

Addì 4 maggio 1987, a Roma presso la sede della Confindustria,

- le Società Alfa-Lancia Industriale, Alfa Romeo Leasing, Spica, Arveco e Merisinter, di seguito tutte richiamate come Alfa-Lancia, rappresentate dai Sigg.: Maurizio Magnabosco, Giorgio Giva, Michele Figurati assistite dalla Confindustria nella persona del Sig. Carlo Terraneo

e

- la Federazione Italiana Metalmeccanici (FIM-CISL) rappresentata dai Sigg.: Gianni Italia, Pasquale Inglesano
- la Federazione Impiegati Operai Metalmeccanici (FIOM-CGIL) rappresentata dai Sigg.: Angelo Airoidi, Dino Tibaldi
- l'Unione Italiana Lavoratori Metalmeccanici (UILM-UIL) rappresentata dai Sigg.: Luigi Angeletti, Giovanni Contento, Piero Serra

hanno stipulato il presente accordo.

Campo di applicazione dell'accordo

Le parti convengono che le soluzioni concordate sui singoli punti valgono anche per le Società Spica, Arveco, Merisinter, Alfa Romeo Leasing, tenuto conto delle specificità esistenti.

Gli eventuali problemi applicativi derivanti dalla effettuazione del processo di armonizzazione normativo e retributivo saranno esaminate entro il mese di giugno.

PIANO, RISTRUTTURAZIONE E OCCUPAZIONE

Premessa

Le Organizzazioni sindacali dei lavoratori e la Direzione delle Società Alfa-Lancia Industriale di seguito denominata Alfa Lancia, si sono incontrate per definire le condizioni per il risanamento delle attività produttive e commerciali e per la tutela dell'occupazione del Gruppo Alfa Romeo acquisito da Fiat Auto S.p.A.

Le parti hanno esaminato le cause strutturali che hanno determinato la situazione di crisi del Gruppo Alfa Romeo convenendo nella individuazione delle principali causali quali la carenza di mezzi finanziari, l'inadeguatezza del sistema tecnologico-impiantistico, il ritardo nel rinnovo della gamma prodotto, la scarsa ottimizzazione di utilizzo delle capacità produttive, nonché l'alto differenziale di produttività dovuto ai fattori lavoro e all'insieme degli altri fattori produttivi.

Le parti hanno quindi individuato una serie di iniziative finalizzate al risanamento della Società: da un lato, investimenti sulle tecnologie e sul prodotto volti a ridare competitività all'azienda e quindi consentire l'incremento dei volumi produttivi, presupposto per il superamento della CIGS a zero ore; dall'altro, sul piano organizzativo, per conseguire gli indispensabili recuperi di efficienza anche attraverso la modifica della normativa regolante lo svolgimento della prestazione lavorativa.

Presupposto del presente accordo è il permanere per gli anni del piano di una situazione di squilibrio tra capacità ed output produttivo e della conseguente sottoutilizzazione della capacità installata. Pertanto per tutta la durata del periodo oggetto del presente accordo ('87-'90-'91) dovrà essere in atto la «ristrutturazione-riorganizzazione» ai sensi della legge 12.8.1977 n. 675 e precedenti con i conseguenti provvedimenti (pre-pensionamenti, cassa integrazione guadagni, ecc.). A tal fine, valutati i contenuti del presente accordo, le parti considerano positivamente esaurite le procedure previste dall'art. 5 legge n. 164 del 20.5.1975, recepite dall'art. 7 Disciplina Generale, Sezione prima del C.C.N.L. per l'industria Metalmeccanica Privata.

Da tale situazione deriva l'esigenza, ferma restando la necessità di riadeguare di volta in volta l'attività produttiva alla domanda tramite fermate periodiche con ricorso alla CIGS (settimanale, plurisetimanale o per periodi predeterminati) di creare le condizioni per la ricollocazione all'esterno e il riutilizzo all'interno del personale posto in sospensione a zero ore (alla data del presente accordo circa 6.000).

Per il raggiungimento di tale obiettivo sono definiti gli interventi sottoindicati, che Alfa-Lancia si impegna ad attivare nel rispetto dei vincoli di efficienza aziendale:

- cogliere tutte le possibilità offerte dalla mobilità interna e di gruppo (da linea a linea di prodotto, tra stabilimenti/società di Alfa-Lancia, verso società del Gruppo Fiat), nel rispetto della normativa contrattuale vigente tenuto conto anche di quanto previsto dall'intesa sulla "prestazione lavorativa", al punto 1, comma 9;
- in occasione di tale mobilità, interessante significative aliquote di lavoratori, viene individuato quale criterio prioritario per la scelta degli stessi - a parità di qualificazione professionale, compatibilmente con le esigenze tecnico-organizzative - quello della residenza, previa comunicazione alle R.S.A.;
- favorire, anche tramite incentivazioni economiche all'uscita, le scelte personali;
- prepensionamenti ai sensi della legge 155/81 e seguenti;

- attivare la ricollocazione esterna dei lavoratori assumendo le iniziative opportune per favorire, compresi esperimenti di job creation;
- favorire l'attivazione di corsi di formazione, addestramento e riqualificazione professionali per il personale CIGS a zero ore, sulla base delle norme di legge disciplinanti la materia, ai fine di consentire l'utilizzazione delle potenziali opportunità occupazionali, sia nell'area industriale che in altri settori merceologici;
- presentazione da parte aziendale alle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori di progetti che favoriscano, in conformità con le norme comunitarie, il reinserimento di quote di lavoratori con ridotta capacità lavorativa, in un contesto produttivo idoneo predisposto;
- a fronte della eventuale necessità di assunzioni si opererà in via preventiva alla verifica della professionalità richiesta tra i lavoratori in CIGS.

Il piano prevede il rientro di tutti i lavoratori, ancora sospesi a zero ore, entro il 30.6.1990 ad Arese ed entro il 31.12.1990 a Pomigliano. Anche a fronte di questa necessità, è previsto il trasferimento della Thema ad Arese e della Y10 a Pomigliano, oltre alle altre lavorazioni ed interventi di sostegno già indicati nel piano stesso.

Inoltre, allo scopo di favorire il reinserimento dei lavoratori, verranno attivate opportune iniziative di formazione per l'aggiornamento e la riconversione professionale dei lavoratori. Peraltro è impegno e volontà dell'Azienda cogliere ogni possibile opportunità produttiva atta a consentire anticipati rientri di lavoratori prima del 31.12.1990.

INTERVENTI A SOSTEGNO DELL'OCCUPAZIONE

In questo contesto e al fine di contribuire al riassorbimento del personale di Arese e Pomigliano attualmente sospeso a zero ore, saranno assunte le seguenti iniziative:

Pomigliano

- Costituzione di una società in partecipazione (Fiat ed altri partners) per lo svolgimento di attività di assistenza e riparazione di veicoli pesanti e speciali.

Tale società sarà ubicata a Napoli e avvierà la propria attività nel corso del corrente anno. A regime l'organico previsto sarà di circa 100 unità: il fabbisogno sarà prevalentemente soddisfatto con il richiamo al lavoro di personale operaio attualmente sospeso a zero ore.

- Attuazione a Pomigliano delle sottoindicate specifiche attività, anche attraverso la predisposizione dei necessari strumenti giuridici, che interessano le eccedenze di personale impiegatizio attualmente in forza:

- allocazione del Centro Elaborazione Paghe e Stipendi che opererà per tutto il personale delle Società Alfa-Lancia e Fiat Auto;
- creazione di un Centro di Software applicativo finalizzato al soddisfacimento di specifiche esigenze collegate alle attività produttive di Alfa-Lancia e Fiat Auto;
- creazione di un polo di attività amministrativa, allo stato in fase progettuale, la cui dimensione e l'ambito di attività saranno successivamente comunicati.

- Si prevede che il complesso di attività interesserà circa 300 dipendenti.

L'inserimento del suddetto personale nelle attività indicate sarà preceduto dalla partecipazione a specifici corsi di formazione, secondo quanto previsto dalle vigenti norme di legge, volti ad attribuire la necessaria e specifica professionalità richiesta.

La data di avvio delle suddette attività, nonché quella relativa all'inizio dei corsi, saranno comunicate in occasione della prima verifica fissata tra le parti.

Arese

- In connessione con le attuali esigenze produttive dello Stabilimento di Desio, si procederà a richiamare al lavoro presso tale stabilimento circa 230 operai di Arese attualmente sospesi a zero ore. Tali richiami al lavoro saranno completati entro il mese di luglio del corrente anno.

L'efficacia dei provvedimenti e l'esame di eventuali ulteriori iniziative saranno valutate in occasione delle programmate verifiche tra le parti.

Il periodo preso in considerazione per gli interventi è quello che va dall'1.1.'87 al 31.12.'90, con l'obiettivo di determinare entro detto termine, in funzione dell'efficacia dei provvedimenti, una soluzione per tutti i lavoratori sospesi a zero ore. Tale obiettivo comporta che nel periodo sopraindicato non vengano effettuate ulteriori sospensioni di lavoratori a zero ore.

Nei casi in cui la sospensione dal lavoro avvenga per consentire di fronteggiare crisi temporanee, in attesa che si realizzino modifiche impiantistiche, l'avvio di nuove produzioni, il trasferimento di lavorazioni da altre unità produttive o l'eventuale mobilità del personale, si utilizzerà CIGS settimanale, plurisetimanale o per periodi predeterminati.

Tutto ciò nel presupposto che l'andamento di mercato e dei vari prodotti non si scostino significativamente dalle attuali previsioni.

Per il raggiungimento delle finalità di risanamento aziendale e di tutela dell'occupazione e pertanto come presupposto per l'attuazione del piano di investimenti e di allocazioni produttive è condizione indispensabile il superamento del differenziale di produttività sia del fattore lavoro sia del sistema tecnico-organizzativo tra Alfa e le aziende concorrenti.

Qualora in occasione delle verifiche, previste per Arese a marzo 1990 e per Pomigliano a settembre 1990, venga accertata l'esistenza di lavoratori ancora sospesi a zero ore per i quali non sia stato definito un programma di rientro, l'Azienda concorderà con le Organizzazioni sindacali le modalità operative necessarie per il loro reinserimento al lavoro entro le date specificamente previste per i due stabilimenti.

A tal fine verranno valutate le possibilità di procedere ad un rafforzamento dell'utilizzo degli strumenti indicati dal piano per il superamento del problema stesso, nonché le possibilità di individuare le ulteriori soluzioni che si ritenessero opportune (Legge 863/1984).

FORMAZIONE PROFESSIONALE

Le parti individuano nella formazione professionale uno degli strumenti idonei e necessari per agevolare la ricollocazione del personale sospeso a zero ore.

A tal fine le parti convengono di utilizzare i corsi di formazione, coerentemente con la normativa comunitaria, nazionale o regionale regolante la materia, come in appresso indicato:

- a) corsi di riqualificazione professionale che interesseranno lavoratori in CIGS sospesi a zero ore e che avranno come finalità quella di consentire a tali lavoratori l'acquisizione di professionalità diverse da quelle possedute, in modo da cogliere le opportunità occupazionali connesse con i fabbisogni esistenti nel territorio, anche in settori merceologici diversi dal metalmeccanico;
- b) corsi di aggiornamento professionale organizzati dall'azienda e/o enti pubblici, aventi lo scopo di consentire ai lavoratori in CIGS da lungo periodo una presa di conoscenza dei cambiamenti tecnologici-produttivi che si sono prodotti negli stabilimenti, propedeutica al loro futuro rientro al lavoro;
- c) corsi di reinserimento al lavoro finalizzati a fornire ai lavoratori in CIGS richiamati al lavoro dall'azienda, le necessarie conoscenze tecnico-professionali atte a consentire la loro utilizzazione nei settori di attività di interesse aziendale.

Le parti, al fine di procedere all'operatività dei corsi di formazione e di valutare le opportunità previste dalle norme disciplinanti la materia (finanziamenti, partecipazione alla predisposizione-gestione dei corsi da parte degli Enti pubblici, luoghi deputati alla formazione, ecc.), convengono di incontrarsi entro la data del 31.10.1987.

Peraltro per la regolamentazione di base dei corsi in questione, le parti convengono fin d'ora che la frequenza ai corsi sarà obbligatoria per i lavoratori interessati. Il rifiuto immotivato alla partecipazione nonché la mancata frequenza ai corsi di cui ai punti b e c, oltre a dar luogo alle conseguenze di legge, costituirà pertanto inosservanza contrattuale ai sensi dell'art. 23 e seguenti - Disciplina Generale, Sezione terza, del vigente C.C.N.L. per l'industria Metalmeccanica Privata. Le norme contrattuali saranno parimenti applicate per quanto riguarda tempi e modi di giustificazione delle assenze.

Cooperazione

Agevolare la costituzione di cooperative di lavoro tra i lavoratori sospesi - anche in rapporto alle recenti legislazioni regionali - finalizzando a tal fine l'incentivazione economica per la cessazione del rapporto di lavoro. Le agevolazioni che l'azienda intende porre in atto nei confronti delle costituendo cooperative comporterà, fermi restando i vincoli economici:

- diverse misure di incentivazione in considerazione delle attività della cooperativa, del numero dei soci e dell'entità degli investimenti; a tale scopo da parte aziendale verrà stabilito l'importo complessivo disponibile e l'importo massimo per ogni cooperativa;
- assistenza tecnica in fase di costituzione;
- consulenza nel periodo di avviamento sia in campo amministrativo sia in campo tecnico gestionale.

IL PIANO

Nel corso degli incontri è stata fornita un'ampia ed esauriente informazione relativa alla situazione commerciale e produttiva di Alfa-Lancia.

è stato inoltre illustrato in modo dettagliato il piano di risanamento aziendale predisposto per il periodo 1987-1991.

Sulla base di un'evoluzione della domanda in Europa che ipotizza nel 1991 un mercato pari a circa 12 milioni di vetture ed in presenza di un trend verso vetture del segmento medio-alto, è obiettivo di Alfa-Lancia, a gamma completamente aggiornata, produrre nel 1991 oltre 600 mila unità.

Dato questo presupposto il disegno riorganizzativo che l'Azienda intende attuare trova la sua ragion d'essere in una strategia finalizzata all'acquisizione ed allo sviluppo di livelli di maggiore competitività.

La capacità di penetrazione nei mercati europei nei prossimi anni dipenderà dai contenuti tecnici del prodotto, dalla introduzione di innovazione tecnologica in grado di combinare la riduzione dei costi con la flessibilità degli impianti, dal raggiungimento di elevati standard di qualità nonché dall'adeguamento di Alfa-Lancia agli standard internazionali di produttività del fattore lavoro.

Allo scopo di superare le criticità individuate si darà attuazione ad una serie di interventi in materia di rinnovo gamma prodotto, allocazioni produttive, innovazione tecnologica, flessibilità del sistema produttivo nonché recupero di produttività.

Il conseguimento dei suddetti obiettivi, assunti quali presupposti indispensabili, potrà consentire al termine del piano il raggiungimento di un livello occupazionale complessivo (ex Gruppo Alfa Romeo) di circa 28.000 persone.

La filosofia e gli obiettivi del piano vengono individuati nella valorizzazione del patrimonio tecnico-produttivo della Società Alfa-Lancia. Tale patrimonio, realizzati gli adeguati interventi di nazionalizzazione e di efficienza, consente di ampliare la presenza dei due marchi nel segmento delle vetture di prestigio in Italia e all'estero con particolare riferimento ai mercati europei.

In tale ottica assumono rilievo strategico le attività di progettazione e di commercializzazione della Società.

Progettazione

Per quanto concerne l'attività di progettazione e sperimentazione Alfa-Lancia intende salvaguardare il patrimonio di conoscenza e capacità tecniche specifiche allocate presso Alfa in quanto è obiettivo fondamentale della Società mantenere e valorizzare le caratteristiche tecnico-prestazionali del prodotto Alfa Romeo.

Le strutture di progettazione, sperimentazione ed ingegnerizzazione di Alfa Romeo avranno caratteristiche di competitività in grado di rispondere completamente alle esigenze specifiche richieste dalla valorizzazione del prodotto Alfa Romeo nella gamma media ed alta, con il mantenimento delle sue caratteristiche anche per la realizzazione degli obiettivi futuri di rinnovo della gamma prodotto futura. Tutto ciò anche per una valorizzazione ottimale delle risorse umane e delle capacità professionali presenti. È peraltro interesse dell'Azienda, pur nell'ambito di politiche di prodotto differenziate, cogliere le sinergie competitive e le opportunità offerte dalla nuova dimensione del Gruppo. In tale prospettiva sono significative le opportunità offerte dal C.R.F.

Attività commerciale

Con riferimento alle politiche commerciali, Alfa Romeo valorizzerà - attraverso una presenza commerciale atta a cogliere le occasioni più consone sul piano promozionale e di immagine - le specificità di marchio al fine di rafforzarne la presenza sul mercato nazionale ed internazionale anche mediante lo sviluppo della stessa rete estera. L'obiettivo della nuova struttura aziendale, da un lato porsi in competizione in Europa con le case produttrici nei segmenti di élite della gamma, dall'altro superare la soglia dimensionale necessaria al sostenimento dei rilevanti piani di investimento per innovazioni di prodotto, innovazioni tecnologiche, innovazioni organizzative e ristrutturazione dei processi produttivi.

È impegno dell'Azienda rafforzare i marchi con particolare attenzione ad Alfa Romeo, ciò anche valorizzando nei modi più congrui le differenti immagini che gli stessi offrono sui vari mercati.

In tale prospettiva è obiettivo di Alfa-Lancia acquisire un maggior spazio nel mercato europeo e rafforzare una significativa presenza nel mercato Nord-Americano.

Con riferimento alla prevista evoluzione del mercato, si ritiene opportuno mantenere separate l'organizzazione commerciale dei marchi Alfa Romeo e Lancia: conseguentemente le reti manterranno una loro distinta e specifica individualità.

Sviluppo prodotto

Il marchio Alfa Romeo manterrà la propria caratterizzazione per contenuti sportivi e prestazionali, mentre il marchio Lancia si distinguerà per immagine e contenuti più classici ed orientati al comfort. Peraltro entrambe le marche si posizioneranno nella fascia di élite dei vari segmenti del mercato, mirando a settori di utenza specifici e fra di loro diversificati. Coerentemente con tale impostazione l'Azienda si accinge a produrre un rilevante sforzo per il rinnovo della gamma Alfa Romeo entro il 1990 allo scopo di portare tutti i modelli a livelli tecnologici, di prestazione, di contenuto, di qualità e di costo adeguati, da un lato alla tradizione di immagine del marchio e dall'altro agli standard competitivi internazionali.

