

Addì 26 Giugno 1969 presso l'Unione Industriale di Torino si sono incontrati:

- l'Unione Industriale di Torino in rappresentanza delegata ed assistenza della S.p.Az. FIAT

ed

- i Sindacati Provinciali di Torino

FIM-CISL

FIOM-CGIL

FISMIC-SIDA

UILM UIL

Dopo cordiali discussioni sulle questioni sollevate per gli Stabilimenti di Torino e Provincia della S.p.A. FIAT le parti,

- considerata l'opportunità di riunire in un unico testo a carattere organico e coordinato le varie questioni contrattate
- hanno reciprocamente preso e dato atto di quanto segue:

#### PARTE PRIMA

#### CATEGORIE

#### Art. 1

Sono assegnati alla 2a categoria operai:

- addetti alla spruzzatura smalti sulle superfici interne ed esterne della scocca
- addetti alla revisione e riparazione di scocche, vetture o telai nella stazioni di delibera in linea e fuori linea
- pulitori a mano di particolari non di serie, revisionisti o riparatosi di particolari di scarto
- gruisti che eseguono lavori per i quali si richiede una specifica capacità pratica
- operai utilizzati permanentemente a sostituire nelle diverse stazioni di lavoro operai che effettuano operazioni di montaggio in linee meccanizzate (rimpiazzi)
- collaudatori che effettuano controlli visivi o funzionali per il rilievo di anomalie e difetti su complessivi finiti (collaudatori deliberatori)
- operai che controllano il funzionamento dei forni di trattamento termico e sovrintendono al carico del materiale coordinando l'attività degli operai addetti ad almeno una batteria di forni (3-4 forni)
- saldatori che eseguono saldature ossiacetileniche o ad arco non di serie per le quali si richiede una specifica capacità pratica
- addetti spianatura e calibratura telai per carri e scatole ponte
- addetti piegatrici per produzioni piccole serie che richiedono una specifica capacità pratica
- maestre confezioni cavi e selleria
- rimpiazzi fissi per finitura getti linea Apron di sbavatura.

#### Art. 2

Verranno assegnati alla 2a categoria gli operai che da almeno un anno eseguono, correlativamente alla conduzione della macchina utensile, tutte le seguenti operazioni:

- a) cambio utensili per operazioni di precisione con impegnative registrazioni e bordo macchina, in funzione di ristrette tolleranze, del tipo e del numero di utensili;
- b) autocontrolli con frequenza differenziata per rispettare le tolleranze richieste in base alle caratteristiche delle macchine;
- c) assistenza di funzionamento della macchina, intervenendo ove necessario durante le fasi di lavoro per eliminare limitate disfunzioni che possono interrompere la continuità del ciclo produttivo.

#### Art. 3

Verranno assegnati alla 2a categoria gli operai che dopo aver effettuato pratica di lavoro (rilevabile su apposita scheda individuale) per un periodo complessivo di almeno due anni su più macchine operatrici a lavorazione singola, sono in grado di eseguire qualsiasi particolare di produzione, provvedendo alla condotta di almeno quattro macchine operatrici specifiche ed eseguendo correlativamente le operazioni di cambio e registrazione utensili.

#### Art. 4

Verranno assegnati alla 2a categoria gli addetti alla conduzione di traslatori meccanici di magazzini adibiti continuativamente da almeno un anno a tale mansione.

#### Art. 5

Verranno assegnati alla 2a categoria gli addetti ai collaudi delle lavorazioni di fonderia e delle fucine dopo un anno di effettivo svolgimento della mansione.

#### Art. 6

Verranno assegnati alla 2a categoria gli autisti addetti allo smistamento vetture di produzione sui piazzali di spedizione, dopo un anno di effettivo svolgimento della mansione.

#### Art. 7

Verranno assegnati alla 2a categoria i conduttori di carrelli non elettrici trasportatori di elevatori, entro un periodo di un anno di effettivo svolgimento della mansione.

