e preparazione sottogruppi meccanici	12
2		Giostre sellatura sedili	12
2		Giostre complessivi cavi impianto elettrico	12
1		Tappeto rotativo per confezione pannelli rivestimento porte	12

S.P.A.	1	Linea montaggio motori autocarri	
	1	Linea montaggio motori trattori	
	1	Linea preparazione basamenti	
MATERIALE FERROVIARIO	1	Linea sellatura cabine (662-63-676)	10
	2	Linee verniciatura cassoni e cabine	9
	1	Linea montaggio e finitura cassoni	10
	1	Lastroferratura cabine T.T.	8
	2	Giostre assemblaggio porte	4