In connessione con tale fondamentale obiettivo, lo sviluppo dei prodotti Alfa Romeo entro il 1990 sarà così definito:

- 1987 avvio produttivo 164
- 1989 avvio produttivo Nuova Alfa Romeo 33
- 1989-90 avvio produttivo Nuova Alfa Romeo 75
- 1990 avvio produttivo Nuova Coupè
- 1991 avvio produttivo del VAN, la cui collocazione verrà esaminata in occasione delle verifiche nel corso del 1989.

Ferme restando le modifiche tecniche e le ristilizzazioni necessarie per adeguare i motori alle innovazioni di prodotto sopra indicate si prevede di utilizzare per i modelli Alfa Romeo gli attuali motori Alfa.

In occasione della verifica prevista per il mese di maggio 1988, l'Azienda preciserà le caratteristiche tecniche, nonché le allocazioni produttive della motorizzazione del nuovo modello 75 e delle altre motorizzazioni. Per le attività logistiche ed amministrative di volta in volta sarà valutata l'opportunità di avvalersi di risorse e centri di servizi comuni con comunicazione alle R.S.A.

Riassetto produttivo

La ridefinizione degli assetti complessivi delle allocazioni produttive, in relazione all'adeguamento del gettito produttivo alle reali capacità di assorbimento dei mercati ed al mutamento delle esigenze connesse alle innovazioni del veicolo ed alle nuove iniziative tecnologiche di prodotto, sarà finalizzata al recupero della gestione industriale in termini di efficienza e produttività. Per quanto attiene alle attività dell'area caldo, selleria e cavi, eventuali interventi di riorganizzazione con rilevanti processi di modifiche strutturali saranno oggetto di comunicazione alle R.S.A.

Con riferimento agli stabilimenti ex Alfa Romeo si prevede nell'arco del piano di mantenere per Pomigliano la specializzazione per le vetture della gamma media, mentre ad Arese sarà allocata la produzione della gamma alta Alfa e Lancia.

Pertanto nel periodo 1987-1990 nelle unità produttive ex Alfa Romeo verranno posti in essere i seguenti «avvii produttivi» per gli stabilimenti di Arese e Pomigliano.

Arese

- 1987 - In connessione con l'attuazione di quanto previsto al punto «intesa sulla prestazione lavorativa» del presente accordo, avvio produttivo di parte della produzione della Thema. A partire dal mese di dicembre 1987 è prevista una produzione iniziale di 10 vetture/giorno. Il ciclo produttivo che inizialmente interesserà le lavorazioni di verniciatura e montaggio finale, riguarderà successivamente anche la lavorazione di lastroferratura, con la prospettiva che l'intera produzione verrà allocata presso il suddetto stabilimento entro il 1990.
L'Azienda darà comunicazione dell'evolversi di tale processo alle R.S.A. ai sensi dell'art. 3.3. del vigente C.C.N.L., Disciplina Generale, Sezione prima.
- Avvio produttivo delle 164 (entro il mese di giugno): la produzione prevista a dicembre, compatibilmente con la curva di avviamento, raggiungerà le 80/100 unità giorno.

- 1990 - Avvio produttivo Nuova Coupè.

Pomigliano

- 1987 - In connessione con l'attuazione di quanto previsto al punto «intesa sulle prestazioni lavorative» del presente accordo, avvio produttivo della Y10 allocata a Mirafiori.
A partire dal mese di dicembre 1987 è prevista una produzione di 50 vetture/giorno. Il ciclo produttivo partirà inizialmente dall'assemblaggio scocca su mascherone e gradualmente interesserà anche l'assemblaggio dei sottogruppi di lastroferratura. Nel corso del 1989 è prevista l'andata a regime di tale produzione, che successivamente verrà gradualmente a cessare per effetto dell'avvio produttivo del nuovo modello Alfa 75 previsto tra la fine del 1989 e l'inizio del 1990.
L'Azienda darà comunicazione dell'evolversi di tale processo alle R.S.A. ai sensi dell'art. 3.3 del vigente C.C.N.L., Disciplina Generale, Sezione prima.

- 1989 - Avvio produttivo della Nuova Alfa 33.

- 1989-90 - Avvio produttivo della Nuova Alfa 75.

L'assetto tecnologico di queste unità sarà caratterizzato dalla presenza del ciclo tradizionale della produzione autoveicolistica.

Attività commerciali

Per quanto riguarda gli Uffici Commerciali non sono previste modifiche rispetto agli attuali assetti.

Per quanto riguarda l'assistenza diretta le parti effettueranno una verifica entro il 1987.

Il piano prevede il rientro di tutti i lavoratori, ancora sospesi a zero ore, entro il 30.6.1990 ad Arese ed entro il 31.12.1990 a Pomigliano. Anche a fronte di questa necessità, è previsto il trasferimento della Thema ad Arese e della Y 10 a Pomigliano, oltre alle altre lavorazioni ed interventi di sostegno già indicati nel piano stesso.

Inoltre, allo scopo di favorire il reinserimento dei lavoratori, verranno attivate opportune iniziative di formazione per l'aggiornamento e la riconversione professionale dei lavoratori. Peraltro è impegno e volontà dell'Azienda cogliere ogni possibile opportunità produttiva atta a consentire anticipati rientri di lavoratori prima delle date sopraindicate.

Arveco

Fermo restando l'attuale assetto produttivo nel breve-medio periodo, si riconferma la vocazione veicolistica di questa unità.

Spica

Fermo restando l'attuale assetto produttivo nel breve-medio periodo, si tenderà nel tempo a specializzare questa unità in produzione di componentistica meccanica automobilistica nell'ambito del Gruppo Fiat.

Al fine di contribuire alla soluzione del problema derivante dalle eccedenze di personale in atto è previsto nel corso dell'87 l'avvio di una iniziativa di job creation nell'area livornese attraverso l'insediamento di una azienda per la produzione di tettucci apribili che potrà permettere la ricollocazione di circa 50 lavoratori attualmente sospesi a zero ore.

Arna

Allo stato attuale sono in corso con la Nissan verifiche di fattibilità per la produzione in comune di un veicolo fuori strada. L'Azienda conferma che in ogni caso la missione produttiva dell'unità sarà definita nell'ambito del Gruppo Fiat.

Merisinter

Si riconferma l'attuale assetto produttivo.

Per tutte queste Aziende, Alfa-Lancia conferma l'impegno generale alla riallocazione dei lavoratori sospesi in CIGS a zero ore entro il 31.12.1990. Le prospettive collegate agli aspetti produttivi delle sopra citate Società saranno oggetto di esame in apposito incontro da effettuarsi entro il 15.6.1987 tra le parti firmatarie del presente accordo.

INVESTIMENTI

In funzione dell'articolata e complessa gamma di interventi tecnologici, impiantistici di prodotto, sulla struttura commerciale ed organizzativa si prevede un impegno finanziario pari a circa 5.000 miliardi nel periodo 1987-1991. In riferimento al totale sopra indicato, si specifica che esso verrà distribuito parte a copertura dei nuovi prodotti, parte in tecnologia.

Orientativamente la quota riservata ai nuovi prodotti ammonta a circa il 50% del totale, mentre la parte investita in tecnologia sarà prevalentemente distribuita sulle diverse aree con le seguenti caratterizzazioni:

- automatizzazioni su linee presse;
- automatizzazione assemblaggio scocche;
- nuovi impianti di verniciatura;
- automatizzazione montaggio sottogruppi su vettura;
- automatizzazione su lavorazioni meccaniche.

Le tempistiche di effettuazione degli investimenti sono strettamente connesse con l'avvio dei nuovi modelli e pertanto si prevede una uniforme distribuzione nell'arco del periodo preso in considerazione.

Nel corso degli incontri annuali previsti l'Azienda darà le informazioni di cui all'art. 3.2 del vigente C.C.N.L.

Per quanto riguarda gli stabilimenti Lancia si riconfermano le previsioni fatte nel piano di ristrutturazione approvato dal CIPI il 12.2.1987.

In particolare:

Chivasso carrozzeria

Ristrutturazione officine di lastratura e montaggio per inserimento nuovi modelli, con le seguenti tempistiche:

1a Fase 2° semestre 1987

2a Fase 1° semestre 1988

per un totale di circa 100 miliardi di investimenti.

Desio

Inserimento nuovo modulo di lastratura in tradizionale e rifacimento della linea di montaggio per la produzione di quota parte del modello Y 10 da realizzare nel corso del 1987 con investimenti previsti per circa 10 miliardi.

Verrone

- Integrazione e completamente attrezzamento nuovo cambio per Thema, Croma e Alfa da realizzare dal 1° settembre 1987, con una spesa prevista di circa 10 miliardi.
- Interventi di ammodernamento prodotto ed adeguamento capacità produttiva cambio T4 nel secondo semestre 1988 con investimenti per circa 16 miliardi.

Chivasso presse

- Installazione di una linea convenzionale da 650 tonnellate proveniente dall'officina di Avellino per lo stampaggio di elementi in lamiera per Sevel e Lancia
1° semestre 1987 L. 1 miliardo
- Installazione di una linea convenzionale da 1000 tonnellate proveniente dallo stabilimento di Desio per lo stampaggio di elementi di lamiera per Sevel e Lancia
1° semestre 1987 L. 1,4 miliardi.

Per questi stabilimenti si conferma la verifica prevista a settembre '87 dall'accordo Fiat Auto 19.3.1986.

RISTRUTTURAZIONE

Gli interventi di ristrutturazione si basano su una stretta connessione fra il rinnovo dei modelli e delle tecnologie produttive che consenta l'utilizzazione bilanciata delle risorse collegate alla fungibilità ed alla flessibilità degli impianti. Gli interventi riguarderanno tutte le unità produttive interessate (ex Gruppo Alfa) con particolare riferimento alle tecnologie di carrozzeria, meccanica e stampaggio, consentendo l'opportunità di bilanciamenti degli organici derivanti dalle prospettate nazionalizzazioni.

Data l'entità degli investimenti richiesti è necessario raggiungere livelli produttivi e di efficienza ottimali al fine di consentire gli indispensabili contenimenti dei costi connessi all'utilizzo di impianti capital intensive. Ne è quindi presupposto l'introduzione di elementi strutturali di flessibilità produttiva ed organizzativa che consentano di rispondere tempestivamente agli andamenti di mercato.

I capisaldi del piano riguardano:

- ristrutturazione e nazionalizzazione di impianti critici dal punto di vista tecnologico per il raggiungimento degli obiettivi qualitativi attesi;
- adeguamento dei lay-out per l'inserimento delle nuove lavorazioni;
- razionalizzazione produttiva commisurata ai livelli di attività.

In tale prospettiva l'avvio della ristrutturazione degli impianti di verniciatura sia ad Arese che a Pomigliano è l'intervento che avrà carattere prioritario.

Arese

A seguito della cessazione dell'attività produttiva del modello Alfa 90 e dei contemporanei interventi impiantistici per l'avvio della produzione Thema ed il rifacimento degli impianti di verniciatura, che comporteranno un esubero temporaneo di personale, si provvederà alla collocazione in CIGS di circa 800 lavoratori nel periodo tra l'11 ed il 29 maggio e per una durata di 8 mesi.

Entro il mese di febbraio 1988 tutti i lavoratori posti in CIGS per i suddetti motivi di carattere tecnico-organizzativo e produttivo saranno gradualmente richiamati al lavoro.

Ai lavoratori interessati sarà data comunicazione con lettera individuale riportante i termini iniziale e finale della sospensione dell'attività lavorativa.

Pomigliano

Al fine di migliorare gli standard tecnici e qualitativi degli impianti e del prodotto sarà necessario operare interventi sugli impianti di verniciatura, a partire dai processi di cataforesi per estendere successivamente tali interventi alla bonderizzazione e agli impianti di spruzzatura vernice di fondo e smalto.

Ciò determinerà, nell'arco del periodo necessario per i sopraindicati interventi di ristrutturazione impiantistica, una esuberanza temporanea di personale per la quale sarà necessario ricorrere dal 18 maggio p.v. alla sospensione dell'attività lavorativa con intervento della CIG straordinaria.

I lavoratori interessati al provvedimento, che avrà la durata di circa 14 mesi (da maggio '87 a giugno '88) sono circa 700. Entro il mese di luglio 1988 tutti i lavoratori posti in CIGS per i suddetti motivi di carattere tecnico-organizzativo e produttivo saranno gradualmente richiamati al lavoro, anche in connessione con gli aumenti produttivi previsti del modello Y 10. Ai lavoratori interessati sarà data comunicazione con lettera individuale riportante i termini iniziale e finale della sospensione dell'attività lavorativa.

Per questi provvedimenti concernenti gli stabilimenti di Arese e Pomigliano, le parti considerano positivamente esaurite le procedure previste dall'art. 5 della Legge n. 164 del 20.5.1975 recepite dall'art. 7, Disciplina Generale, Sezione prima del vigente C.C.N.L. Metalmeccanici Privati.

VERIFICHE

Lo stato di attuazione del programma sopra delineato verrà esaminato in appositi incontri semestrali fra le parti stipulanti a partire dal mese di ottobre 1987 oltre alle verifiche specifiche sopra definite ai vari livelli.

In occasione delle scadenze sopra indicate saranno considerati, alla luce dell'andamento del mercato e delle prospettive produttive e con riferimento a quanto illustrato nel corso degli incontri in rapporto alle scelte di gamma, alle attese sui volumi e sugli andamenti occupazionali:

- l'andamento del ricorso alla CIG periodica sia come indicatore del tasso di utilizzazione delle disponibilità produttive sia in funzione delle possibilità dell'effetto della stessa sui rientri;
- l'andamento ed il funzionamento degli strumenti di uscita (prepensionamenti, uscite volontarie incentivate, mobilità ecc.) sia dei lavoratori in CIGS a zero ore sia dei lavoratori in CIGS temporanea sia di quelli in fabbrica, per considerarne gli effetti sui rientri;
- l'impatto dei trasferimenti di attività Fiat verso gli stabilimenti ex Alfa Romeo;
- i problemi connessi alla gestione della mano d'opera con particolare riferimento a mobilità, assenteismo, straordinari, livello degli stock;
- l'andamento delle iniziative di sperimentazione di job creation e cooperazione.

Le verifiche saranno finalizzate:

- alla possibilità di rientri al lavoro e nel caso con definizione a ciascuna scadenza del numero programmabile;
- alla ridefinizione degli interventi e degli strumenti risultati inefficaci;
- a stabilire le nuove iniziative che risultino necessarie.

COMITATO

Le finalità del presente piano vanno perseguire anche attraverso linee di relazioni industriali coerenti con la volontà di favorire il raggiungimento degli obiettivi dallo stesso individuati.

Si ritiene essenziale un positivo rapporto di reciproco impegno fra la società Alfa-Lancia e le Organizzazioni sindacali dei lavoratori.

A tale scopo si costituirà un Comitato paritetico fra le parti stipulanti il presente accordo con l'obiettivo di ricercare le modalità e gli strumenti per una gestione sistematica che supporti la realizzazione dei contenuti del piano stesso.

La composizione e le modalità di funzionamento, nonché lo sviluppo delle linee sopra indicate del presente Comitato saranno definite in occasione della verifica prevista a settembre 1987.

INTESA SULLA PRESTAZIONE LAVORATIVA

Premessa

Le parti convengono che le soluzioni riportate in appresso costituiscono una delle premesse e condizioni indispensabili al risanamento dell'Azienda ex Alfa Romeo. Tali soluzioni, unitamente alle iniziative indicate nel piano industriale, contribuiranno a realizzare il miglioramento della competitività, basato congiuntamente su qualità del prodotto e su costo di produzione, che costituisce l'obiettivo fondamentale dell'Alfa-Lancia.

1. Organizzazione del lavoro

Le Organizzazioni sindacali preso atto dell'insieme delle iniziative aziendali sul piano industriale concordano sulla necessità di modificare il sistema organizzativo degli stabilimenti ex Alfa Romeo.

Pertanto, la produzione, per quanto riguarda le attività di montaggio, ove realizzata su linee a trazione meccanizzata, sarà organizzata a postazione fissa, con sole attività dirette di trasformazione a tempi predeterminati.

L'organizzazione produttiva prevede inoltre che, in tutte le postazioni di lavoro di qualsiasi area tecnologica, esista una distinzione tra le attività di manodopera diretta e quelle di manodopera indiretta, con superamento di fatto dell'organizzazione del lavoro attualmente in atto, secondo quanto previsto dall'accordo 4.3.1981 e successivi.

Conseguentemente la produzione verrà organizzata in tutte le aree tecnologiche con distinzione tra le attività dirette e indirette.

L'Azienda darà comunicazione alle R.S.A. di stabilimento del calendario di attuazione dell'organizzazione del lavoro come sopra concordata.

L'organizzazione del lavoro come sopra definita include, nel normale svolgimento dell'attività lavorativa, il ricorso a rotazioni su differenti postazioni di lavoro come criterio gestionale necessario per fronteggiare situazioni di rimpiazzo, sostituzione assenti, nuovi bilanciamenti per variazioni di volumi e di mix, ecc.

Inoltre nel caso in cui, per ragioni tecnico-organizzative e produttive si verificano, nell'ambito della stessa squadra situazioni di prestazione lavorativa richiedenti nell'arco del turno una attività superiore del 14% alla media della squadra, si darà la possibilità di ruotare, in modo gestionalmente programmato, tra questa postazione più satura e quella meno satura purché quest'ultima non conseguente all'utilizzo di personale con ridotte capacità lavorative. La rotazione avverrà per periodi non inferiori al turno di lavoro.

Inoltre con riferimento alla lavorazione di sigillatura (area verniciatura), nel rispetto delle esigenze tecnico-organizzative si darà luogo in modo gestionalmente programmato, a rotazione fra gli addetti alle attività di sigillatura interni ed esterni. Il diverso modello organizzativo concordato e le relative figure professionali configurano profili di 3a categoria, mantenendo peraltro ad personam l'inquadramento nella 4a categoria per i lavoratori che l'abbiano precedentemente acquisita, anche se tali lavoratori saranno adibiti a mansioni su aree riconosciute di 3a categoria.

In tutte le aree indirette qualificate e nelle aree qualificate appresso indicate (linee presse, revisione finale e riparazione su piazzale di scocca lastrata, revisione finale e riparazione su piazzale di scocca smaltata, revisione finale e riparazione su piazzale di vettura montata, revisione finale e riparazione di finizione su piazzale di vettura, sala prova motori, lavorazioni di stampaggio a caldo), per sostituzione assenti e per mobilità non programmata dall'area, in considerazione dell'attuale situazione, verranno preliminarmente impiegati, ove esistano, operai già inquadrati in 4a categoria, purché appartenenti alla stessa area professionale.