#### Art. 8

Senza stabilire innovazioni alle categoria indicate nell'art. 43 del C.C.N.L. 15 dicembre 1966 - visto l'art. 10 dell'accordo 3 ottobre 1962 - per gli operai di 3a categoria addetti a lavori che richiedono un breve periodo di pratica sufficiente ad acquisire una capacità di tipo specifico per cui sono necessarie limitate cognizioni tecnico-pratiche, viene stabilito che:

- a) il minimo di paga base oraria viene fissato in lire 329 per gli operai superiori ad anni 20 ed in L. 307 per gli operai tra i 18-20 anni (non assorbibili da futuri miglioramenti);

b) il premio di produzione di stabilimento viene corrisposto secondo il seguente livello:

- |                                    |           |
|------------------------------------|-----------|
| - base punti centesimale           | L. 27     |
| - incremento per punto centesimale | L. 0,33   |
| - plafond punti centesimali 360    | L. 145,80 |

A titolo di esempio si conviene che i livelli economici sopra indicati sono assegnati agli operai di 3a categoria che siano addetti da almeno 6 mesi alle seguenti lavorazioni:

- smerigliatura canne cilindri vetture tutti i tipi
- equilibratura alberi motore
- verniciatura a spruzzo mano di fondo
- levigatura vernici di fondo
- revisionisti di gruppi e sottogruppi di carrozzeria e meccanica
- saldatori che eseguono saldature ad arco od ossiacetileniche di carattere ripetitivo per le quali è sufficiente un limitato periodo di pratica
- pulitori a mano per particolari di serie
- prove funzionali gruppi ingranaggi per produzione di serie
- controllo visivo e di verifica di particolari per produzione di serie
- controllo con calibri fissi e strumenti preregolati
- impostazione vetture di linee di montaggio
- compilazione, registrazione, controllo, sollecito e trasmissione dati di produzione
- magazzinieri ricevimento e classificatori del materiale
- controllo distinte particolari standard
- imballatori (imballi speciali)
- gruisti e imbragatori
- autisti, addetti alla movimentazione vetture di produzione
- addetti al taglio con sega a nastro o cesoie a rulli di sviluppi con profili irregolari
- addetti ossitaglio di sviluppi a profilo complesso
- addetti lavorazione macchine palette per turbine e compressori
- addetti montaggio palette su stadi turbine

#### Art. 9

Verranno assegnati alla 3a categoria:

- addetti alle pulizie tecniche
- macchiniste addette confezione complessivi selleria
- addetti archivio e distribuzione disegni e documenti

#### Art. 10

L'Azienda effettuerà - entro il mese di luglio prossimo venturo - una ricognizione delle situazioni di lavoro degli operai di 3a categoria ai fini del passaggio alla 2a categoria dei lavoratori che risultano adibiti continuativamente da oltre 30 giorni a mansioni inerenti alla 2a categoria contrattuale.

#### Art. 11

Le richieste della C.I. per passaggio di categoria di operai adibiti continuativamente a mansioni inerenti a categoria superiore, per contratto o per gli articoli precedenti, da oltre 30 giorni, saranno esaminate e definite entro un mese dalla presentazione.

#### Art. 12

L'Azienda darà comunicazione periodica alla C.I. dei passaggi di categoria deliberati.

### PARTE SECONDA

#### INCENTIVO DI RENDIMENTO

##### Art. 1

L'incentivo di rendimento viene corrisposto secondo le misure stabilite per gli addetti alle Grandi Presse (come da tabella allegata) ai seguenti gruppi di operai:

- addetti all'assemblaggio di scocche di serie su "mascheroni"
- addetti saldatura a punti su giostre e primo tratto linea saldatura cm impiego di saldatrici pensili
- addetti saldatura a punti di particolari pesanti su saldatrici fisse
- addetti montaggio telai (Gestione Industrie Metallurgiche)
- addetti assemblaggio e finitura scatole ponte grandi (Gestione Industrie Metallurgiche).
- addetti Grandi Presse, (tonn. 3000, 1800, 1500 Gestione Industri Metallurgiche)
- addetti alle lavorazioni manuali a caldo nel Reparto Trattamenti Termici.

##### Art. 2

L'ottimo (coefficiente 1000) dei posti di lavoro dal 420100 al 420160 del Parco Rottami Acciaieria MARTIN, dal 430100 al 430164 del Parco Rottami dell'Acciaieria Elettrica della Sezione Ferriere è elevato a L. 190.

##### Art. 3

L'ottimo (coefficiente 1000) dei posti di lavoro sottoelencati viene elevato alle seguenti misure:

###### Collaudo Barre

- Cesioie L. 150
- Seghe L. 150
- Pallinatrice L. 150
- Troncatrici Campbell L. 150
- Pelatrice L. 150
- Bisellatrice L. 145

###### Collaudo Larghi Nastri a freddo

- Caporale collaudo L. 160

PARTE TERZA  
LINEE MECCANIZZATE

Art. 1

Le lavorazioni su linee di montaggio meccanizzate sono disciplinate ad integrazione e completamente delle norme regolamentari di cui al punto 1) del verbale 31 maggio 1968, dalla "Regolamentazione linee di montaggio meccanizzate" contenuta nel testo che si allega.

Art. 2

Agli operai addetti all'assemblaggio di parti di scocca su saldatrici a punti multipli a trasferta viene corrisposta la indennità di linea nella misura di L. 21 orarie.

Art. 3

Agli operai addetti alle linee montaggio telai della Gestione Industrie Metallurgiche viene corrisposta la indennità di linea di L. 12 per la linea C (telai leggeri 616-625-1101) e di L. 17 per le altre linee.

Art. 4

Agli operai addetti alla seconda granigliatura del Rep. 15 della Sezione Fonderie viene corrisposta l'indennità di linea di L. 21.

Art. 5

La "indennità disagio linea" viene integrata con una addizionale di L. 6 orarie per gli operai collaudatori e di L. 16 per gli operai produttivi.

REGOLAMENTAZIONE LINEE DI MONTAGGIO MECCANIZZATE

Art. 1 - Disposizioni di carattere generale

- a) La quantità di produzione prevista per ogni turno su ciascuna linea potrà essere effettuata quando siano effettivamente presenti gli operai occorrenti previsti nell'organico in ciascun tratto di linea e verrà perciò proporzionalmente ridotta in rapporto agli eventuali operai mancanti.
- b) Le eventuali fermate tecniche o vuoti tecnici (ove esistano e siano predeterminati) per ogni linea, circuito o giostra, già attualmente retribuiti agli operai ed inseriti nei tempi di lavorazione, nella misura in cui attualmente sono considerati, non sono causa di perdita di produzione.
- c) Per eventuali recuperi di produzione persa per cause varie, diverse da quelle di cui al precedente punto b), si dovrà effettuare una proporzionale variazione di organico.
- d) La cadenza media per ciascuna linea nell'arco delle 8 ore di ogni turno è espressa in numero di unità per minuto primo secondo la seguente formula:

n. unità da produrre per turno

-----  
480' di lavoro - 10' di fermata - X' di fermate tecniche (punto b)

La cadenza massima per ciascuna linea non potrà superare di oltre il 18% il valore della corrispondente cadenza media.

Tale variabilità di cadenza è da imputarsi per un 13% a variazioni di velocità di lavoro dell'operaio nell'arco delle 8 ore (curva del rendimento fisiologico nel lavoro) e per un 5% a variazioni nella composizione della produzioni.

- e) Il totale delle operazioni od elementi di operazioni effettivamente assegnati ad ogni operaio - espresso in tempi al netto delle maggiorazioni per fermate tecniche predeterminate e per fattore fisiologico - non sarà superiore al 105% del tempo corrispondente alla cadenza media della linea e l'indice di saturazione nell'arco delle 8 ore non sarà superiore al 91% (8 ore, meno 10' di fermata, meno 4% di fattore fisiologico, meno 3% fattore di riposo minimo).

#### Art. 2 - Comunicazione dei tempi

- a) Le comunicazioni riguardanti lavorazioni su tratti di linee di montaggio meccanizzate comprenderanno i seguenti elementi su tabellone per ogni squadra:
- numero complessivo di unità da produrre in ciascun turno;
  - tempo complessivo di fermate tecniche considerate nei tempi di lavorazione o numero di vuoti tecnici retribuiti;
  - cadenza media nel turno;
  - cadenza massima;
  - numero di operai occorrenti sulla linea per ogni turno per la produzione complessiva giornaliera;
  - numero di operai assegnati come rimpiazzi saltuari per utilizzazione della percentuale concessa per fattore fisiologico (4% del tempo complessivo al netto dei 10' di fermata);
  - percentuale di assenti prevista per assenze per malattia, infortunio, permesso, etc. e corrispondente numero di operai assegnati a disposizione per il completamento del numero occorrente di operai sulla linea;
  - tempo complessivo massimo - espresso in valore normale - delle operazioni od elementi di operazione assegnati all'operaio per ogni unità prodotta;
  - numero totale delle unità da produrre nel periodo considerato suddivisi per specialità;
  - numero totale degli allestimenti da produrre nel periodo considerato suddivisi per specialità;
- b) I tempi di lavorazione sono comunicati agli operai interessati con il seguente sistema:
- affissione dei singoli tempi - a valore normale ed a valore effettivo - di tutte le operazioni da eseguirsi sul tratto di linea considerato;
  - comunicazione verbale da parte del superiore diretto ad ogni singolo operaio delle operazioni da eseguire con conferma scritta a richiesta dell'interessato.