L'Azienda inoltre ribadisce il proprio impegno ad affrontare i problemi connessi all'organizzazione del lavoro avendo come obiettivo una migliore qualità dell'organizzazione del lavoro stessa oltre che un miglioramento della qualità del prodotto, sia in termini di modalità della prestazione sia in funzione dei processi di qualificazione professionale, ricomposizione delle mansioni e fasi, rotazione, formazione professionale.

Ciò inoltre avverrà anche al fine del superamento di lavori che presentino elementi di gravosità, disagio, ripetitività e complessivamente per migliorare le condizioni di lavoro.

Su richiesta delle R.S.A. si procederà ad un esame congiunto a partire dalle nuove lavorazioni per esaminare le questioni sopra indicate.

Fermo restando quanto concordato in tema di organizzazione del lavoro è possibile applicare, per quanto ad essa conforme, le attuali modalità di lavoro nelle seguenti aree:

- a) ovuli di montaggio a postazioni fisse individuali, per motore boxer e cambi (Pomigliano), in relazione all'attuale impiantistica;
- b) preparazioni basamenti e teste cilindri su motori a 4 e 6 cilindri (Arese);
- c) attrezzaggio, messa a punto, sostituzione utensili su macchine singole ad esportazione di truciolo;
- d) revisione e riparazione motore;
- e) revisione e riparazione cambi.

Per le aree sopraelencate si darà luogo, a livello aziendale, ad un esame congiunto con le R.S.A. per valutare la rispondenza dell'inquadramento aziendale ai requisiti ed ai presupposti professionali insiti nella mansione svolta dai lavoratori, alla luce di quanto previsto dalle declaratorie e dai profili esemplificativi all'art. 4 Disciplina Generale Sezione terza del C.C.N.L. 18.1.1987.

Le parti concordano inoltre, al fine di favorire l'effettiva crescita professionale e corretti standard di qualità e produttività, di attuare sulle aree sotto elencate un sistema di arricchimento delle mansioni attraverso lo strumento della rotazione programmata.

ROTAZIONE

Le attività espletate con i modi e con i contenuti professionali sotto specificati, area per area, configurano mansioni aventi presupposti contrattuali per l'inquadramento in 4^a categoria. Per ognuna delle aree individuate e sotto elencate, all'organico definito di 4^a categoria verrà affiancato, per esigenze tecnico-produttive e per addestramento, un numero di lavoratori percentualmente non superiore al 10% del fabbisogno. Per il lavoratore così inserito nell'area di rotazione qualificata, ed attualmente in 3^a categoria, l'acquisizione della 4^a categoria è subordinata esclusivamente alle capacità di espletamento di tutte le mansioni delle suddette aree, al termine di 18 mesi di effettivo svolgimento delle attività assegnate.

AREA STAMPAGGIO

a) Linee medie e grandi presse

Attività: arricchimento delle mansioni da addetto linea (3^a categoria) ad addetto cambio lavorazioni (4^a categoria).

Tale attività comporta l'assegnazione dei seguenti compiti:

- montaggio degli stampi e delle meccanizzazioni ausiliarie;
- controllo del loro stato di efficienza con relativa segnalazione delle eventuali anomalie riscontrate;
- eliminazione, ove possibile, delle anomalie stesse;
- montaggio stampi e meccanizzazioni;
- messa a punto presse e messa in fase dell'intera linea;
- esecuzione di primi pezzi di prova per benessere;
- individuazione cause di eventuali anomalie su pezzo e conseguenti interventi di messa a punto stampo.

AREA CARROZZERIA

a) Revisione finale e riparazione su piazzale lato linea di scocca lastrata

Attività: arricchimento delle mansioni da revisionista di linea (3^a categoria) a riparatore su piazzale lato linea (4^a categoria) con l'attribuzione di interventi di:

- ricerca dei difetti su tutta la scocca;
- revisione e riparazione dei difetti sia in linea che fuori linea, comprese le grandi riparazioni su piazzale;
- esecuzione delle riparazioni nel rispetto degli standard di qualità previsti, in modo da rendere conseguentemente deliberabile il prodotto.

b) Revisione finale e riparazione su piazzale lato linea di scocca smaltata

Attività: arricchimento delle mansioni con definizione di un'unica figura professionale di levaboli/rapezzista finale, con attività su linea (3^a categoria) ed attività riparazione su piazzale lato linea (4^a categoria) con svolgimento dei seguenti compiti:

- ricerca difetti su tutta la scocca;
 - revisione e riparazione dei difetti sia in linea che fuori linea, comprese le grandi riparazioni su piazzale;
- ove necessario riverniciatura con:
- preparazione della zona interessata con tamponatura e levigatura; preparazione fondo; spruzzatura smalto sintetico e metallizzato; cottura con lampada;
 - lucidatura fino a totale scomparsa di testimoni;
 - siglatura personalizzata dell'intervento eseguito.

c) Revisione finale e riparazione su piazzale di vettura montata

Attività: arricchimento della mansione da revisionista su linea nella postazione di revisione abbigliamento, meccanica, delibera finale (3^a categoria) a riparatore su piazzale (4^a categoria) con interventi di riparazione di tutte le anomalie segnalate dal collaudo riguardanti:

- il montaggio di impianti elettrici;
- il montaggio e la sostituzione di qualsiasi gruppo meccanico;
- il montaggio e la sostituzione di elementi di sellatura e ferratura con relative registrazioni;

- eventuale trasformazione vetture da allestimento normale ad allestimento speciale.

d) Revisione finale e riparazione di finizione su piazzale di vettura finita

Attività: sono richieste tutte le attività per la revisione finale e riparazione di scocca smaltata, da eseguirsi però su vettura finita, e quindi con smontaggio e rimontaggio di particolari montati sulla parte di vettura oggetto dell'intervento.

AREA MECCANICA

Sala prova motori

Attività: arricchimento delle mansioni da attività di rodaggio motore (3^a categoria) a rilievo prestazioni in sala prova (4^a categoria) con assegnazione delle attività di:

- esecuzione su banco prova a freno dinamometrico e controllo emissioni, di prove motori tutti i tipi, nel rispetto di quanto previsto dai cicli;
- installazione motore su banco ed esecuzione dei relativi collegamenti sia di alimentazione sia di comando e controllo;
- rilievo delle prestazioni;
- controllo emissioni;
- individuazione anomalie e/o perdite;
- pronto intervento di messa a punto e registrazione motore;
- compilazione dell'opportuna documentazione.

AREA FUCINE

Lavorazione di stampaggio a caldo

Attività: arricchimento delle mansioni da addetto conduzione pressa (3^a categoria) ad addetto cambio lavorazione (4^a categoria); tale attività comporta l'assegnazione dei seguenti compiti:

- smontaggio e rimontaggio stampi e meccanizzazioni ausiliarie;
- messa a punto della macchina;
- messa in fase dei meccanismi ausiliari;
- esecuzione primi pezzi per richiesta benessere di inizio lavorazione;
- interventi di registrazione per eliminazione anomalie sui primi pezzi;
- interventi di piccola manutenzione ordinaria.

CONDUTTORE SISTEMI

In connessione allo sforzo di innovazione tecnologica che Alfa-Lancia si propone di attuare nelle proprie unità produttive, si prevede anche l'introduzione di tecnologie innovativi automatizzate.

In particolare:

Pomigliano

Installazione entro le ferie 1987 di impianti e sistemi automatizzati con diagnostica di controllo programmabile del processo per l'assemblaggio della traversa anteriore attacco motore e della traversa attacco sospensioni posteriori del nuovo modello di vettura media Fiat.

Arese

Avviamento lavorazione, entro le ferie 1987, di impianti e sistemi automatizzati con diagnostica di controllo programmabile del processo per l'assemblaggio di: pavimento, gruppo anteriore, autotelaio, fiancate e per preparazione e montaggio cristalli (tipo 164).

Ai lavoratori addetti alla conduzione di tali sistemi, al termine di un periodo di addestramento che si indica in 18 mesi, verrà riconosciuta la qualifica di conduttore sistemi, di 4^a categoria, secondo quanto previsto dall'apposito profilo professionale del C.C.N.L. 18.1.1987.

2. Saturazione linee a trazione meccanizzata

L'indice di saturazione massima individuale netta, nell'arco delle 8 ore depurato della pausa per refezione, non sarà superiore ai seguenti livelli:

- 88% per linee con tempi di cadenza superiori a 4',
- 87% per linee con tempi di cadenza superiori a 2',
- 86% per linee con tempi di cadenza di 2' e inferiori;
- 84% per linee con tempi di cadenza di 1' e inferiori,

con superamento del livello di saturazione massima individuale del 94% lordo, secondo quanto previsto dall'accordo 10.12.1970.

L'Azienda dichiara la propria disponibilità, ferma restando l'attuale situazione esistente ove non coinvolta da processi innovativi e la salvaguardia di esigenze tecnico-produttive che si potessero, anche in futuro, presentare su particolari impianti automatizzati richiedenti elevata produttività, a studiare soluzioni idonee a favorire allargamenti delle mansioni su attività di montaggio tradizionali onde evitare tempi ciclo di cadenza inferiore a 1'.

Il carico massimo di lavoro assegnabile sulle linee a trazione meccanizzata è definito nell'allegato tecnico n. 1 «Saturazione linee a trazione meccanizzata», che riporta inoltre la definizione di quali impianti sono da considerarsi «Linee a trazione meccanizzata» ed i criteri di attuazione della «pausa», dal momento che solo a tali impianti compete la «pausa scorrimento» di 40', di cui al punto 3 del presente accordo.

3. Pause

Gli operai degli stabilimenti di Arese e di Pomigliano addetti alle lavorazioni su linee di produzione a trazione meccanizzata fruiranno di una pausa individuale di 40 minuti primi per ogni turno di lavoro (comprensivi di quanto già previsto per l'utilizzazione delle maggiorazioni per bisogni fisiologici e, per Pomigliano, anche della pausa individuale di 10' e per Arese della pausa collettiva di 10' anch'essa assorbita nella pausa individuale di 40').

Tale pausa è organizzata in modo da garantirne l'effettivo godimento. Durante il godimento della pausa individuale l'operaio sarà sostituito per assicurare il normale funzionamento degli impianti.

Le modalità di godimento della pausa individuale di 40 minuti terranno conto dell'opportunità di attenuare gli inconvenienti derivanti nei casi di incidenza totale dei 40' di pausa sulle prime ore del turno: a tale scopo potrà essere adottato il frazionamento dei 40' in due periodi di pausa di 20' ciascuno compatibilmente con le esigenze di completo ed idoneo impiego del personale addetto alla sostituzione.

Gli operai addetti alla spruzzatura vernici su scocche in cabina fruiranno di pause individuali di minuti primi 14,40 per ogni ora di effettiva prestazione lavorativa e ulteriori 10 minuti nell'arco del turno.

Norma transitoria

Fermo restando il regime di pause sopra definito, si conviene che, per il modello 75 (officina di carrozzeria), previa esplicita scelta dei lavoratori per aree omogenee (officina - linea di lavorazione), comunicata all'Azienda dalle R.S.A. entro non oltre 10 giorni dalla firma del presente accordo, 20 dei 40 minuti di pausa potranno essere usufruiti nell'ambito di ciascuna fase dell'attività lavorativa assegnata.

L'adeguamento delle modalità di godimento delle pause e quindi della fruizione delle due pause individuali con rimpiazzo di 20' in queste aree avverrà alla scadenza di 6 mesi dalla firma del presente accordo.

4. Metrica del lavoro

La rilevazione dei tempi di lavorazione viene effettuata secondo due metodologie:

- rilievo diretto;
- preventivazione.

Nel rilievo diretto i tempi rilevati sono ottenuti mediante diretta osservazione del ciclo operativo e valutazione degli elementi da misurare attraverso la procedura del cronometraggio ovvero procedure di utilizzo di tempi standard normalizzati, quali T.M.C. e simili.

I criteri generali di determinazione dei tempi di lavorazione sono riportati nell'allegato tecnico n. 2 «Metrica del lavoro». L'applicazione del T.M.C. avrà attuazione immediata su tutte le nuove lavorazioni e su tutte le operazioni sulle quali avvengono modifiche od interventi tecnico-organizzativi.

Norma transitoria - Revisione dei tempi

Le parti hanno attentamente esaminato il processo di ristrutturazione - riorganizzazione, le innovazioni tecnico-organizzative, le diverse modalità di svolgimento della prestazione lavorativa, con particolare riguardo alla organizzazione del lavoro, alla metrica ed al regime delle pause, nonché alla diversa impostazione organizzativa che verrà data al sistema dei flussi e movimentazione del materiale (handling). Tali modifiche investono in modo diretto od indiretto la totalità del sistema produttivo degli stabilimenti di Arese e Pomigliano.

Le parti hanno altresì riconsiderato e positivamente valutato la necessità di riportare il sistema produttivo di Alfa-Lancia ad adeguate condizioni di competitività.

A tal fine hanno convenuto sulla necessità di operare, da un lato sulle tecnologie e sui prodotti e, dall'altro lato, sul miglioramento dei livelli di prestazione lavorativa, con le modalità previste dagli allegati tecnici, avendo valutato, ai fini del risanamento e del rilancio dell'Alfa, l'inadeguatezza della gran parte dei tempi di lavoro.

Per quanto sopra considerato le parti hanno convenuto di procedere, previa comunicazione delle aree di intervento e delle tempistiche realizzative agli R.S.A. delle aree stesse, ad una revisione generalizzata, nei tempi tecnici necessari (entro 6 mesi dalla data del presente accordo) dei tempi di lavoro in tutte le aree tecnologiche degli stabilimenti di Arese e Pomigliano, con la contestuale assegnazione dei nuovi tempi di lavoro che verranno definiti sulla base degli standard previsti dalla concordata metodologia del T.M.C.

Esaurita tale fase l'assegnazione dei tempi e la modifica di quelli assestati avverrà secondo quanto previsto al capitolo "metrica del lavoro" e relativi allegati tecnici del presente accordo che integrano e completano le disposizioni contrattuali di cui all'art. 11, Disciplina Speciale, Parte prima del vigente C.C.N.L. 18.1.1987 per i lavoratori addetti all'industria Metalmeccanica Privata.

5. Commissione tempi di lavoro - Comunicazione dei tempi

Negli stabilimenti di Arese e Pomigliano saranno costituite "Commissioni tempi di lavoro" per linee, gruppi di officine o piccoli stabilimenti (con un minimo di 1.000 dipendenti in rapporto a ciascuna Commissione, quando lo stabilimento non abbia un numero minore di addetti).

Le modalità di costituzione e funzionamento delle Commissioni, nonché i criteri di comunicazione dei tempi di lavoro e dei livelli produttivi, sono riportate rispettivamente negli allegati tecnici n. 3 e n. 4.

Allegato tecnico n. 1 - SATURAZIONE LINEE A TRAZIONE MECCANIZZATA

a) Definizione di linea a trazione meccanizzata

Si considerano linee a trazione meccanizzata le linee di produzione di serie costituite da una successione di posti di lavoro (stazioni) su ciascuno dei quali si effettua sempre la stessa operazione tecnologica operando su una serie di gruppi di parti staccate di un prodotto finale che si spostano lungo le linee a mezzo di sistema meccanico a velocità uniforme o a scatti nelle quali le quantità di produzione giornaliera ed i tempi sono predeterminati.

Il tempo a disposizione di ciascun posto per eseguire il lavoro assegnato è rigidamente costante per tutto il turno di lavoro ed uguale alla "cadenza", cioè al tempo di spostamento del prodotto da una stazione ad un'altra stazione successiva. (C.C.N.L. Disciplina Gen. Sez. terza - art. 4).

b) Criteri per l'assegnazione della pausa a scorrimento sulle linee a trazione meccanizzata

La pausa a scorrimento viene assegnata solo nel caso in cui non esista per uno dei seguenti motivi, la possibilità di fruire di 2 pause la cui entità complessiva non sia inferiore al 5% sull'arco del turno di lavoro:

- 1) fermate tecniche previste;
- 2) ritmo di lavoro variabile per flusso discontinuo;
- 3) esistenza di depositi intermedi tra i successivi posti di lavoro concatenati;
- 4) possibilità di formare accumuli risalendo o seguendo il flusso della lavorazione;
- 5) dissaturazione per arrotondamento organico in eccesso, di entità tale da offrire periodi di inattività superiore ai limiti di recupero della fatica;
- 6) sistema operativo in cui la possibilità di mutuo coordinamento degli addetti consente l'utilizzazione di pause individuali.

In allegato è riportata la tabella "analisi pausa disagio linea".

c) Carichi di lavoro sulle linee a trazione meccanizzata

- 1) 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 gruppo di cottimo o tratto di linea e verrà perciò conseguentemente ridotta in rapporto agli eventuali operai mancanti secondo quanto previsto dai Tabelloni e relativi bilanciamenti.
- 2) Le eventuali fermate tecniche o vuoti tecnici (ove esistano e siano predeterminati) per ogni linea o circuito o giostra, già attualmente inseriti nei tempi di lavorazione, nella misura in cui attualmente sono considerati, non sono causa di perdita di produzione.
- 3) Per eventuali recuperi di produzione persa per cause varie diverse da quelle di cui al precedente punto 2), si dovrà effettuare una proporzionale variazione di organico, applicando in via prioritaria, se tecnicamente possibile, un livello di saturazione previsto a Tabellone, ovvero ricercando un rapporto produzione-organico ed una distribuzione di mansioni simile a bilanciamenti superiori esistenti, dandone tempestiva comunicazione alle R.S.A.
- 4) La cadenza media per ciascuna linea nell'arco di ogni turno è espressa in numero di unità per minuto primo, secondo la seguente formula:

n° di unità da produrre per turno

minuti di lavoro per turno - x' di fermate tecniche (punto 2)

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 biofisiologico nel lavoro) e per un 5% a variazioni nella composizione della produzione. 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.

ALFA-LANCIA INDUSTRIALE	ANALISI PAUSA DISAGIO LINEA	Stabilimento	
		Off.	Rep.....
		Data	
TITOLO DELLA LINEA			
ELEMENTI DI VALUTAZIONE		si	no
Indicare se esiste, per uno dei seguenti motivi, la possibilità di fruire, sull'arco del turno di lavoro, di 2 pause la cui entità complessiva non sia inferiore al 5%.		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
a) fermate tecniche previste		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b) ritmo di lavoro variabile per flusso discontinuo		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
c) esistenza di depositi intermedi tra i successivi posti di lavoro concatenati		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
d) possibilità di formare accumuli risalendo o seguendo il flusso della lavorazione		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
e) dissaturazione per arrotondamento organico in eccesso di entità tale da offrire periodi di inattività superiore ai limiti di recupero della fatica		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f) sistema operativo in cui la possibilità di mutuo coordinamento degli addetti consente l'utilizzazione di più pause individuali		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
NB - Indicare con X la voce che interessa			
Nel caso si verifichi una delle condizioni suddette specificare il dettaglio:			
Analisi Lavoro Centrale		Studi e Normativa del Lavoro	
		Visto	Esito
			positivo <input type="checkbox"/>
			negativo <input type="checkbox"/>

Secondo quanto previsto dal punto 5, art. 11, Disciplina Speciale, Parte prima del C.C.N.L. 18.1.1987, l'Azienda comunica alle Organizzazioni sindacali quanto segue.