#### Art. 3 - Rilievo delle quantità prodotte

Sulle linee principali verranno installati appositi contatori per il conteggio progressivo delle unità prodotte; i contatori saranno azzerati a fine di ciascun turno.

#### Art. 4 - Controllo sull'applicazione della regolamentazione

Viene istituito un Comitato linee a carattere permanente composto da un membro di C.I. per ciascuna delle Organizzazioni, sindacali o gruppi rappresentati nella C.I. stessa che hanno ottenuto almeno il 5% dei voti.

A tale Comitato linee vengono fornite le seguenti informazioni e comunicazioni:

- a) copia dei tabelloni di ogni singola squadra previsti all'art. 2) lettera a) ad ogni variazione dei programmi di produzione;
- b) comunicazione preventiva, con un minimo di 24 ore, delle variazioni di programmi e conseguentemente del numero degli operai occorrenti per realizzarli, con eventuale esame dei fabbisogni di mano d'opera;
- c) tutti i chiarimenti - a richiesta - attinenti a produzioni eseguite o previste, organici, situazioni assenti e numero operai presenti ed ore di lavoro complessive per le lavorazioni di linea.

Il Comitato linee ha facoltà di richiedere sia controlli sul livello di saturazione di singoli operai sia informazioni sulla composizione dei tempi di lavoro. Il Comitato linea ha la facoltà di effettuare giornalmente verifiche circa la rispondenza tra la presente regolamentazione, le comunicazioni ricevute, ed esposte, e le situazioni di fatto.

I contatti del Comitato linee per i controlli sull'applicazione della regolamentazione saranno tenuti con il Capo del Servizio Personale e con il Capo del Servizio Mano d'Opera di ogni singola Sezione o con loro appositi incaricati.

#### Art. 5 - Controversie

Nel caso di controversie individuali o plurime relative alla presente regolamentazione la C.I. ha la facoltà di avvalersi di esperti (uno per ogni Organizzazione sindacale o Gruppo presenti nella C.I.) da essa di volta in volta prescelti in un apposito elenco - preventivamente comunicato alla Direzione - contenente nominativi di lavoratori occupati nelle lavorazioni oggetto delle predette norme.

L'elenco degli esperti è formato da un lavoratore per ciascuna delle Organizzazioni sindacali rappresentate nella C.I. che hanno ottenuto almeno il 5% dei voti ogni 1.000 operai interessati alla presente regolamentazione: esso ha carattere permanente ed è valido per la durata in carica della C.I. salvo sostituzioni di esperti determinate da dimissioni, morte o qualsiasi causa sopravvenuta ed obiettiva che impedisca lo svolgimento normale dei loro compiti.

La Direzione concederà agli esperti prescelti per ciascuna vertenza i permessi retribuiti necessari per lo svolgimento del loro compito.

-----

Dopo la designazione del Comitato linee - solo per la Sezione Automobili Mirafiori e fino a quando l'attuale unità aziendale non venga diversamente strutturata ai fini della costituzione delle C.I. - la composizione attuale viene aumentata da 18 a 22 componenti con il riconoscimento della funzione di membro di C.I. al primo candidato non eletto nelle ultime elezioni in ciascuno delle liste che partecipano al Comitato Linee.

PARTE QUARTA  
PAGHE DI POSTO

Art. 1

Le paghe di posto per gli operai addetti alle sezioni Ferriere, Fonderie e Fucine sono attribuite secondo i livelli indicati nella tabella allegata per ciascuna classe e secondo le classificazioni delle lavorazioni interessate comunicate alle rispettive C.I..

Art. 2

A tutti gli operai addetti alla spruzzatura di vernici in cabina, fondi e smalti, la paga di posto viene elevata a L. 16 orarie.

Art. 3

Agli operai addetti alle piccole e medie presse viene attribuita la paga di posto di lire 12 orarie.

Art. 4

Agli operai che svolgono operazioni di saldatura nelle squadre di preparazione e assemblaggio di gruppi e sottogruppi di lastratura viene attribuita la paga di posto di lire 12 orarie.

Art. 5

Agli operai addetti alle pulizie tecniche la paga di posto viene corrisposta secondo le seguenti misure:

| Classi di lavoro        | I - II | III | IV | V  |
|-------------------------|--------|-----|----|----|
| Paghe di posto lire/ora | 20     | 32  | 38 | 52 |

Art. 6

Agli operai addetti ai Reparti Trattamenti Termici la paga di posto viene elevata alle misure indicate nella tabella allegata.

Art. 7

Agli operai addetti ai trattamenti galvanici la paga di posto viene elevata rispettivamente da L. 7 a L. 16 orarie e da L. 10 a L. 22 orarie.

Art. 8

Le paghe di posto degli operai addetti alle Centrali Termiche sono elevate alle misure indicate nella tabella allegata.

Art. 9

Le paghe di posto per operai addetti ad operazioni di limatura piombo (applicazione revisione) su scocche vengono elevate alle misure indicate nella tabella allegata.

Art. 10

Le paghe di posto per gli operai della Gestione Industrie Metallurgiche vengono elevate alle misure indicate nella tabella allegata.

TABELLA PAGHE DI POSTO

| CLASSE  | Indennità oraria<br>£./ora |
|---------|----------------------------|
| 1       | 10                         |
| 1 extra | 12                         |
| 2       | 16                         |
| 2 extra | 22                         |
| 3       | 24                         |
| 3 extra | 30                         |
| 4       | 35                         |
| 4 extra | 40                         |
| 5       | 48                         |
| 5 extra | 55                         |
| 6       | 62                         |
| 7       | 74                         |
| 8       | 90                         |
| 9       | 112                        |
| 10      | 125                        |

TABELLA PAGHE DI POSTO  
GESTIONE INDUSTRIE METALLURGICHE

| N.<br>reparto | Specificazione lavoro  | Paga di<br>posto<br>attuale | Nuova<br>paga di<br>posto |
|---------------|--|-----------------------------|---------------------------|
|               |  | Lire /<br>ora               | Lire /<br>ora             |
| 10            | Stampare a caldo articolari diversi scatola ponte telai                          | 15                          | 35                        |
| 10            | Saldatura ad arco  | 7                           | 10                        |
| 10            | Presse piccole e medie   | -                           | 12                        |
| 10            | Presse grandi (1200-1500 T)  | -                           | 16                        |
| 10            | presse per stampaggio longheroni ( 1500 - 3000 T)                                | -                           | 24                        |
| 11            | Lavaggio tetracloruro  | 10                          | 16                        |
| 12            | Saldatura ad arco particolari diversi scatole ponte particolari telai            | 7                           | 10                        |
| 12            | Lavaggio dei particolari ruote per immersione nel tetracloruro                   | 10                          | 16                        |
| 12            | Saldatura CO2 con saldatrice Cloos 1-6-1960                                      | 7                           | 10                        |
| 12            | Lavaggio dei particolari ruote per immersione con soluzione sgrassante 22-3-1962 | 10                          | 10                        |
| 12            | Scriccatura scatole ponte  | 7                           | 10                        |
| 12            | Verniciatura a pennello /minio   | 7                           | 10                        |
| 12            | Preparazione vernici a base di cloruri e solfati, acidi e solventi diversi       | 10                          | 16                        |
| 12            | Verniciatura a spruzzo fuori cabina in ambiente aereato 1-1-1962                 | 15                          | 22                        |
| 12            | Verniciatura a spruzzo impianto "BEDE" 1-1-1962                                  | 10                          | 22                        |
| 12            | Lavaggio tetracloruro  | 10                          | 16                        |
| 12            | Lavaggio telai impianto "BEDE" 1-1-1962  | 7                           | 10                        |
| 12            | Verniciatura per immersione  | 7                           | 10                        |
| 13            | Saldatura ad arco complessivi telai tipo 614.100 - 610.100 e derivati            | 7                           | 10                        |
| 13            | Saldatura CO2 con saldatrice Cloos 1-6-1960                                      | 7                           | 10                        |
| 14            | Saldatura ad arco particolari telai  | 7                           | 10                        |
| 14            | Saldatura CO2 con saldatrice Cloos 1-6-1960                                      | 7                           | 10                        |
| 14            | Sgrassatura particolari vari con soluzione sgrassante (22-3-1962)                | 10                          | 16                        |
| 15            | Imbutitura a caldo, a mano, su sagoma, di semiscatole ponte                      | 10                          | 48                        |
| 16            | Cementazione tempera   | 10                          | 16                        |
| 16            | Fucinatori   | 10                          | 22                        |
| 16            | Saldatori ad arco  | 7                           | 10                        |
| 16            | Saldatura a lega stagno piombo   | 7                           | 10                        |