METRICA DEL LAVORO

I - PREMESSA

Lo scopo della metrica è quello di determinare il tempo necessario all'esecuzione di un dato lavoro.

II - CRITERI GENERALI DEL SISTEMA

I criteri generali del sistema fanno riferimento a:

- 1) ciclo di lavorazione
- 2) operazione
- 3) modalità di rilevazione dei tempi di lavorazione
- 4) coefficienti di maggiorazione
- 5) tempo effettivo
- 6) tempo ciclo

1) Ciclo di lavorazione

Viene così denominato il razionale susseguirsi delle operazioni, necessarie alla trasformazione di un dato prodotto, secondo un ordine prestabilito.

La successione delle operazioni necessarie per la sua esecuzione è stabilita dall'Ufficio Metodi e non può essere variata ad iniziativa di altri.

2) Operazione

L'operazione è un insieme delle fasi di lavoro, chiamate «elementi d'operazione», compiute o dall'operaio, o dalla macchina, o da entrambi, in uno stesso posto di lavoro.

3) Modalità di rilevazione dei tempi di lavorazione

La determinazione dei tempi di lavorazione è effettuata utilizzando metodologie basate su criteri e fattori obiettivi di misura del lavoro. I valori risultanti dalle misurazioni degli elementi componenti le operazioni del ciclo di lavoro sono integrati da maggiorazioni corrispondenti ai valori di fattori obiettivi che influenzano il lavoro, evidenziati nel successivo punto 4).

La rilevazione dei tempi di lavorazione viene effettuata secondo due metodologie:

- a) rilievo diretto
- b) preventivazione

a) Rilievo diretto

I tempi rilevati sono ottenuti mediante diretta osservazione del ciclo operativo e valutazione degli elementi da misurare attraverso la procedura del cronometraggio, ovvero procedure di utilizzo di elementi normalizzati quali MTM, TMC, MTM2 e simili.

Rilievo cronometrico

I rilievi vengono eseguiti sul posto di lavoro da personale tecnico specializzato mediante lettura su cronometro dei tempi impiegati dal lavoratore nei singoli elementi di operazione e rilevazione della velocità di esecuzione.

Il rilievo dei tempi viene ripetuto per un appropriato numero di osservazioni, necessarie alla corretta determinazione del tempo di lavoro a seconda del tipo e delle esigenze di lavorazione.

Il giudizio di velocità viene contemporaneamente formulato dal cronotecnico sulla base di esperienze acquisite nell'osservazione di livelli «standard» di prestazione, ricavati secondo i principi della correlazione e di applicazione generalizzata nei vari settori industriali.

Fatta salva l'applicazione delle maggiorazioni di cui al punto 4), il tempo effettivo viene ricavato come segue:

$$\text{Tempo effettivo} = \frac{\text{Tempo rilevato} \times \text{Velocità rilevata}}{\quad}$$

I risultati dei vari rilievi vengono mediati con il sistema della triangolazione che riscontra la distribuzione dei singoli valori misurati secondo la normale «curva di Gauss».

Rilievo con elementi normalizzati

In questa procedura, viene attribuito a ciascun elemento componente l'operazione, un valore di tempo predefinito, ricavato da tabelle di tempi standard contenute in sistemi di utilizzazione generale nell'industria, quali TMC, MTM1, MTM2 e simili, che derivano da un'amplissima rilevazione diretta nei più svariati casi di lavoro e risultano pertanto omogenei rispetto a quelli ottenuti con la rilevazione cronometrica diretta.

Fatta salva l'applicazione delle maggiorazioni di cui al punto 4) il tempo base viene ricavato per sommatoria dei valori elementari standard.

Metodo TMC

il metodo TMC:

Tempi dei Movimenti Collegati

è un sistema derivato dall'MTM idoneo alla determinazione sistematica dei tempi di lavorazione a carattere manuale. Consente di definire, tramite l'analisi dei movimenti (metodo di esecuzione), l'impegno della manodopera tenendo conto delle particolari condizioni in cui si svolge ogni singolo lavoro. La tabella relativa ai tempi standard è riportata in calce. La spiegazione del sistema sarà inviata alle Organizzazioni sindacali.

b) Preventivazione

I tempi preventivati sono ottenuti per confronto di identità operative, utilizzando tabelle precostituite, che contengono dati standard per le diverse fasi di operazioni componenti le singole attività di lavoro.

4) Coefficienti di maggiorazione

Il tempo rilevato, come indicato al punto 3) viene successivamente aumentato per tenere conto:

- dell'affaticamento risultante dall'esecuzione del lavoro;
- delle esigenze fisiologiche normalmente incidenti durante l'arco di prestazione lavorativa;
- dalle condizioni ambientali.

A ciò si provvede mediante coefficienti di maggiorazione espressi in valore percentuale. I relativi valori sono indicati nella tabella riportata in calce, con raggruppamenti prestabiliti secondo le possibili combinazioni dei fattori obiettivi presi in considerazione.

I valori indicati sono comprensivi delle percentuali di maggiorazione per esigenze fisiologiche valutate nella misura uniforme del 4%. (Per le lavorazioni su impianti meccanizzati che, pur non possedendo le caratteristiche per il riconoscimento della pausa di 40' primi, richiedano però una presenza continua di organico posizionato onde non arrestare il processo produttivo, il fattore fisiologico viene goduto mediante l'attribuzione di una pausa individuale e corrispettiva sostituzione di un addetto proveniente dalla stessa area tecnologica).

I tempi ciclo ed i tempi effettivi, attraverso le maggiorazioni riconosciute, tengono conto di tutti gli elementi obiettivi che globalmente influiscono sulla prestazione e che sono sistematicamente raggruppabili come segue:

- *atteggiamento del corpo* nello svolgimento del lavoro, per le variazioni di atteggiamento che interessano il corpo, gli arti ed il capo, e posizioni disagiati, anche se con limitato dispendio energetico, che coinvolgono fattori di natura circolatoria, variazioni del campo visivo, interventi degli organi di equilibrio, con riflessi sugli organi interni;
- *dispendio energetico* richiesto al prestatore di lavoro, che è funzione del numero di movimenti compiuti nell'unità di tempo, del peso mosso ad ogni movimento o del peso mantenuto fermo. Si tiene conto del numero di movimenti eseguiti nell'unità di tempo e dell'intensità di prestazione, nel rapporto che collega in modo inversamente proporzionale le velocità di spostamento e l'entità dei pesi, con i relativi effetti sulle pause fra movimenti successivi;
- *condizioni specifiche* in cui si svolge l'attività lavorativa, indipendentemente dall'influenza sul consumo energetico muscolare e precisamente grado di attenzione, condizione di illuminazione, temperatura ed umidità, rumorosità, nonché condizioni ambientali di insieme, se influenzate da presenza di fumi, polveri, vapori, affollamento, pericolosità.

La spiegazione della tabella del F.R. sarà inviata alle Organizzazioni sindacali.

5) Tempo effettivo assegnato

I tempi rilevati, maggiorati secondo quanto indicato al punto 4) costituiscono il tempo effettivo assegnato alle lavorazioni.

6) Tempo ciclo

Il tempo ciclo, evidenziato nei cicli di lavorazione, è il tempo mediamente necessario per l'esecuzione dell'operazione. Viene utilizzato per la definizione della produzione oraria media da realizzare.

SINTESI DEL METODO TMC

- AZIONE BASE: SPOSTARE - Impiegata per prendere trasferire un oggetto verso una data posizione
- POSIZIONARE - Impiegata per allineare, orientare, accoppiare due oggetti tra di loro
- DISACCOPIARE - Impiegata per far cessare il contatto tra due oggetti
- RUOTARE - Impiegata per ruotare a vuoto od a carico l'insieme, mano, polso, avambraccio
- MOVIMENTI CORPO - Azioni ausiliarie dei piedi, gambe e tronco

AZIONI BASE	SPOSTARE									POSIZIONARE			DISACCOPIARE			RUOTARE			MOVIMENTI CORPO	
SIMBOLO MOVIMENTO	SV			SN			SL			P			D			RP	RV		MC	
DISTANZA IN CENTIMETRI	0 - 25 VICINO			26 - 50 NORMALE			51 - 80 LONTANO			-			-			8	9	17		
GRADO DI DIFFICOLTÀ	FACILE	MEDIO	DIFFICILE	FACILE	MEDIO	DIFFICILE	FACILE	MEDIO	DIFFICILE	FACILE	MEDIO	DIFFICILE	FACILE	MEDIO	DIFFICILE				FACILE	MEDIO
TEMPI IN MILLESIMI DI MINUTO	16	19	22	24	28	31	34	38	42	7	17	35	4	8	19	6	10	13	10	19

ALFA-LANCIA INDUSTRIALE		TABELLA RIASSUNTIVA DEI FATTORI DI RIPOSO (F.R.) IN % DA ASSEGNARE SUI TEMPI DI (MF-ML), IN FUNZIONE DELLA POSIZIONE BASE, DELL'ATTEGGIAMENTO DEL TRONCO E DEGLI ARTI E DELLA RESISTENZA OPPOSTA DAL MEZZO MECCANICO O DAL PESO				
POSIZIONE BASE	ATTEGGIAMENTO DEL TRONCO E DEGLI ARTI		Resistenza opposta dal mezzo meccanico o dal peso			
			L	M	P	PP
			FATTORI DI RIPOSO IN %			
1 SEDUTO	a	Tronco ed arti in atteggiamento normale, con tronco quasi fermo	5	6 ÷ 7	-	-
	b	Tronco od arti in atteggiamento disagiata, con tronco quasi fermo	7	8 ÷ 10	-	-
2 IN PIEDI	a	Tronco ed arti in atteggiamento normale, con tronco quasi fermo	7	8 ÷ 9	10 ÷ 12	13 ÷ 17
	b	Tronco ed arti in atteggiamento normale, con tronco in movimento	9	10 ÷ 12	13 ÷ 15	16 ÷ 20
	c	Tronco od arti in atteggiamento disagiata, con tronco quasi fermo	11	12 ÷ 14	15 ÷ 18	19 ÷ 23
	d	Tronco od arti in atteggiamento disagiata con tronco in movimento	13	14 ÷ 16	17 ÷ 20	21 ÷ 25
3 IN GINOCCHIO	a	Tronco ed arti in atteggiamento normale, con tronco quasi fermo	8	9 ÷ 10	11 ÷ 13	-
	b	Tronco od arti in atteggiamento disagiata, con tronco quasi fermo	12	13 ÷ 15	16 ÷ 19	-
4 CORICATO	a	Tronco ed arti in atteggiamento normale con tronco quasi fermo	10	11 ÷ 13	-	-
	b	Tronco od arti in atteggiamento disagiata, con tronco quasi fermo	14	15 ÷ 18	-	-
5 IN MARCIA	a	In piano con o senza carico	10	11 ÷ 14	15 ÷ 19	20 ÷ 24
	b	In salita e in discesa con o senza carico	13	14 ÷ 17	18 ÷ 22	23 ÷ 27
	c	Tirando o spingendo carrelli in piano	11 ÷ 12	12 ÷ 15	16 ÷ 20	21 ÷ 25

N.B. - I fattori di riposo della presente tabella sono comprensivi delle maggiorazioni per necessità fisiologiche pari al 4%

I valori della tabella si riferiscono a lavori eseguiti in condizioni ambientali normali. Se le condizioni ambientali di lavoro sono invece diverse da quelle normali, si deve maggiorare la percentuale dei valori segnati in tabella secondo quanto segue:

Condizioni ambientali	Punti di maggiorazione %
Medioci	1 ÷ 2
Cattive	3 ÷ 5
Pessime	6 ÷ 10

Allegato tecnico n. 3 - COMMISSIONE TEMPI DI LAVORO

a) *Modalità di costituzione e funzionamento*

La struttura sindacale di fabbrica, così come comunicata all'Azienda, si avvale della "Commissione tempi di lavoro". Ciascuna Commissione sarà composta da 2 rappresentanti sindacali aziendali per ognuna delle Organizzazioni sindacali firmatarie del presente accordo.

Per la nomina degli R.S.A. facenti parte della Commissione e per modalità di fruizione del monte ore per permessi sindacali, saranno applicate le normative previste nella parte relativa ai diritti sindacali.

Negli stabilimenti ex Alfa Romeo verranno nominate le seguenti "Commissioni".

STABILIMENTO ARESE CARROZZERIA

- Stampaggio
- Lastratura
- Verniciatura
- Abbigliamento
- Montaggio finale
- Revisione - Finizione - Selleria - Cavi

STABILIMENTO ARESE MECCANICA E OFFICINA PORTELLO

- Montaggio
- Lavorazioni meccaniche
- Fonderie e Fucine

STABILIMENTO POMIGLIANO CARROZZERIA

- Stampaggio
- Lastratura
- Verniciatura
- Abbigliamento
- Montaggio finale
- Revisione – Finizione – Selleria - Cavi

STABILIMENTO POMIGLIANO MECCANICA

- Montaggio
- Lavorazioni meccaniche

b) *Compiti*

- 1) I contatti della Commissione saranno tenuti con appositi incaricati della Funzione Personale e della Gestione Lavoro in modo da favorire la soluzione dei problemi e garantire un regolare flusso della produzione.
- 2) I lavoratori hanno diritto di discutere attraverso la Commissione i tempi ed i carichi di lavoro che appaiono contestabili sulla base delle osservazioni dei lavoratori in riferimento a fattori obiettivi. Alla Commissione sarà fornita la documentazione prevista al punto 2 dell'allegato n. 4. Le comunicazioni dei tempi alla Commissione precederanno immediatamente quelle ai lavoratori. Nelle lavorazioni su linea a trazione meccanica alla Commissione viene fornita:
 - copia dei Tabelloni di ogni singola squadra ad ogni variazione dei programmi di produzione;
 - comunicazione preventiva, con un minimo di 24 ore in occasione di situazioni di particolare criticità emergenti dalle variazioni di programmi e conseguentemente del numero degli operai occorrenti per realizzarli, con eventuale esame dei fabbisogni di manodopera.L'esame dei diversi aspetti attinenti alla fissazione dei tempi ed ai carichi di lavoro potrà avvenire sia durante la fase di assestamento delle lavorazioni sia in fase successiva, nell'ipotesi di cui al punto b - 5).
- 3) L'esame stesso non sospenderà l'emissione e l'esecutività dei tempi provvisori o definitivi nel frattempo assegnati. La Commissione ha facoltà di discutere quanto sopra dal momento dell'assegnazione del tempo provvisorio e comunque entro 4 mesi dall'inizio dell'avviamento di una lavorazione (con esclusione delle prove saltuarie) anche quando lo stesso avviamento non sia ultimato. La Commissione ha facoltà di chiedere un ulteriore esame entro 2 mesi dall'assegnazione dei tempi definitivi.
- 4) La commissione previa comunicazione alla Direzione potrà:
 - effettuare presso l'Ufficio competente tutti gli accertamenti che siano ritenuti necessari, cioè prendere ulteriore conoscenza degli elementi analitici costitutivi dei tempi, compresi i tempi parziali,

e chiedere ogni opportuno chiarimento anche relativamente a casi diversi da quelli posti in discussione, per i quali si ritenga utile l'acquisizione di dati che costituiscono effettivo elemento di comparazione (tempo rilevato o preventivato, maggiorazioni, giudizio di velocità, cadenze, saturazione, organico, pause);

- accedere ai luoghi di lavoro per verificare ogni circostanza di fatto rilevante ai fini della determinazione dei tempi;
- ove occorra, chiedere la ripetizione delle rilevazioni.

5) La Commissione potrà altresì segnalare i casi di tempi già assestati non più rispondenti alle condizioni di esecuzione del lavoro, quando tali condizioni siano variate rispetto al momento di assegnazione del tempo definitivo, le modifiche dei tempi assestati, attuate secondo le modalità previste nell'apposito paragrafo, saranno parimenti comunicate alla Commissione.

Allegato tecnico n. 4 - COMUNICAZIONE DEI TEMPI E DEI LIVELLI PRODUTTIVI

1) *Definizione di:*

a) **Tempi nuovi**

I tempi nuovi da determinarsi per lavorazioni nuove o per nuovi metodi di lavorazione e per esigenze che comunque richiedono la modifica, verranno rilevati con le metodologie previste dal cronometraggio o dai tempi standard TMC, ovvero preventivati.

b) **Tempi effettivi**

Un tempo è da considerarsi effettivo quando, applicato alla misura del rendimento di un lavoratore medio, permette allo stesso di arrivare, su una scala compresa fra i valori 100 e 133, ad un indice di rendimento pari a 133, che può essere mantenuto per tutta la giornata senza alcun nocumento alla salute.

c) **Avviamento 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;

- o per motivi analoghi;

si procede alla messa a punto della lavorazione ed alla determinazione dei tempi relativi. In questo periodo gli operai interessati lavorano senza preventiva comunicazione dei tempi di esecuzione.

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.).

2) *Comunicazione dei tempi di lavorazione*

La comunicazione dei tempi all'operaio ed alla Commissione tempi di lavoro sarà effettuata con uno dei seguenti sistemi:

a) a mezzo bolle;

b) a mezzo di tabelle affisse nei reparti in modo che l'operaio interessato possa prenderne agevolmente visione.

Su lavorazioni non in linea, le comunicazioni saranno effettuate in ordine ai seguenti elementi:

a) tempo effettivo;

b) produzione oraria;

c) tempi macchina;

d) mezzi di lavoro impiegati;

e) tempo del ciclo nel caso di operazioni in abbinamento;

f) produzione oraria nel caso di operazioni in abbinamento.

Le comunicazioni riguardanti lavorazioni su tratti di linea o complessi meccanizzati, avverranno:

a) a mezzo di comunicazione verbale da parte del superiore diretto ad ogni singolo operaio;

b) tramite il "Tabellone" i cui aspetti sono regolamentati secondo quanto di seguito indicato.

Tabellone

Il Tabellone avrà una validità settimanale e si articolerà su 3 livelli produttivi, di cui uno base, uno superiore e uno inferiore.

Ciò consente sia di far fronte ad eventi non programmabili (assenteismo, cause di forza maggiore, ecc.) sia a privilegiare, in caso di eventi eccezionali, la produzione del tipo di vettura più richiesta dal mercato.

Il Tabellone sarà consegnato alle R.S.A. entro i primi tre giorni della settimana precedente a quella di riferimento e entro la stessa settimana saranno effettuate le verifiche relative ai bilanciamenti tra le diverse linee di prodotto e le aree tecnologiche interessate.

Situazioni di ordine particolare, connesse a fatti eccezionali, che richiedono la tempestiva variazione del Tabellone, saranno oggetto di comunicazione da parte dell'azienda alle R.S.A.

I Tabelloni, definiti per gruppi di cottimo o tratti di linea, comprenderanno i seguenti elementi tecnici per ciascun livello produttivo previsto:

- n° vetture per turno;

- tempo complessivo di fermate tecniche considerate nei tempi di lavorazione o numero dei vuoti tecnici previsti;

- cadenza media sul turno;
- cadenza massima;
- numero di operai occorrenti sulla linea per ogni turno per la produzione complessiva giornaliera;
- numero di operai assegnati come rimpiazzo;
- percentuale di assenti previsto per assenze dovute a: malattia, infortunio, permessi vari, ecc. e corrispondente numero di operai assegnati a disposizione per il completamento del numero occorrente di operai in linea;
- tempo complessivo massimo delle operazioni od elementi di operazione assegnati all'operaio per ogni unità prodotta;
- numero totale delle unità da produrre nel periodo considerato suddivise per specialità;
- numero totale degli allestimenti da produrre nel periodo considerato suddiviso per specialità.

3) 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; in detti periodi 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.

4) Modifiche ai tempi assestati

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

Il nuovo tempo assegnato verrà comunicato agli interessati nelle forme previste al paragrafo 2) «*comunicazione dei tempi di lavorazione*»; 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 15 giorni di effettiva esecuzione del lavoro, salvo la facoltà delle parti di richiederne un prolungamento qualora esista una documentata necessità.

5) Bolle supplementari «eventuali»

Ai tempi effettivi assegnati potranno essere aggiunte delle bolle supplementari, provvisorie («eventuali»), per quei casi nei quali le condizioni di lavoro non corrispondono a quelle previste.

Le bolle supplementari provvisorie («eventuali») verranno compilate con la specificazione di ciascuna delle necessità tecniche che ne determinano l'emissione.

6) Rilievo quantità prodotte

Il rilievo delle quantità prodotte avverrà come segue:

- per le lavorazioni non di linea il lavoro verrà assegnato con riferimento ad un apposito cartellino a bordo macchina che indica il quantitativo di pezzi da fare ed il tempo unitario assegnato. Il rilievo della quantità prodotta avverrà o attraverso appositi contacolpi o contapezzi a bordo macchina o attraverso il riscontro del versato che avviene su appositi traguardi istituiti all'interno del flusso produttivo;
- per le lavorazioni in linea la produzione rilevata è corrispondente a quella riscontrata da appositi sistemi (lettori ottici, contapezzi, e simili) installati in uscita linea.

ARMONIZZAZIONE NORMATIVA E RETRIBUTIVA

- A far data dal 1 febbraio 1987, i trattamenti normativi e retributivi derivanti dal C.C.N.L. a Partecipazione Statale sono decaduti e integralmente sostituiti da quelli previsti dal C.C.N.L. 18.1.1987 dei Metalmeccanici Privati. Le parti convengono altresì di sostituire gli attuali trattamenti normativi e retributivi, derivanti da accordi o da disposizioni aziendali vigenti nelle realtà dell'ex Gruppo Alfa Romeo Auto, secondo quanto stabilito nei punti indicati all'allegato ed alle date indicate.
- Contestualmente all'introduzione del nuovo trattamento di cui al presente accordo, cesserà per i lavoratori ex Alfa Romeo l'insieme dei trattamenti economici e normativi relativi alle materie regolamentate dal presente accordo.
- Le parti, dopo aver attentamente valutato ed esaminato ogni aspetto normativo e retributivo disciplinante il rapporto di lavoro, ritengono l'insieme del nuovo trattamento previsto e delle soluzioni individuali adottate di cui all'allegato, globalmente più favorevole per i lavoratori dell'ex Gruppo Alfa Romeo e comunque rispondente ad un obiettivo di equilibrata armonizzazione e perequazione dei trattamenti normativi e retributivi di tutti i dipendenti della nuova Società.
- Le modalità di attuazione del nuovo trattamento normativo e retributivo dei lavoratori Alfa-Lancia Industriale, confluiti dall'ex Gruppo Alfa Romeo, sono quelle indicate nell'allegato.
- Ai suddetti lavoratori sarà data comunicazione, con lettera individuale, della nuova e diversa articolazione retributiva. Tale lettera sostituirà a tutti gli effetti le lettere a mano degli interessati.
- Il presente accordo sarà applicato ai lavoratori Alfa-Lancia Industriale provenienti dalle Società Alfa Romeo Auto con decorrenza 1.5.1987 ed in pari data anche ai lavoratori Alfa Romeo Leasing.

Allegato tecnico per armonizzazione normativa e retributiva

Per ogni categoria professionale e per ogni qualifica (operai, intermedi, impiegati) è stato effettuato un approfondito esame di merito ed un confronto tra i trattamenti retributivi e normativi in atto per i lavoratori ex Alfa Romeo e quelli vigenti per i lavoratori degli stabilimenti Lancia.

In questa fase, ai fini di procedere ad una corretta valutazione dei livelli retributivi complessivamente esistenti, non sono state prese in considerazione le voci relative agli elementi retributivi soggettivi (superminimi individuali, scatti di anzianità) che caratterizzano la retribuzione di ogni singolo lavoratore. Per contro nel confronto di merito si è tenuto conto dei ratei dei premi annuali, delle maggiorazioni corrisposte e delle voci connesse alle caratteristiche della prestazione quali assegni speciali, indennità di linea o di mansione.

Al termine delle verifiche effettuate le parti dopo aver valutato positivamente, in quanto globalmente più favorevoli, le soluzioni di armonizzazione proposte, convengono di applicare ai lavoratori ex Alfa Romeo la struttura retributiva e le soluzioni normativa in appresso indicate.

a) Struttura retributiva

A partire dal mese di luglio '87 ai lavoratori ex Alfa Romeo viene estesa la struttura retributiva (articolazione ed importi) in atto per i lavoratori degli stabilimenti Lancia, costituita dalle seguenti voci principali:

Operai

- Minimo tabellare
- Superminimo individuale
- Indennità di contingenza
- Scatti di anzianità
- Incentivo di rendimento
- Premio di produzione
- Indennità di mansione
- Indennità di mensa
- Maggiorazione lavoro notturno

Impiegati e categorie speciali

- Minimo tabellare
- Superminimo individuale
- Indennità di contingenza
- Scatti di anzianità
- Premio di produzione
- Quota accordo (°)
- Elemento retributivo distinto
- Indennità di mensa
- Maggiorazione lavoro notturno

(°) *In analogia e con identici valori con quanto previsto dall'accordo Fiat 9.3.1974.*

Pertanto a partire dalla suddetta data, la struttura retributiva Alfa Romeo si intende annullata e sostituita da quella indicata.

Nel confronto tra gli elementi strutturali della retribuzione il 3° elemento viene comparato al premio di produzione mensile in atto presso gli stabilimenti Lancia e la quota parte eccedente (L./mese 4.000 per la 4a cat.; L./mese 8.000 per la 5a cat.; L./mese 17.000 per la 5a Super; L./mese 30.000 per la 6a cat.; L./mese 39.000 per la 7a cat.) sarà inserita nel superminimo individuale e considerata non assorbibile.

Per gli impiegati e le categorie speciali la definizione della voce «superminimo individuale» terrà conto, oltre che dell'importo già esistente a detto titolo, anche degli eventuali importi retributivi da riconoscere a livello

individuale per garantire il trattamento retributivo globale mensile di cui il lavoratore già fruiva in precedenza, con esclusione delle voci presenti ad personam (scatti e superminimi) caratterizzanti la retribuzione individuale. Per la determinazione del trattamento globale annuo si terrà conto anche degli importi relativi alle festività cadenti di sabato.

Per i lavoratori addetti linea attualmente operanti sul turno centrale, ma che svolgono attività lavorativa normalmente strutturata su turni avvicendati, si farà luogo al riconoscimento ad personam di un assegno temporaneo ed assorbibile di importo equivalente alla differenza tra la retribuzione oraria percepita e quella ad essi derivante dal processo di armonizzazione di cui al suddetto punto (importo variabile da L. 7.000 a L. 8.000 circa).

L'assorbimento dell'assegno temporaneo avverrà contestualmente all'inserimento dei suddetti lavoratori su turni avvicendati.

Analoga soluzione sarà adottata anche nei confronti di altri lavoratori operai per i quali potessero verificarsi all'atto dell'armonizzazione condizioni similari.

In relazione ai tempi tecnici necessari per dare corso agli adempimenti amministrativi connessi con il cambiamento strutturale della retribuzione, viene riconosciuto a livello individuale per i mesi di maggio e giugno un importo a titolo «acconto armonizzazione», che sarà conguagliato nel mese di luglio.

Detto importo è dato dall'eventuale differenza retributiva mensile risultante dal confronto tra l'attuale trattamento Alfa e quello che opererà strutturalmente dal 1° luglio 1987.

Nel mese di luglio gli importi di cui sopra saranno ridefiniti e conguagliati tenuto conto della prestazione lavorativa svolta.

b) 14a erogazione

Nel mese di luglio di ogni anno verrà corrisposto l'importo di 14a erogazione maturato nei 12 mesi precedenti in sostituzione degli attuali PREMIO di PRODUZIONE ANNUO (L. 500.000) e dell'ACCANTONAMENTO (L. 286.000).

Ai fini della maturazione dell'importo di cui sopra, oltre alle giornate lavorate o retribuite, saranno anche considerate utili le assenze dal lavoro per malattia, donazione sangue, infortunio, gravidanza e puerperio, congedo matrimoniale, che abbiano dato luogo a pagamento di indennità a carico dell'istituto competente e di integrazioni a carico dell'azienda.

Per l'anno 1987 gli importi di 14a erogazione sono così definiti:

- 1^a/5^a cat. L. 980.000 - 6^a cat. L. 1.060.000 - 7^a cat. L. 1.120.000

e la sua maturazione sarà ragguagliata al periodo gennaio/giugno.

Nel prossimo mese di luglio si farà luogo ai necessari conguagli tenuto conto di quanto i lavoratori ex Alfa Romeo hanno maturato al 31.12.1986 a titolo di accantonamento.

c) Maggiorazioni lavoro straordinario, notturno, festivo e compensativo

- A far data dal mese di maggio 1987 vengono definite nelle misure indicate all'allegato, fermo restando che i nuovi valori delle maggiorazioni lavoro notturno tengono conto dell'incidenza delle stesse sugli istituti delle ferie, festività, gratifica natalizia e 13^a mensilità, permessi retribuiti (per riduzione orario di lavoro e per ex festività abolite).

- Le maggiorazioni per lavoro notturno sono calcolate anche sull'intervallo refezione fruito e retribuito.

- Contestualmente si intendono assorbiti i trattamenti in precedenza riconosciuti per:

- compenso turno sabato e domenica (accordo 10. 1 2.1970 e successivi)

- indennità terzo turno (accordo 11.2.1969 e successivi)

- indennità chilometrica (di cui all'accordo manutenzione 2.4.1976 e successivi).

- Per il personale che effettua di norma lavoro festivo con riposo compensativo oltre alla maggiorazione di cui all'allegato, verrà riconosciuta per ogni ora di presenza una quota oraria di L. 125 per attività sul turno normale e sul 1° turno e di L. 175 per attività sul 2° e 3° turno.

- Per il suddetto personale verrà inoltre effettuata a livello individuale una verifica (su un periodo temporale di 6 mesi) per accertare la congruità del nuovo trattamento complessivo riconosciuto.

Qualora il trattamento precedentemente in atto risultasse superiore, verrà attribuito a titolo di superminimo individuale un importo pari alla differenza tra i due trattamenti. Dei risultati di detta verifica verrà data comunicazione alle R.S.A.

d) Scatti di anzianità operai

A far data dall'1.2.1987 l'attribuzione e il computo degli scatti avverrà secondo quanto previsto in materia dal C.C.N.L. 18.1.1987 Metalmeccanici Privati.

Ai fini del raggiungimento della spettanza massima prevista dal contratto si terrà conto degli scatti risultanti già maturati alla data di stipula del presente accordo.

Gli scatti maturati entro il 31.12.1979 e congelati in cifre fisse, restano consolidati nelle misure in atto, così come previsto dal C.C.N.L. 18.1.1987 Metalmeccanici Privati.

e) Paghe di posto (all. 1)

Ai fini del riconoscimento degli importi per paghe di posto verrà utilizzata a partire dal 1° luglio p.v. la normativa di cui all'allegato, che annulla e sostituisce quella attualmente in atto con i relativi importi.

L'applicazione della nuova normativa, anche presso lo stabilimento di Pomigliano d'Arco comporta la regolamentazione delle condizioni di lavoro disagiato, unicamente secondo quanto previsto dall'allegato tecnico sul punto.

L'allineamento dei valori attuali di "Disagio ambiente", ai nuovi valori di "Paga di posto" previsti dalla presente normativa, comporta il riconoscimento ad personam sulla paga base, di eventuali differenze esistenti tra i due valori.

f) Incentivo di rendimento (all. 2)

L'incentivo di rendimento è determinato mensilmente con i criteri e le modalità di cui all'allegato.

Gli importi dell'incentivo di rendimento di cui alle tabelle in calce all'allegato consentono di rispettare il disposto contrattuale previsto dal 20 comma, art. 11, Disciplina Speciale, Parte Prima del vigente C.C.N.L. 18.1.1987. Resta confermato che ai suddetti fini rimane salvo l'assorbimento effettuato con le modalità di cui all'accordo Fiat 9.3.1974 sul punto.

Tenuto conto dei tempi tecnici richiesti per l'applicazione del nuovo sistema di determinazione degli indici di rendimento, anche in relazione alla revisione degli standard produttivi, le parti convengono quanto segue:

- l'indice di rendimento verrà calcolato collettivamente per gruppi di lavoratori addetti a mansioni simili o concomitanti contestualmente all'avvenuta normalizzazione organizzativa;
- nella fase transitoria di passaggio dalla situazione in atto a quella definitiva verrà convenzionalmente riconosciuto ai lavoratori l'importo di incentivo previsto per il rendimento medio relativo alla propria tipologia di prestazione, riscontrato negli stabilimenti Lancia.

g) Premio di produzione (all. 3)

Il calcolo dei volumi di ore prodotte utili per la determinazione dei livelli retributivi del premio viene effettuato mensilmente, utilizzando le modalità previste all'allegato.

I dati relativi alle ore prodotte ed alle ore di presenza dei lavoratori Alfa-Lancia Industriale verranno cumulati con quelli relativi alle altre Società del Gruppo Fiat al fine della determinazione di un unico indice mensile utile per l'erogazione del premio.

Tenuto conto dei tempi tecnici richiesti per l'applicazione dei nuovi criteri di determinazione del premio di produzione, anche in relazione alla revisione degli standard produttivi, le parti convengono di operare come segue:

- i dati utili per il calcolo dell'indice di produttività relativi agli stabilimenti ex Alfa Romeo verranno inseriti nella formula di cui all'allegato non appena si saranno determinate le condizioni necessarie per la gestione del suddetto premio;
- i dati relativi agli stabilimenti Lancia continueranno ad essere sommati con quelli del Gruppo Fiat;
- nella fase di definizione delle condizioni organizzative e gestionali richieste per il calcolo del premio, ai lavoratori della Società Alfa-Lancia Industriale verranno riconosciuti gli importi di premio risultanti dall'aggregazione dei dati del Gruppo Fiat.

h) Indennità disagio linea (all. 4)

L'indennità disagio linea viene riconosciuta nelle misure e con le modalità di cui all'allegato a far data dal 1° luglio p.v.

i) Trattamento di fine rapporto

A partire dall'anno 1987 per il calcolo della quota di accantonamento annuo, dei lavoratori nuovi assunti, valgono le norme previste dal C.C.N.L. Metalmeccanici Privati di cui all'art. 26 Disciplina Speciale, Parte Prima.

Per i lavoratori operai con anzianità aziendale inferiore a 10 anni, già in forza alla data del 31.12.1986, verrà mantenuto il trattamento di miglior favore (accantonamento di 110 ore/anno) già previsto dalle norme del C.C.N.L. per le aziende a Partecipazione Statale.

l) Premio mansione e premi speciali (all. 5)

Il premio mansione e i premi speciali vengono riconosciuti alle figure professionali e nelle misure indicate all'allegato a far data dal 1° luglio p.v.

m) Modalità di corresponsione del trattamento retributivo mensile agli operai

Con riferimento all'art. 13 Disciplina Speciale, Parte Prima del C.C.N.L. 18.1.1987 le spettanze retributive degli operai verranno corrisposte, a partire dal gennaio 1988 in un'unica soluzione mensile con le modalità qui di seguito riportate.