TABELLA PAGHE DI POSTO TRATTAMENTI TERMICI

|   | N.° operai | Paga di posto attuale | Nuova paga di posto |
|---|------------|-----------------------|---------------------|
| Addetti granigliatura metallica   | 10         | 7                     | 10                  |
| Addetti rinvenimento e formatura centina su presse EMIDECAU             | 9          | 7                     | 22                  |
| Addetti tempra su pressa multipla a cinque stazioni della molla a disco | 7          | 10                    | 24                  |
| Addetti ai forni Holcroft   | 124        | 10                    | 24                  |
| Addetti ai forni Ipsen Lindberg   | 28         | 10                    | 24                  |
| Addetti spazzolatura pezzi cementati in forni con bagni di cianuro      | 1          | 10                    | 16                  |
| Addetti al caricamento del cianuro nel silos                            | 1          | 15                    | 2                   |
| Addetti ai forni per tempera con cianuro o Durrefit                     | 4          | 15                    | 30                  |
| Addetti carico corone coniche e tempera su presse Gleason               | 12         | 15                    | 40                  |
| Addetti particolare segnalati della parte laterale forno                | 5          | 15                    | 40                  |

CENTRALI TERMICHE - GESTIONI PRODUZIONI SERVO MEZZI

|   | N. operai | Paga di posto attuale | Nuova paga di posto |
|---|-----------|-----------------------|---------------------|
|   |           | Lire/ora              | Lire/ora            |
| <u>Centrali Termiche Mirafiori</u>  |           |                       |                     |
| - Centralina distribuzione vapore e H2O per impianti verniciatura   | 8         | 5                     | 16                  |
| - Sottopiano centrale alta pressione (sala pompe alimento caldaie, depuratori H2O e servizi centrali, pompe rete 110°C e compressori Demag) | 12        | 51                    | 16                  |
| - Conduzione impianto disoliatore vapore ritorno dai magli (locale interrato)   | 4         | 5                     | 167                 |
| - Sorveglianza pompe centrale media prese.  | 8         | 5                     | 16                  |
| - Conduzione turbina CDT/1 Marelli da 17.000 Kw - alta pressione  | 4         | 7                     | 22                  |
| - Conduzione turbo alternatori  | 14        | 7                     | 22                  |
| - Conduzione caldaie nn. 3-4-6  | 16        | 7                     | 22                  |
| - Manutenzione interna caldaie  | 10        | 10                    | 40                  |
| - Centralina condizionamento palazzo uffici Mirafiori e Fonderia  | 8         | -                     | 10                  |
| - Caldaie nn. 1 - 2 - 5   | 12        |                       | 16                  |
| - Conduzione forno incenerimento immond.  | -         | 40                    | 22                  |
| - Manutenzione forno incener. immondizie  | -         | 26                    | 48                  |
| <u>Centrali Diesel Mirafiori</u>  |           |                       |                     |
| - Conduzione motori diesel elettrici (sala 2)   | 32        | 7                     | 30                  |
| - Conduzione motori diesel elettrici (sala 1)   | 8         | 7                     | 30                  |
| - Impianto depurazione nafta ed olio per motori diesel (sala n. 2)  | 4         | 7                     | 30                  |
| - Manutenzione ordinaria inteso motori diesel   | 10        | 10                    | 40                  |
| <u>Centrali termiche (Extra Mirafiori)</u>  |           |                       |                     |
| - Addetti centrali termiche   | 300       | -                     | 16                  |
| - Conduzione caldaie centrale termica (Corso Marconi)   | 6         | 5                     | 10                  |
| <u>Gestione A.A.</u>  |           |                       |                     |
| - Addetti pozzi sottoquota 0  | 30        | 5                     | 16                  |
| - Compressoristi  | 65        | 5                     | 16                  |