1. La retribuzione mensile viene determinata ed erogata sulla base delle ore teoriche lavorative di ciascun mese (giorni lavorativi per 8 ore) e delle ore afferenti eventuali festività cadenti nel mese (7,76 se cadenti da lunedì a venerdì; 6,67 se cadenti di sabato o domenica).
2. Le voci retributive utili per la determinazione della spettanza mensile di cui al punto a), sono le seguenti:
 - minimo tabellare,
 - contingenza,
 - aumenti di merito e superminimi,
 - scatti di anzianità e scatti congelati,
 - premio di produzione,
 - premio di mansione,
 - cancelleria,
 - assegni familiari.
3. Con la erogazione della retribuzione, calcolata come sopra indicato, si intendono liquidate, oltre alle ore di lavoro ordinario prestato ed alle festività, anche le eventuali giornate di ferie ed ex festività di cui all'art. 5, Disciplina Generale, Parte Terza del C.C.N.L. 18.1.1987, fruito nel mese, i permessi retribuiti a carico Azienda, i giorni di carenza in caso di malattia e infortunio non superiori a tre giorni.
4. Alla fine del mese successivo, in occasione della retribuzione del nuovo mese determinata come sopra, vengono liquidati sulla base dei risultati e delle prestazioni effettive riscontrate nel mese precedente l'incendio di rendimento, i compensi per lavoro straordinario, notturno, per disagio linea, paga di posto, indennità mensa, ecc. Vengono del pari operate le detrazioni per retribuzione non dovuta e liquidate le erogazioni autorizzate per conto Istituti con le eventuali integrazioni a carico Azienda.
5. A partire dal 1.1.1988 il pagamento delle spettanze retributive avverrà con l'utilizzazione di un nuovo prospetto di paga (come da fac-simile allegato) dove su un lato vengono riportate, relativamente al mese precedente a quello cui detto prospetto si riferisce, le ore di effettivo lavoro ordinario e straordinario, le ore di maggiorazione notturna e/o di straordinario, le ore di assenza retribuita a carico dell'Azienda (esempio: PIR, PRO, ferie, festività, ecc.) e quelle di assenza parzialmente e totalmente a carico degli Istituti Assicuratori, le ore di assenza non retribuita, i dati relativi agli assegni familiari maturandi nel mese, alle detrazioni mensili per l'IRPEF, nonché l'indicazione di quanto maturato per ferie, PRO e PIR e di quanto già fruito.
Sull'altro lato verranno invece riportati, oltre ai dati anagrafici e di identificazione del lavoratore, tutte le causali di pagamento (sia come numero di ore, che di quota oraria e competenze) a consuntivo relative al mese precedente, l'importo teorico della retribuzione del mese precedente e quello del mese in corso, nonché le causali e gli importi di trattenuta relativi ai due mesi considerati.
6. Per quanto riguarda le assenze per malattia e maternità, l'Azienda continuerà ad anticipare le quote a carico degli Istituti Assicurativi Nazionali secondo le modalità in atto. Del pari si procederà ad anticipare per i casi di infortunio sul lavoro le quote a carico dell'istituto, secondo le modalità previste dall'apposita convenzione definita con l'INAIL.
7. Le ferie vengono retribuite con le competenze del mese di fruizione e, conseguentemente, le parti confermano che con il presente accordo si intende superato quanto previsto dall'art. 14 penultimo comma - Disciplina Speciale, Parte Prima del vigente C.C.N.L.

n) Mensa

L'azienda presenterà entro il luglio 1988 le proposte di modifica del servizio di ristorazione aziendale (distribuzione, qualità, miglioramento ambientale, ecc.) ed in tale occasione le parti si incontreranno per definire il nuovo prezzo del pasto. Le proposte suddette nonché le variazioni di prezzo di volta in volta definite saranno applicate anche alle Società Arveco, Spica, Merisinter e Alfa Romeo Leasing.

L'azienda comunica inoltre che procederà nei tempi tecnici necessari alle modifiche organizzative connesse con la predisposizione ad Arese di un servizio di ristorazione aziendale che consenta il consumo del pasto in 30'.

o) Indennità di trasporto

L'indennità di trasporto di cui agli accordi e alle disposizioni aziendali vigenti viene congelata alle misure in atto e mantenuta «ad personam» fino a quando permarranno le condizioni oggettive che hanno dato luogo al riconoscimento.

La suddetta indennità non verrà più riconosciuta a partire dalla data del presente accordo, ad altri lavoratori.

p) Lavoratori ex 6a cat. C.C.N.L. Partecipazioni Statali inquadrati nella 5a cat. Metalmeccanici Privati

Norma transitoria

In connessione con l'applicazione del C.C.N.L. per l'industria Metalmeccanica Privata le parti hanno verificato che il suddetto contratto - a differenza di quanto disponeva il C.C.N.L. per le aziende a Partecipazione Statale - non riconosce il parametro 162 ai lavoratori di cui al presente punto.

Le parti, in via del tutto eccezionale, ed al solo fine di garantire il percepimento degli effetti retributivi da esso derivante, convengono di fare riferimento al predetto parametro 162 per quei lavoratori che lo abbiano acquisito antecedentemente al 31.1.1987 per norme ex C.C.N.L. per le Partecipazioni Statali. Le parti convengono inoltre sul fatto che la materia oggetto della presente clausola transitoria, troverà la sua definitiva soluzione, alla luce di quanto il Contratto Collettivo per l'industria privata disporrà al riguardo.

Per i suddetti lavoratori (operai e impiegati) l'importo retributivo di L. 43.035 attribuito «ad personam» (con lettera individuale del febbraio u.s.) corrispondente alla differenza dei minimi tabellari e dell'indennità di contingenza tra la 6^a cat. Partecipazioni Statali e la 5^a cat. Metalmeccanici Privati verrà conglobata per gli impiegati nella voce «stipendio base», e per gli operai, nella voce «paga base», nei tempi tecnici necessari. Per quanto riguarda gli operai entro il mese di giugno 1987 l'Azienda procederà a verificare se gli interessati rientrano tra le figure professionali a cui il C.C.N.L. Metalmeccanici Privati riconosce l'elemento retributivo di professionalità.

Nel caso in cui detto importo competa, l'Azienda, contestualmente alla sua attribuzione effettuerà il relativo conguaglio dall'importo «ad personam».

q) Operai professionali di 5^a cat. di cui all'accordo 4.3.1981

Per quanto riguarda gli operai professionali di 5^a cat. ai quali, con accordo 4.3.1981 è stato riconosciuto un importo di L/mese 28.000, l'Azienda in relazione a quanto disposto dall'art. 4, Disciplina Generale, Parte Terza del vigente contratto Metalmeccanici Privati, verificherà entro il mese di giugno '87 se agli stessi compete l'elemento retributivo di professionalità.

Qualora detto elemento sia riconosciuto si darà luogo alla sua attribuzione con contestuale assorbimento in tale elemento dell'importo di L. 28.000 ex accordo 4.3.1981.

Nei casi in cui non competa, si darà luogo al conglobamento in paga base a titolo di superminimo individuale, dell'importo di L. 28.000 attualmente erogato ex accordo 4.3.1981.

r) Ferie

A partire dal 1.1.1987 il periodo feriale per gli impiegati e le Categorie speciali viene definito come segue:

- | | |
|---|-----------|
| - per anzianità fino a 10 anni compiuti: | 20 giorni |
| - per anzianità oltre 10 e fino a 18 anni compiuti: | 25 giorni |
| - per anzianità oltre 18 anni compiuti: | 30 giorni |

Per i lavoratori con una spettanza di 25 e 30 giorni il conteggio dei giorni fruiti terrà conto anche dei sabati compresi nel periodo feriale continuativo.

In occasione della chiusura collettiva il sabato dell'ultima settimana non sarà computato in conto ferie semprechè a livello individuale, non vi sia copertura ferie il lunedì successivo. Per tutto il personale (operai, intermedi, impiegati) le modalità di fruizione delle ferie avverrà a giornate intere. La maturazione delle spettanze ferie avverrà con riferimento al periodo gennaio/dicembre di ciascun anno.

s) Festività

A decorrere dall'1.5.1987 il trattamento per festività viene definito come segue:

Operai

- | | |
|--|----------|
| - festività dal lunedì al venerdì | 7,76 ore |
| - festività cadenti di sabato o domenica | 6,67 ore |

Viene pertanto a cessare il trattamento retributivo in atto per le festività infrasettimanali che si intende superato dall'insieme di nuovi trattamenti globalmente più favorevoli.

Impiegati e categorie speciali

Le festività cadenti di sabato non daranno più luogo al pagamento di un importo aggiuntivo (pari un 1/26 della retribuzione mensile) in quanto tale trattamento è stato preso in considerazione nel calcolo dell'importo retributivo complessivamente più favorevole, da garantire con l'armonizzazione retributiva di cui al punto a) del presente allegato.

t) Orario di lavoro

La riduzione dell'orario di lavoro di 40 ore/anno derivante dai contratti collettivi per l'industria metalmeccanica stipulati nell'anno 1983, in attuazione di quanto disposto dal Protocollo Ministeriale del 22 gennaio 1983 (Iodo Scotti), viene attualmente così usufruita:

Stabilimento di Arese

- Lavoratori turnisti: mediante il prolungamento di 10' dell'intervallo refezione previsto dal contratto;
- altri lavoratori: mediante l'utilizzazione di permessi retribuiti.

Pomigliano ed altre Società Collegate

Mediante l'utilizzazione di permessi retribuiti per l'intera spettanza per tutti i lavoratori.

Norma transitoria sulla fruizione della riduzione annua di 40 ore prevista al punto 1 del protocollo 1.9. 1983 allegato all'art. 5 del C.C.N.L. 18.1.1987.

Le parti hanno convenuto che in deroga al suddetto protocollo i lavoratori che prestano attività a turno con intervallo retribuito per il pasto godano integralmente, in relazione alla situazione connessa con i problemi occupazionali presenti nel gruppo, delle 40 ore di riduzione annua sino al 31.12.1988. Le parti in un incontro che si effettuerà due mesi prima della suddetta data e previa verifica della situazione occupazionale valuteranno la possibilità di un'ulteriore proroga del regime sopra definito fino al 31.12.1989.

Per lo stabilimento di Arese la sopra citata riduzione di orario si intende fruita con il prolungamento di 10' attribuiti dell'intervallo di refezione con monetizzazione delle quote residue. Tale regolamentazione permarrà fino alla prevista riorganizzazione del servizio mensa connessa anche alla stabilizzazione del lavoro su due turni.

Successivamente a ciò verrà applicata la presente norma transitoria con le modalità ed entro i termini sopra indicati.

u) Permessi retribuiti

La fruizione dei permessi per riduzione di orario o per ex festività potrà avvenire solo per gruppi di 8 ore.

Alla fine di ogni anno, insieme con la 13a mensilità o gratifica natalizia, verrà corrisposto ai lavoratori interessati il trattamento economico relativo ai permessi che non siano stati utilizzati nell'anno.

Con il pagamento che sarà effettuato nel mese di settembre 1987 verrà corrisposto un importo di L. 90.000.

Detto importo viene riconosciuto a superamento di eventuali controversie individuali o collettive, connesse con le modalità di applicazione del processo di armonizzazione normativo e retributivo, così come definito dal presente accordo, avendo le parti ritenuto globalmente più favorevole per i lavoratori interessati il nuovo trattamento.

TABELLA PERCENTUALI DI MAGGIORAZIONE LAVORO STRAORDINARIO, NOTTURNO, FESTIVO E COMPENSATIVO

FERIALE	NOTTURNO					STRAORDINARIO DIURNO		STRAORDINARIO NOTTURNO					
	NON A TURNI		1° TURNO	2° TURNO		3° TURNO	PRIME 2 ORE	ORE SUCCESS.	NON A TURNI	1° E 2° TURNO		3° TURNO	
	Fino alle 22	Oltre le 22		Senza refez.	Con refez.					Prime 2 ore	Ore succes.	Prime 2 ore	Ore succes.
	25	35	20	23,60	26,60	58,60	25	35	55	45	50	55	60

SABATO IN STRAORDINARIO (6° GIORNO)	PRESENZA NON SUPERIORE A 2 ORE				PRESENZA SUPERIORE A 2 ORE					
	ORE DIURNE	ORE NOTTURNE			ORE DIURNE	ORE NOTTURNE				
		NON A TURNI	1° E 2° TURNO	3° TURNO		NON A TURNI	1° TURNO	2° TURNO	3° TURNO	
	25	55	45	55	50	55	50	50	55	60

FESTIVO	DIURNO				NOTTURNO					
	PRIME 8 ORE		ORE SUCCESSIVE		PRIME 8 ORE			ORE SUCCESSIVE		
	NON A TURNI	A TURNI	NON A TURNI	A TURNI	NON A TURNI	1° E 2° TURNO	3° TURNO	NON A TURNI	1° E 2° TURNO	3° TURNO
	65	65	65	65	70	65	75	85	75	85

FESTIVO CON RIPOSO COMPENSATIVO	DIURNO				NOTTURNO					
	PRIME 8 ORE			ORE SUCCESSIVE	PRIME 8 ORE			ORE SUCCESSIVE		
	NON A TURNI	1° TURNO	2° E 3° TURNO		NON A TURNI	1° E 2° TURNO	3° TURNO	NON A TURNI	1° E 2° TURNO	3° TURNO
	30	30	30	55	55	58,60	70,30	75	70	80

FESTIVO CON RIPOSO COMPENSATIVO	DIURNO				NOTTURNO							
	PRIME 8 ORE			ORE SUCCESSIVE	PRIME 8 ORE			ORE SUCCESSIVE				
	NON A TURNI	1° TURNO	2° E 3° TURNO		NON A TURNI	1° E 2° TURNO	3° TURNO	NON A TURNI	1° E 2° TURNO	3° TURNO		
	35	35	60	55	55	70,30	70,30	75	70	80		
QUOTE ORARI DA LIQUIDARE SU TUTTE LE ORE DI PRESENZA ALLA VOCE "COMPENSO DOMENICALE"												
ORARIO NON A TURNI L. 125				1° TURNO L. 125			2° TURNO L. 175			3° TURNO L. 175		

CRITERI DI IMPUTAZIONE

DECORRENZA ORARIO GIORNALIERO		DECORRENZA LAVORO NOTTURNO			
A TURNI	NON A TURNI	A TURNI	NON A TURNI		
			ORARIO RIGIDO	ORARIO FLESSIBILE	
				IMPIEGATI/A.I.S.	OPERAI
DALL'ORA DI INIZIO DEL TURNO	DALLA MEZZANOTTE	DALLE 12 ORE SUCCESSIVE ALL'INIZIO DEL 1° TURNO	DALLE 12 ORE SUCCESSIVE ALL'INIZIO DELL'ORARIO	DALLE 21 ALLE 6	DALLE 12 ORE SUCCESSIVE INIZIO ORARIO (non flessibile)

		N. DOCUMENTO 003450	MESE DI PAGAMENTO MAGGIO 1984 VALUTA 31.5.84	
SPECIFICHE DI RETRIBUZIONE				
APRILE		IMPONIB. IRPEF CORR.		1096684
PRESENZA				
Lavoro ordinario	66,00			
Lavoro straord.	1,25			
Magg. lav. notturno	7,44			
Magg. lav. straord.	0,31			
ASSENZE RETRIBUITE				
A CARICO AZIENDA				
Intervallo mensa	4,50			
P.I.R.	8,00			
Festività	13,33			
C.R.O. Festività	2,18			
TOT./PARZ.C/ISTIT.				
- Malattia oltre 3 gg	72,00			
ASSENZE NON RETRIB.				
Permessi personali	1,50			
..... MAGGIO				
ASSEGNI FAMILIARI				
Coniuge	1			
Figli fino 18 anni	1			
Figli oltre 18 anni	1			
AUTORIZZAZIONI INPS				
		SEDE	NUMERO	SCADENZA
Soggetto autonomo	3.000	81	138410	07107185
Coniuge	20.000			
Numero figli				
Figli	6.000			
Produzione reddito	21.000			
Forfait	1.500	P.I.R.	5	2
Ult. Detraz. 83	13.000	P.R.O.		
		FERIE	20	15
		FERIE A.P.	20	19
IMPONIBILE CONTRIB.	985.000			
PAGAMENTO ASSEGNO CIRCOLARE				

COGNOME E NOME		DISLOC.	PROV..LAV.	ENTE	SERV/CART.
BIANCHI PAOLO		B104	TO	101	687124
CODICE FISCALE BNCPL038H50U414A		CATEG.	MATR. INAIL	N. IDENTIFICAZIONE	
		3	409727	4503335	
DESCRIZIONE		ORE/GG/DATA	QUOTA/DATA	COMPETENZE	TRATTENUTE
Paga oraria	70,50		2100,17	148062	
Aumenti periodici cong.	70,50		199,17	14041	
Aumenti periodici anz.	70,50		207,80	14650	
Contingenza	70,50		3286,64	231708	
Conting. prow. cong.	70,50		39,31	2771	
Premio di produzione	70,50		273,53	19284	
Inc.rendim.-Ore econ.	67,25		85,74	5766	
Inc.rendim.-Int.mensa	4,50		85,74	385	
Paga di posto	48,00		-	768	
lavoro straordinario	1,25		6106,62	7633	
Magg.lavoro straord.	0,31		6192,36	1920	
Magg.iavoro notturno	7,44		6192,36	46071	
Festività	13,33		6192,36	82544	
Comp.riduz.orar.fest.	2,18		6192,36	13499	
Indennità mensa	3		172	516	
Imponib. mensa IRPEF	9		75	675	
Integr. traft. malattia	3/04/84		15/04/84	226759	
Ind. malattia c/INPS	3/04/84		15/04/84	196672	
Anticip. int. traft. mai.				3800	
P.I.R. fruiti	8,00		6192,36	49539	
Buoni pasto	12		445		5340
Ricup. impon. mensa IRPEF					675
Ricup. retrib. teorica					1022920
Ricup. arrotondamento					4214
MAGGIO					
Retribuzione teorica				1137743	
Assegni familiari				59280	
Contrib. FPLD					70428
Contrib. malattia					11327
Contrib. GESCAL					3448
Imposta sul reddito					149105
TOTALECOMPET.	2264087	TOTALETRATTIE	1267457	SALDO	996630
				ARROINDIO	3370
				MICROBENEFICIO	
				MICRODAPAGARE	100000

DIRITTI SINDACALI

Sino al 31.12.1987 rimane in vigore la regolamentazione attuale per quanto attiene i permessi sindacali retribuiti.

Entro tale data la FIM-CISL, la FIOM-CGIL, la UILM-UIL si impegnano a definire con l'Azienda un'intesa che regolamenti tali permessi in applicazione del C.C.N.L. delle aziende private, della legge 300/1970, tenendo presente gli accordi aziendali in atto negli stabilimenti ex-Alfa Romeo e Lancia.

Lo schema normativo di tale intesa sarà gradualmente, nell'arco del piano (1990), armonizzato con quello in vigore negli stabilimenti Lancia.

Successivamente alla data del presente accordo e comunque non oltre il luglio 1987 la FIM-CISL, la FIOM-CGIL, la UILM-UIL comunicheranno:

- i nominativi dei rispettivi R.S.A. a cui spetta l'utilizzo del monte ore annuo dei permessi sindacali;
- i nominativi dei membri delle Commissioni tempi come da allegato n. 3.

Per il 1987 il monte ore annuo dei permessi retribuiti per Arese è di 72.000 ore e per Pomigliano di 61.000 ore.

Per le società Spica, Arveco e Merisinter per il 1987 il monte ore annuo dei permessi retribuiti è quello in atto.