OPERAZIONI LIMATURA PIOMBO

| Tipo<br>vet-<br>tura | Specificazione lavoro  | Paga di<br>posto<br>attuale<br>Lire /<br>ora | Nuova<br>paga di<br>posto<br>Lire /<br>ora |
|----------------------|--|--|--|
| 124                  | Riparazioni con saltuarie saldature e limature   | 10   | 22   |
|                      | Collaudo dopo eventuale riparazione  | 5  | 16   |
| 128                  | Riparazione con saltuarie saldature e limature   | 10   | 22   |
|                      | Collaudo dopo eventuali riparazioni  | 5  | 16   |
|                      | Riparazioni con saltuarie saldature e limature su sotto-<br>gruppi (porte cofani, sportelli)   | 10   | 22   |
| 130                  | Riporto su zone difettose scocca   | 20   | 48   |
|                      | Discatura, limatura, levigatura dopo riporto   | 26   | 55   |
|                      | Collaudo dopo limatura   | 7  | 16   |
|                      | Ferratura in prossimità dei posti di limatura  | 7  | 16   |
|                      | Riparazioni con saltuaria saldatura e limatura su sotto-<br>gruppi (porte, cofani, sportelli rivestimento anteriore<br>e posteriore) | 10   | 22   |

PARTE QUINTA

VARIE

Art. 1 - Pulizie tecniche

Verrà gradualmente modificato - a partire dall'1 luglio p.v. ed entro l'1 settembre p.v. - il sistema in atto per l'alternanza nei diversi turni in modo da consentire l'alternanza sui tre turni giornalieri anche per il personale che attualmente si avvicenda su due turni (di cui uno notturno). Verrà comunicato mensilmente, mediante affissione, il turno di rotazione dei riposi settimanali per il personale soggetto al lavoro domenicale.

Art. 2 - Sezione Fucine - Capimacchine

Il premio di mansione per gli operai "capi macchina" (operanti ad incentivo diretto in gruppi non inferiori a tre operai addetti a singole macchine operatrici delle Fucine) viene aumentato a L. 34 orarie.

Art. 3 - Sezione Ferriere - Paghe di piazza

A tutti gli operai fiammatori viene riconosciuta la paga di piazza di L. 360,25 ed al 2° collaudatore al banco (256164) del servizio Collaudo Larghi Nastri a freddo viene riconosciuta la paga di piazza di L. 345,15.

Art. 4 - Sezione Ferriere - Gruisti

Le paghe di piazza degli operai gruisti sono stabilite - in base alle classificazioni notificate alla C.I. - secondo la seguente tabella:

| Classifica | Paga piazza | Premio generale<br>Stabilimento (mag-<br>gio) | Contingenza<br>(maggio) |
|------------|-------------|---|-------------------------|
| A          | 374,80      | 118,69  | 14,07                   |
| B          | 360,25      | 111,95  | 13,57                   |
| C          | 341,65      | 100,84  | 12,82                   |

Art. 5 - Premio mascheroni

Il premio erogato agli operai diretti addetti all'assemblaggio scocche di serie su "mascheroni" viene elevato a L. 36 orarie.

all. Parte Quinta - Pulizie tecniche

PULIZIE TECNICHE

- 1) Gli operai addetti alle pulizie tecniche saranno assegnati alla terza categoria.
- 2) Verrà gradualmente modificato a partire dal 1° luglio p.v. ed entro il 1° settembre p.v. - il sistema in atto per l'alternanza nei diversi turni In modo da consentire l'alternanza sui tre turni giornalieri anche per il personale che attualmente si avvicenda su due turni.
- 3) Verrà comunicato mensilmente mediante affissione il turno di rotazione dei riposi settimanali per il personale soggetto al lavoro domenicale.
- 4) La paga di posto verrà corrisposta - a partire dal 1° giugno p.v. secondo le seguenti misure:

| Classi di lavoro       | I - II | III | IV | V  |
|------------------------|--------|-----|----|----|
| Paga di Posto<br>£/ora | 20     | 32  | 38 | 52 |

PARTE SESTA

Art. 1

I benefici economici e normativi stabiliti nel presente accordo hanno decorrenza del 1° giugno.