Allegato tecnico n. 1 - NORME PER L'ASSEGNAZIONE DELL'INDENNITÀ PAGA DI POSTO

- 1) Fermo restando il concetto che nulla sia omesso per eliminare o ridurre le cause che determinano condizioni ambientali di lavoro particolarmente disagiate, viene disposto che agli operai degli ex stabilimenti Alfa Romeo, normalmente soggetti a tali situazioni, venga corrisposta una speciale indennità, proporzionata al grado di esposizione, definita «indennità paga di posto», da attribuirsi in stretta analogia a quanto riconosciuto agli operai degli stabilimenti Lancia che operano in condizioni ambientali simili.
- 2) L'indennità «paga di posto», deve intendersi assegnata esclusivamente per le ore in cui l'operaio è addetto alla lavorazione disagiata.
- 3) L'indennità «paga di posto» viene corrisposta anche ai lavoratori ausiliari (meccanici, muratori, elettricisti, ecc.) che prestano la loro opera presso gli impianti adibiti a quelle lavorazioni che danno diritto all'indennità, purché queste si svolgano durante la loro prestazione. Comunque l'indennità viene corrisposta solo per le ore di effettiva permanenza nel posto di lavoro.
- 4) L'indennità «paga di posto» corrisposta ai lavoratori ausiliari di cui al punto 3) non coincide necessariamente con quella percepita dagli operai addetti alla lavorazione produttiva, ma sarà determinata in base all'esame delle specifiche condizioni di lavoro.
- 5) Qualora, per sopravvenuto miglioramento degli impianti o per modifiche del processo produttivo, non sussistano più le condizioni per le quali l'indennità era stata concordata, si farà luogo allo spostamento ad altro grado o alla soppressione dell'indennità.
- 6) Le lavorazioni disagiate sono suddivise in 15 classi corrispondenti ad altrettanti gradi di disagio. Ad ogni classe viene riferita una determinata «paga di posto» come specificato nella tabella allegata.
- 7) Le specifiche e le tabelle allegate costituiscono un riferimento generale per la classificazione dei posti di lavoro al fine dell'attribuzione della «paga di posto» agli addetti degli ex stabilimenti Alfa Romeo.
- 8) Le parti concordano che l'applicazione della presente normativa sostituisce a tutti li effetti - anche in relazione alla nuova O.d.L. che prevede lo scorporo delle attività indirette - la situazione esistente, con il superamento quindi anche di eventuali pause concesse a titolo di disagio ambientale, con eccezione delle aree di lavorazione a caldo (FUFO) dove invece vengono confermate le situazioni in atto.
L'allineamento dei valori attuali di «disagio ambiente» ai nuovi valori di «paga di posto» previsti dalla presente normativa, comporta il riconoscimento «ad personam» sulla paga base di eventuali differenze esistenti tra i due valori. Ai lavoratori di Pomigliano, ove il nuovo regime di pause regolamentato dalla normativa dell'allegato tecnico n. 1 «Saturazione linee a trazione meccanizzata», riconosca una pausa di entità inferiore di almeno 10' a quella attualmente usufruita, verrà attribuito sulla paga base un valore uguale a quello riconosciuto, in analoghe lavorazioni, ai lavoratori di Arese.
(il valore da riconoscere «ad personam» sulla paga base ai lavoratori di Pomigliano attualmente addetti alla saldatura CO₂ è di 100 L./ora. A tali lavoratori viene offerta la possibilità di chiedere, prima dell'entrata in vigore della presente normativa, lo spostamento ad altra lavorazione).

ALFA – LANCIA INDUSTRIALE	<u>IMPORTI ORARI PER CLASSIFICAZIONE PAGHE DI POSTO</u>			
CLASSE		LIRE		
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
PULIZIE TECNICHE				
Classe	1 Pt	2 Pt	3 Pt	4 Pt
L.	20	32	38	52

ELENCO PAGHE DI POSTO

<i>Titolo del lavoro</i>	<i>Classe</i>	<i>L./h.</i>
<u>DIVISIONE STAMPAGGIO</u>		
Addetti Piccole Presse	1 ex	12
Sbavatura pezzi ai VIBRAFINISH	1 ex	12
Addetti Presse Multislyde	1 ex	12
Addetti medie Presse - Presse a passo - Presse a trasferta	1 ex	12
Levigatura pezzi con pulitrici pensili funzionanti con nastri di tela abrasiva (smeriglio)	1 ex	12
Addetti metallizzazione	2	16
Lavaggio stampi con acqua e soda	1	10
Tempera e rinvenimento particolari di piccole e medie dimensioni per stampi e macchine	1 ex	12
Analisi fisico-chimica di lubrificanti e solventi	1 ex	12
Lavori di carattere continuativo nel sottopiano, zona Presse (sorveglianza nastri trasportatori sfridi e pulizia pavimenti)	2	16
Addetti alla conduzione delle impacchettatrici LINDERMANN (pilotti)	2	16
Lavori di carattere continuativo nel sottopiano (equilibratura convogliatosi)		10
Rabbocco elementi batterie e controllo carica con densimetro	1 ex	12
Pulizia reparto resinisti	1	10
Pulizia reparto fonderia Zinco-Alloy	1	10
Verniciatura fuori cabina (prevalentemente a pennello)	1 ex	12
Saldatura e stagnatura piccole entità con lega Pb-Sn	1 ex	12
Lavaggio con solvente particolari vari di macchinari ed impianti (non in vasca)	1 ex	12
Pulizie macchinario, lavatrici, fosse ANSA, etc.	1 pt.	20
Pulizia fosse sottopressa, vasche clorotene, metallizzazione METCO, etc...	2 pt.	32
Carrellisti	1	10
<u>DIVISIONE MECCANICA</u>		
Sgrassaggio particolari con tricloro a ciclo chiuso; impregnatura in resina; lavaggio e polimerizzazione	1 ex	12
Lavaggio pezzi in vasca con vapori di trielina	2	16
Conduzione, assistenza e manutenzione impianto rottura emulsioni esauste	2	16
Controllo in cabina, integrità particolari vari, con luce di Wood e liquidi penetranti	2	16
Analisi fisico-chimica di carburanti, lubrificanti e solventi	1 ex	12

Pulizia eseguita nel sottosuolo	1	10
Manutenzione forni: elettrica e meccanica nel reparto trattamenti termici	1 ex	12
Manutenzione muraria impianti trattamenti termici	3 ex	30
Rabbocco acqua distillata e controllo carica delle batterie	1 ex	12
Addetti in permanenza agli impianti di frantumazione trucioli	1 ex	12
Saldatura ad arco particolari vari in cabina	1 ex	12
Flammatura per indurimento superficiale corone dentate ed albero distribuzione	1	10
Brasatura particolari vari in acciaio in forni LINDBERG	1 ex	12
Sala prova motori	2	16
Manutenzione banchi per prova motori in sala prova ASVOC	2	16
Prova rumorosità motori T.T. in cabine afone	2 ex	22
Prove speciali su motori T.T. in cabine afone	2 ex	22
Lavorazioni varie nel reparto trattamenti termici	1	10
Addetti ai forni HOLCROFT e HOMOCARB, per riscaldamento, carbonitrurazione e tempra	3	24
Scarico dei particolari dalla parte laterale del forno elettrico per cementazione	4 ex	40
Pulizia pezzi su pulitrici con nastri e tela smeriglio	1	10
Riscaldamento e stampaggio (con presse) valvole di aspirazione T.T. e particolari vari	1 ex	12
Impianti di metallizzazione per riporto materiali su particolari	2	16
Carico e scarico valvole (aspirazione e scarico) da telai dell'impianto di cromatura T.T.	2	16
Applicazione riporto di stellite su sede conica di tenuta valvole scarico Tipi 128 e 132	2	16
Addetto riempimento vasche per sgrassaggio bonderizzazione e verniciatura Aqualit	1 ex	12
Lavaggio ganasce T.T. in lavatrice "TECNOCHEMIE,, a ciclo automatico	1 ex	12
Spalmatura collante su ferodo ganasce freno	1 ex	12
Spalmatura adesivo per applicazione guarnizione su supporto servo freno	1	10
Iniezione resina fenolica nelle teste a snodo	2	16
Addetti al forno a pozzo per nitrurazione (HUMBERT)	2	16
Granigliatura metallica su particolari vari prima e dopo il trattamento termico	1	10
Lavaggio a caldo del polverizzatore completo	1 ex	12
Prova di polverizzazione del polverizzatore completo al banco di collaudo BOSCH	1 ex	12
Rodaggio complessivi iniettori T.T.	1 ex	12
Levigatura pozzetto sferico ugelli su levigatrice BOSCH a n° 20 mandrini	1 ex	12
Levigatura spina su levigatrice HAHN e KOLB	1 ex	12
Levigatura sede piana valvoline con ossido di cromo su lapidello e lavaggio in vasca con eptano	1 ex	12
Lavaggio cilindro completo T.T. in nafta e controllo scorrevolezza (ossido di cromo)	1 ex	12
Cadmiatura in barile particolari vari	2	16
Esecuzione ciclo completo all'impianto di annerimento particolari vari	3	24
Rastrematura tubi per trasmissione	2 ex	22
Demolizione muraria con martello pneumatico	2 ex	22
Addetti sala compressori	2	16
Montaggio a caldo anelli e guide valvole su teste cilindri	2	16
Pulizia vasconi recupero acqua refrigerazione trasferite - Pulizia filtri Zack - Pulizia esterna collettori Zack e tubazioni - Pulizia vasche e canali di decantazione Zack	1 pt.	20
Pulizie: impianti FLOW-COATING ed ELETTROFORESI cabine elettrostatiche per verniciatura basamenti, impianti di resinatura e fosfatazione, impianti stagnatura stantuffi, vasche HOFMANN, lavatrici	2 pt.	32
Pulizia interna collettori Zack	3 pt.	38
Carrellisti	1	10

DIVISIONE CARROZZERIA

PREPARAZIONE GRUPPI E SOTTOGRUPPI DI LASTRATURA

Addetti ad operazioni di saldatura nelle squadre di preparazione gruppi e sottogruppi di lastratura	1 ex	12
Saldature ad ossigeno con riporto di ottone e ad arco	1 ex	12
Lavaggio con clorotene superficie interna padiglione	1 ex	12
Pulizia con canovaccio e spalmatura vernice antiruggine WASH-PRIMER	1	10
Riparazione con saltuaria limatura lega Pb-Sn	2 ex	22
Spalmatura con pennello, antiossidante protettivo su particolari vari di lamiera	1	10
Spianature con martello pneumatico	1 ex	12
Rifilatura lamiere con sega a nastro	1 ex	12

LINEA LASTROFERRATURA

Revisione di delibera su secondo tratto linea e riparazione fondo linea con saltuaria applicazione pic-	2 ex	22
---	------	----

cole entità lega Pb-Sn		
Collaudo superfici esterne scocca in prossimità delle stazioni di limatura piccole entità lega Pb-Sn sul 2° tratto linea	2	16
Spalmatura vernice zincante (Silplast) su 1° tratto linea	1	10
Applicazione eccedenza adesivo strutturale con pennello imbevuto di clorotene su contorno perimetrale porta laterale Ds.-Sn. porta parete posteriore	1 ex	12
<u>CIRCUITO DI VERNICIATURA MANO DI FONDO</u>		
Sgrassatura con solvente esterno ed interno scocca ed applicazione deossidina prima della bonderizzazione	1 ex	12
Togliere elettrodi e cavalletto conduttore corrente da interno scocca	1 ex	12
Revisione elettroforesi o cataforesi ad umido con tampone abrasivo	1	10
Spruzzatura eventuale WASH-PRIMER su zone scoperte da revisione cataforesi	1	10
Soffiatura eccedenze vernice elettrodepositata su scocche	1	10
Applicazione e spalmatura mastice su giunzioni interno scocca	1 ex	12
Applicazione mastice nel sottoscocca	1 ex	12
Pulizia contatto pinza con sverniciante in zona applicazione pinze	1	10
Applicazione maschera di protezione per vernice antirombo	1	10
Applicazione VIBRADAMP nel sottoscocca e spezzoni nastro adesivo	1 ex	12
Spalmatura antirombo con pennello su longherone sottoposta	1 ex	12
Spruzzatura vernice antirombo nel sottoscocca	3 ex	30
Spruzzatura antirombo su arco ruote destre e sinistre scocche	2	16
Lavaggio con solvente di residui antirombo	2	16
Verniciatura a spruzzo mano di fondo su scocca in cabina	2	16
Operatori addetti al controllo spruzzatura mano di fondo	2	16
Pulizia con maglia asciutta dei residui di antirombo	1	10
Soffiatura e strofinatura di pulizia superfici esterne scocca	1 ex	12
Asportazione spezzoni nastro nel sottoscocca dopo spruzzatura antirombo	1	10
<u>CIRCUITO DI VERNICIATURA SOTTOSMALTO E SMALTO</u>		
Pomiciatura della scocca in linea con macchinetta vibratile	2	16
Lavaggio della scocca con acqua fredda deionizzata dopo la pomiciatura	1	10
Lavaggio della scocca con idrospazzola	1	10
Soffiatura residui acqua con aria compressa	1	10
Applicazione mastice nell'interno scocca	1ex	12
Applicazione maschera di protezione sulla scocca per spruzzatura vernice sulle fasce inferiori e pulizia delle stesse	1	10
Spruzzatura vernice su fasce inferiori laterali	2	16
Soffiatura e strofinatura pulizia superficie esterna scocca (prima della spruzzatura smalto sintetico)	1ex	12
Spruzzatura in cabina vernice sottosmalto e smalto	2	16
Spruzzatura per ritocchi con vernice smalto zone difettose fuori cabina	2	16
Operatori addetti al controllo spruzzatura vernice sottosmalto e smalto in cabina	2	16
Spalmatura vernice con pennello su parti non accessibili con pistola	1	10
Carteggiatura sostitutiva della levigatura sulle parti verticali su scocca umida	1	10
Applicazione olio ceroso su parti scatolate	1 ex	12
Spruzzatura antirombo su fasce inferiori scocca	2	16
<u>LINEA DI FINIZIONE</u>		
Pulizia vetture con maglia imbevuta di eptano	1	10
Verniciatura a spruzzo fuori cabina per ritocchi con vernice a smalto	2	16
Riparazione elementi vari con saltuaria saldatura lega Pb-Sn	2ex	22
Spruzzatura vernice smalto in cabina	2	16
Applicazione maschera «Espanso»	1ex	12
Spruzzatura olio protettivo su motore	1	10
Oliatura scatolamenti autotelaio vetture estero	1ex	12
Collaudo in zona oliatura scatolamenti	1	10
Pulizia vetture con l'uso di solvente dopo circuito grandi ritocchi	1ex	12
Pulizia delle zone da riverniciare con maglia intrisa di eptano sul circuito grandi ritocchi	1	10
<u>CENTRALE VERNICI</u>		
Lavorazione e preparazione vernici a base di cloruro e solfati con impiego di acidi e solventi	2	16

LINEA SELLATURA

Spruzzatura adesivo su padiglione ed applicazione isolamento lana di vetro	1	10
Spalmatura adesivo ed applicazione rivestimento finta pelle su passaruote posteriori	1	10
Asportazione eccedenze mastice su zona unione cristallo con guarnizione saldata e pulizia con eptano	1ex	12
Incollaggio imbottiture su ossature sedili	1	10
Convergenza ruote anteriori in fossa	1ex	12
Verniciatura con pennello longheroni su zona attacco gancio WEBB	1ex	12

SERVIZI GENERALI

Addetti pulizia officine zona piombo	3ex	30
Addetti pulizia servizi igienici d'officina con l'uso di acidi vari	2	16
Addetto magazzini vari nel sottopiano	1	10
Lavaggio vetrerie con solventi e detersivi	2	16

LAVORAZIONE SERBATOI E RADIATORI

Decapaggio radiatore per riscaldatore T.T.	1	10
Stagnatura nastro per costruzione tubetti radiatori con stagnatura CHAUSSON	1 ex	12
Brasatura a stagno del complessivo radiatore riscaldatore su giostra a raggi infrarossi	1 ex	12
Metallizzazione fondelli	1 ex	12
Verniciatura a spruzzo radiatori e serbatoi in cabina semiaperta	3	24
Pulitura e lucidatura su pulitrici automatiche ACME	2 ex	22

LABORATORIO CHIMICO

Addetti analisi vasche di fosfatazione presso officine di verniciatura	1 ex	12
Addetti spruzzatura campioni vernice provenienti da fornitori esterni	1 ex	12
Addetti analisi fisico-chimica per controllo solventi, carburanti, lubrificanti, protettivi	1 ex	12
Addetti controllo vernici ed adesivi	2	16
Lavorazione e preparazione vernici a base di cloruro e solfati con impiego di acidi e solventi	2	16

MANUTENZIONE

Manutenzione e riparazione pompe spruzzatura adesivi, antirombo, grassi, etc...	1 ex	12
Manutenzione eseguita nel sottosuolo	1	10
Addetti alla demolizione opere murarie con l'uso del martello pneumatico	2 ex	22
Addetti alla conduzione delle cabine di verniciatura elettrostatica	2	16
Battitura carrelli portascocche e catene varie - sverniciatura in vasche griglie pedonali, ganci e materiale vario	1 pt.	20
Pulizia fosse saldatrici multiple	1 pt.	20
Pulizia vasche in cabine di verniciatura, vasconi decantazione e vasche soda - lavaggio pareti e vetri cabine di spruzzatura	2 pt.	32

CENTRALE TERMICA E COMPRESSORI

Addetti alla conduzione e manutenzione caldaie	2	16
Addetti alla conduzione e manutenzione compressori	2	16
Addetti centrale termica	2	16
Carrellisti	1	10

FONDERIA

Controllo ispettivo a vista lungo la linea di rifinitura dei getti colati e pressofusi	2	16
Controllo ispettivo a vista con permanenza continua lungo le linee di pressocolatura	3	24
Controllo ispettivo dimensionale, lungo le linee e in sala controllo, dei getti pressofusi	2 ex	22
Controllo ispettivo dimensionale, lungo le linee e in sala controllo, dei getti colati a gravità	2 ex	22
Controlli addetti alla tracciatura di getti fusi, previo taglio dei getti, presso DIMEC FOND. Limitatamente alle ore di presenza in fonderia e per un max di 3 ore nel turno di lavoro	3 ex	30
Controllo getti con apparecchi radiografici, radioscopici o riprese televisive, presso DIMEC FOND	1	10
Controllo getti fusi o stampati, mediante liquido penetrante, e lampada WOOD c/o DIMEC FOND	1	10
Pronto intervento e riparazione attrezzature ausiliarie del reparto trattamenti termici, mediante operazioni di aggiustaggio e saldature	1	10
Avviamento e conduzione forni continui per trattamento termico di particolari grezzi, c/eventuale regolaz. dei relativi parametri. Pulizia impianti e macchinari (forni continui)	2	16
Colata su pressocolatrici	6	90
Tranciatura getti, vicino alle pressocolatrici	8	62
Lavori di manovalanza e di trasporto con gru sulle linee di lavorazione a caldo	5 ex	55
Formatura in cassa d'anima calda e interventi di riparazione	8	90