Con le intese riunite nel presente verbale le parti riconoscono che sono state definite ad ogni effetto tutte le questioni sollevate nell'interno degli Stabilimenti di Torino e Provincia della S.p.A. FIAT e che tali definizioni si intendono - nella loro globalità - come risolutive delle vertenze in corso.

(*seguono firme*)

#### DICHIARAZIONE A VERBALE

- L'Azienda - per quanto riguarda gli operai addetti all'assemblaggio di scocche di serie su "mascheroni" e gli operai addetti alla levigatura vernici di fondo - dichiara di essere disposta compatibilmente con la disponibilità di mano d'opera, a sostituire gradualmente gli operai che ne avanzino richiesta dopo almeno 2 anni di prestazione nella mansione suddetta, assicurando la destinazione ad altro lavoro nell'ambito delle officine di carrozzeria.
  
- L'Azienda dichiara la propria disponibilità ad una sostituzione graduale degli operai addetti alle pulizie tecniche con nuovi assunti, assicurando la destinazione ad altro lavoro agli operai che ne avanzino richiesta dopo almeno due anni di lavoro alle pulizie tecniche.

Dichiarazione del dott. Baro Direttore dell'Unione Industriale di Torino registrata alle ore 6,25 del 18 giugno 1969:

"L'organico degli operai addetti alla spruzzatura vernici su scocche in cabina, verrà integrato con un numero di rimpiazzi sufficiente a garantire l'effettuazione di pause individuali di minuti 14,40 per ogni ora di prestazione lavorativa".

L'organico degli operai addetti alle operazioni di levigatura vernici di fondo su scocche con apparecchi portatili a vibrazione, verrà integrato con un numero di rimpiazzi sufficienti a garantire l'effettuazione di pause individuali di minuti 9,60 per ogni ora di effettiva prestazione lavorativa".

#### DICHIARAZIONE DELL'AZIENDA

- 1) Agli operai che svolgono operazioni di saldatura nelle squadre di preparazione ed assemblaggio di gruppi e sottogruppi lastrature:  
L. 4 (quattro) aumento paga individuale oraria per operai iscritti alla data della firma dell'accordo.
  
- 2) Agli operai addetti a levigatura vernici di fondo (pomiciatori) ed addetti verniciatura a spruzzo mano di fondo in forza al 31 maggio 1969 attribuzione della 3a cat. (art. 8 dell'Accordo) con decorrenza immediata.

Allegato aggiuntivo all'accordo 26/6/1969

CENTRI MECCANOGRAFICI

- (1) Addette complessi meccanografici perforatrici:  
assunzione 5<sup>^</sup> categoria,  
passaggio a 4<sup>^</sup> categoria entro un anno.
- (1) Addette complessi meccanografici - verificatrici:  
4<sup>^</sup> categoria  
Addette a operazioni contabili semplici su macchine Audit:  
3<sup>^</sup> categoria  
Addette a perforazione di bande su macchine Audit:  
4<sup>^</sup> categoria  
Addette a operazioni contabili complesse su macchine Audit:  
2<sup>^</sup> categoria
- (2) Allievo operatore di complessi meccanografici o di elaboratori elettronici:  
3<sup>^</sup> categoria
- (2) Operatore di complessi meccanografici o di elaboratori elettronici:  
(dopo due anni di tirocinio come allievo)  
2<sup>^</sup> categoria
- (1) Addetta a complessi elettronici - nastrista:  
3<sup>^</sup> categoria  
Allievo programmatore di elaboratori elettronici:  
3<sup>^</sup> categoria  
Programmatore di elaboratori elettronici:  
(dopo due anni di tirocinio come allievo)  
2<sup>^</sup> categoria.  
Analista:  
assunzione in 1<sup>^</sup> categoria

Aumento dello stipendio di L. 3.100 mensili al solo personale addetto alle mansioni indicate con (1) alla data del 1/7/1969 in sostituzione del precedente premio annuale che non verrà più corrisposto.

Aumento dello stipendio di L. 3.900 mensili al solo personale addetto alle mansioni indicate con (2) alla data del 1/7/1969 in sostituzione del precedente premio annuale che non verrà più corrisposto.