Preparazione sabbie per anime	5 ex	55
Rifinitura anime	5 ex	55
Pulizia e piccoli interventi di manutenzione su casse d'anima al banco	3	24
Taglio materozze su segatrici a nastro e a disco	3	24
Fresatura piano attacco materozze di getti in conchiglia	1	10
Prova idraulica getti	1	10
Lavaggio automatico getti	1	10
Lavori di manovalanza e di trasporto con gru sulle linee di lavorazione a freddo	1	10
Selezione getti dopo rifinitura	1	10
Attività svolte per il completamento dei getti fusi in conchiglia o in pressofusione quali: sbavatura e/o finitura; foratura mediante trapano a bandiera o su macchine specifiche; conduzione impianti SIRSI o simili	2	16
Sterratura anime in cabina	8	90
Saldatura getti:		
- Alluminio	2	16
- Ghisa freddo	4	35
- Ghisa a caldo	5 ex	55
Alimentazione e conduzione forni fusori e Dosomatic	8	90
Lavori di manovalanza e di trasporto materozze con carrello sulla ribalta	6	62
Trasporto con carrello delle siviere contenenti lega fusa dai forni fusori ai Dosomatic e ai forni di attesa	6	62
Trasporto con carrello, getti caldi e freddi, dalle linee di lavorazione alle zone di deposito	2	16
Colata in conchiglie	8	90
Lavori di manovalanza e di trasporto con gru sulle linee di lavorazione a caldo	5 ex	55
Spedizione materiali fusi e fucinati alle varie lavorazioni (meccaniche ed esterne)	1	10
Esecuzione di lavori di manutenzione su banchetti dislocati lungo le linee di lavorazione a caldo del reparto fonderia e interventi su macchinari ed impianti in funzione (conchiglie, pressocolatrici, etc ...)	5 ex	55
Manutenzione gru a ponte, trasportatori a terra e aerei, paranchi, etc., presso le DIMEC FOND e FUCE relativamente per le ore di effettiva prestazione a impianti funzionali	5 ex	55

FUCINA

Conduzione impianto per la sabbiatura a secco silicea orientando il getto manualmente	3 ex	30
Esecuzione di trattamenti termici, di utensili e particolari di attrezzature	2	16
Controllo alla DIMEC FUCE lungo le linee di lavorazione	2	16
Controllo alla DIMEC FUCE a contatto intermittente con la lavorazione	1	10
Stampaggio di particolari a caldo su presse AUTOMATICHE	4 ex	40
Tranciatura di billette su troncabillette automatiche	4	35
Taglio barre o billette su segatrici semiautomatiche a disco o con mola elastica	2	16
Attività di operatore operante presso il C.d.C. 321 come preparazione macchina (troncabillette, segatrice) registrazioni varie e messa a punto	2	16
Lavori di manovalanza e movimentazione, manuale o a mezzo carrello a mano di materiale vario lungo le linee di lavorazione a freddo	1	10
Movimentazione materiale mediante carrello elevatore nell'ambito del reparto taglio e deposito spezzoni	1	10
Spianatura e calibratura corone di avv. A caldo	3 ex	30
Stiratura di particolari a caldo su martellatrici	5 ex	55
Stampaggio di particolari a caldo su bilanciere da 1250 tonn.	4 ex	40
Stampaggio di particolari a caldo su bilancieri piccoli	3 ex	30
Curvatura corone di avviamento a caldo su macchine specifiche	3 ex	30
Saldatura elettrica (bollitura) e sbavatura del materiale eccedente di saldatura delle corone di avviamento su macchine specifiche	3 ex	30
Stampaggio di particolari a caldo su presse verticali e orizzontali	4 ex	40
Attività di operatori operanti presso il C.d.C. 323 - 324 - 325 - 329 come preparazione macchine (magli, presse, etc...) registrazioni varie e messa a punto	2	16
Sabbiatura, di particolari stampati, con graniglia metallica in cabina, con operatore all'esterno su sabbiatrice automatica	3 ex	30
Stampaggio di particolari a caldo su magli piccoli	4 ex	40
Trasporto con carrello, particolari grezzi dalle linee di lavorazione alle zone di deposito presso DIMEC FUCE	2	16
Carico spezzoni nei forni a metano prima dell'inizio delle lavorazioni e scarico degli stessi nel caso di interruzione di lavoro	2 ex	22
Montaggio e pronto intervento in linea delle attrezzature ausiliarie (scivoli, bracieri, protezioni antin-	3	24

fortunistiche, etc...)		
Accensione, conduzione e spegnimento forni a metano	2 ex	22
Lavori di manovalanza e movimentazione, manuale o a mezzo carrello a mano, di materiale vario lungo le linee di lavorazione a caldo	2 ex	22
Immagazzinamento e sistemazione stampi nella dispensa e sostituzione degli stessi con carrello nelle linee di lavorazione	2	16
Eliminazione bave di stampaggio mediante molatrice	2	16
Pulizia con petrolio di stampi smontati dalle macchine	2	16
Lavori di manovalanza e movimentazione, manuale o a mezzo carrello a mano, di materiale vario lungo le linee di lavorazione a freddo	2	16
Pesatura particolari grezzi stampati alla fucina e successiva spedizione degli stessi ai reparti di produzione o all'esterno	2	16
Scarico e spedizione materiale indefinito, trafilato, bonificato all'interno del fabbr. 24 (mag. 6)	2	16
Movimentazione barre-billette del magazz. 46 esterno al deposito, all'interno del fabbr. 24 mediante carrello LANCER, per un max di 4 ore al giorno di presenza all'interno del fabbr. 24	2	16
Fucinatura libera di particolari sperimentali e attrezzature su magli	4 ex	40
Stampaggio di part. a caldo su magli picc. e medi	6	62
Stampaggio di part. a caldo su magli grandi	8	90
Aggiustaggio stampi con flessibile su banco di lavoro dislocato presso la DIMEC FUCE (vicino alle presse verticali)	2	16
Interventi volanti di aggiustaggio con flessibile su stampi caldi presso la DIMEC FUCE nelle linee di lavorazione in funzione	2	16
Esecuzione di trattamenti termici di stampi e particolari sperimentali. Fabbr. 24	4 ex	40
Conduzione impianto specifico, per la sabbiatura ad aria compressa di stampi e particolari sperimentali. Fabbr. 24	2	16
Trasporto mediante carrello di materiali da sabbiare e conduzione sabbiatrice BADISCHE n° 1487 e 3081	3 ex	30
Esecuzione di molatura delle bave di pezzi stampati. Fabbr. 24	2	16
Scriccatura, smerigliatura e raccordatura con flessibile a mano di pezzi stampati - Fabbr. 24	2	16
Conduzione forni continui HOLCROFT: - C.F.I. per l'esecuzione di trattamenti termici. Fabbr. 24	2 ex	22
Conduzione dell'impianto per la sabbiatura e pallinatura metallica automatica. Fabbr. 24	2 ex	22
Esecuzione della calibratura a freddo di particolari stampati su presse. Fabbr. 24	2	16
Movimentazione particolari grezzi freddi, mediante carrello elevatore nell'ambito del reparto trattamenti termici - Fabbr. 24	2	16
Movimentazione materiali mediante gru a ponte nell'ambito dei trattamenti termici - Fabbr. 24	2	16
Controllo ispettivo di particolari grezzi di serie dopo trattamento termico - Fabbr. 24	2	16
Raddrizzatura, a mano con martello e su pressa idraulica di particolari dopo trattamento termico - Fabbr. 24	2	16
Pronto intervento e riparazione attrezzature ausiliarie del reparto trattamenti termici, mediante operazioni di aggiustaggio e saldature - Fabbr. 24	2	16
Avviamento e conduzione forni continui per trattamento termico di particolari grezzi, con eventuale regolazione dei relativi parametri. Pulizia impianti e macchinari (forni continui HOLCROFT - C.F.I.) Fabbr. 24	2 ex	22
Esecuzione di lavori di manutenzione su banco di lavoro mobile in vicinanza alla zona di intervento e interventi su macchinari e impianti in funzione e/o la fucina	3 ex	30

Allegato tecnico n. 2 - **REGOLAMENTAZIONE DELL'INCENTIVO DI RENDIMENTO**

a) Premessa

L'incentivo di rendimento è istituito con il preciso scopo di dare ai lavoratori un incentivo all'aumento della produzione quantitativa e qualitativa, permettendo in pari tempo un miglioramento della loro retribuzione. Le norme che regolano il sistema sono riportate di seguito.

b) Gruppi di incentivo

L'indice di rendimento viene considerato collettivamente per lavori simili o concomitanti.

I lavoratori appartenenti a ciascun gruppo per il quale si determina l'indice di rendimento, percepiranno un incentivo stabilito in funzione dell'indice stesso.

Tutti i lavoratori dello stabilimento non appartenenti a gruppi per i quali si determini un indice di rendimento, percepiranno un importo proporzionale all'indice generale medio dello stabilimento.

Agli effetti della determinazione dell'indice di rendimento i lavoratori si distinguono in:

diretti - per i quali, di norma, l'indice è stabilito in funzione diretta del proprio lavoro (manodopera A).

Tale classe comprende i lavoratori che in linea tendenziale sono destinati alla trasformazione della produzione principale destinata alla vendita.

indiretti - per i quali non si determina un indice di rendimento.

Tale classe comprende i lavoratori addetti indirettamente alla produzione principale (manodopera B), nonché gli addetti ai lavori ausiliari e di manutenzione (manodopera C) e gli addetti a lavori a carico dei Servizi (manodopera D).

c) Formula dell'indice di rendimento

L'indice di rendimento (R) è definito mediante la seguente formula:

$$R = \frac{\text{ore prodotte}}{\text{ore di presenza} - \text{ore ad economia} - \text{ore di inattività}} \times \frac{100}{0,75}$$

d) Ore prodotte

Le ore prodotte sono valorizzate con la sommatoria dei prodotti del numero di particolari o complessivi lavorati per i relativi tempi effettivi assegnati (in ore).

Agli effetti del calcolo dell'indice di rendimento sono da includere nelle ore prodotte anche quelle relative alle bolle supplementari.

e) Ore di presenza

È il numero di ore rilevabile dal cartellino di bollatura di ogni lavoratore appartenente al gruppo (di cui al punto b).

f) Ore ad economia

Per ore ad economia dei gruppi incentivati si intendono esclusivamente quelle ore impiegate in lavori sul prodotto per i quali non sia stato determinato il tempo di esecuzione.

Sono però esclusi in modo assoluto i casi di lavori vari improduttivi eseguiti per occupare un lavoratore che rimanesse inattivo per uno dei motivi specificati nel punto seguente.

g) Ore di inattività

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

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

h) Scarto a rottame - Riparazione scarti

Le ore di scarto a rottame sono quelle, calcolate a tempi effettivi del ciclo di lavorazione, degli elementi scartati e giudicati non riparabili.

Le ore di riparazione scarti sono quelle relative ad operazioni aggiuntive indispensabili per riportare al normale standard qualitativo gli elementi giudicati non accettabili.

Ai fini del calcolo dell'indice di rendimento 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.

La determinazione dei livelli di incentivo per la diversa tipologia di ore è così regolamentata:

i) Lavoratori diretti - Ore incentivate

L'incentivo di rendimento dei lavoratori diretti sarà determinato in conformità delle tabelle allegate al presente regolamento.

Le basi e le misure stabilite per lavori normali sono applicate per tutte le lavorazioni ed i montaggi degli stabilimenti terminali.

L'incentivo medio è attribuito agli addetti delle seguenti lavorazioni:

- alimentazione grandi presse;
- assemblaggio di scocche di serie con «mascheroni»;
- saldatura a punti su giostre e primo tratto linea (saldatura con impiego di saldatrici pensili);
- manuali a caldo nel reparto Trattamenti Termici.

L'incentivo pesante compete alle lavorazioni gravose a caldo di fucinatura e fonderia.

l) Lavoratori diretti - Ore ad economia ed ore di inattività

Per le ore ad economia e per le ore di inattività dei lavoratori diretti verrà corrisposto al lavoratore l'importo dell'incentivo di rendimento stabilito per i lavoratori indiretti, calcolato sulla media dello stabilimento.

Per le ore ad economia ed ore di inattività dei lavoratori adibiti a lavorazioni le quali diano diritto agli incentivi maggiorati verrà corrisposto al lavoratore l'importo orario dell'incentivo di rendimento nella misura fissata per i lavoratori indiretti adibiti rispettivamente a lavori medi e lavori pesanti.

Il rilievo delle ore ad economia (per le sole cause specificatamente previste) nonché delle ore di inattività e la correlativa liquidazione dell'incentivo di rendimento per tali ore spettante devono essere operati *individualmente* per ogni lavoratore diretto.

m) Lavoratori indiretti

Per i lavoratori indiretti l'incentivo di rendimento verrà pagato in relazione al rendimento medio di stabilimento per tutte le ore di presenza nella misura fissata dalla rispettiva tabella.

n) Caduta indici di rendimento

Qualora si dovesse constatare una sensibile caduta degli indici di rendimento e dei relativi importi dell'incentivo di rendimento, le R.S.A. potranno intervenire presso la Direzione per congiuntamente accertarne le cause.

Nel caso di mancato accordo la questione potrà essere esaminata dalle Organizzazioni sindacali territoriali.

o) Rispetto disposto contrattuale

La presente regolamentazione consente ai lavoratori di conseguire un utile di incentivo che garantisce il rispetto di quanto previsto dal 2° comma, art. 11 - Disciplina Speciale - Parte Prima, del C.C.N.L. vigente.

p) Fase di avviamento di nuove lavorazioni

In tutta la fase anteriore alla prima assegnazione del tempo provvisorio è garantito al lavoratore addetto a lavorazioni in avviamento, destinate ad essere successivamente incentivate, il guadagno medio di incentivo del periodo precedente mediante una indennità pari al livello di incentivo per lavoratori diretti corrispondente all'indice di rendimento medio di Stabilimento realizzato nel periodo di paga stesso; tale indennità sarà corrisposta per tutte le ore di presenza retribuite, a termini della normativa vigente, impiegate per lavorazioni in avviamento.

q) Reclami

Per reclami e controversie riguardanti l'applicazione del sistema di incentivo di rendimento in atto si applicheranno le norme e le procedure stabilite per i cottimi ed altre forme di incentivo dal vigente C.C.N.L.

Nei casi di reclamo o controversie riguardanti le materie di cui all'art. 11, Disciplina Speciale, Parte prima del C.C.N.L. - punto 23, lettere da b) a d), nonché lettera e) quando ciò sia utile ai fini della definizione della controversia, le parti interessate potranno prendere visione degli elementi di determinazione del tempo assegnato (tempo rilevato o preventivato e maggiorazioni) per le singole operazioni.

Qualora l'esame del reclamo o della controversia dia luogo alla variazione del tempo assegnato, l'applicazione del nuovo tempo - ai fini della liquidazione dell'incentivo di rendimento - avrà decorrenza dalla data di presentazione del reclamo scritto.

r) Tabelle dell'incentivo di rendimento

Nelle lavorazioni ad incentivo il livello retributivo dell'incentivo di rendimento potrà variare a partire dal valore minimo congelato, corrispondente attualmente al rendimento 127, fino al valore corrispondente attualmente al rendimento 133, fermo restando che gli organici ed il carico di lavoro continueranno ad essere stabiliti dall'Azienda a livello 133.

I livelli e gli andamenti dell'incentivo di rendimento risultano dalle tabelle successivamente allegate.

INCENTIVO DI RENDIMENTO - OPERAI DIRETTI

Lire/ora dal 1°/2/1987

	Categorie	INCENTIVO DI RENDIMENTO						
		127	128	129	130	131	132	133
LAVORI NORMALI	1a	88,62	90,12	91,62	93,12	94,62	96,12	97,62
	2a	88,62	90,12	91,62	93,12	94,62	96,12	97,62
	3a	98,25	99,75	101,25	102,75	104,25	105,75	107,25
	4a	108,42	109,92	111,42	112,92	114,42	115,92	117,42
	5a	127,34	128,84	130,34	131,84	133,34	134,84	136,34
LAVORI MEDI	1a	99,48	101,16	102,84	104,52	106,20	107,88	109,56
	2a	99,48	101,16	102,84	104,52	106,20	107,88	109,56
	3a	109,11	110,79	112,47	114,15	115,83	117,51	119,19
	4a	119,28	120,96	122,64	124,32	126,	127,68	129,36
	5a	138,20	139,88	141,56	143,24	144,92	146,60	148,28
LAVORI PESANTI	1a	103,50	105,24	106,98	108,72	110,46	112,20	113,94
	2a	103,50	105,24	106,98	108,72	110,46	112,20	113,94
	3a	113,13	114,87	116,61	118,35	120,09	121,83	123,57
	4a	123,30	125,04	126,78	128,52	130,26	132,	133,74
	5a	142,22	143,96	145,70	147,44	149,18	150,92	152,66

INCENTIVO DI RENDIMENTO - OPERAI DIRETTI

Lire/ora dal 1°/3/1988

	Categorie	INCENTIVO DI RENDIMENTO						
		127	128	129	130	131	132	133
LAVORI NORMALI	1a	88,62	90,12	91,62	93,12	94,62	96,12	97,62
	2a	94,75	96,25	97,75	99,25	100,75	102,25	103,75
	3a	106,52	108,02	109,52	111,02	112,52	114,02	115,52
	4a	117,33	118,83	120,33	121,83	123,33	124,83	126,33
	5a	137,35	138,85	140,35	141,85	143,35	144,85	146,35
LAVORI MEDI	1a	99,48	101,16	102,84	104,52	106,20	107,88	109,56
	2a	105,61	107,29	108,97	110,65	112,33	114,01	115,69
	3a	117,38	119,06	120,74	122,42	124,10	125,78	127,46
	4a	128,19	129,87	131,55	133,23	134,91	136,59	138,27
	5a	148,21	149,89	151,57	153,25	154,93	156,61	158,29
LAVORI PESANTI	1a	103,50	105,24	106,98	108,72	110,46	112,20	113,94
	2a	109,63	111,37	113,11	114,85	116,59	118,33	120,07
	3a	121,40	123,14	124,88	126,62	128,36	130,10	131,84
	4a	132,21	133,95	135,69	137,43	139,17	140,91	142,65
	5a	152,23	153,97	155,71	157,45	159,19	160,93	162,67

INCENTIVO DI RENDIMENTO - OPERAI INDIRETTI
ANNI 1987 - 1988 - 1989

	Categorie	INCENTIVO DI RENDIMENTO						
		127	128	129	130	131	132	133
LAVORI NORMALI	1a	78,90	80,04	81,18	82,32	83,46	84,60	85,74
	2a							
	3a							
	4a							
	5a							
LAVORI MEDI	1a	86,52	87,72	88,92	90,12	91,32	92,52	93,7
	2a							
	3a							
	4a							
	5a							
LAVORI PESANTI	1a	88,92	90,12	91,32	92,52	93,72	94,92	96,12
	2a							
	3a							
	4a							
	5a							

Allegato tecnico n. 3 - **REGOLAMENTAZIONE DEL PREMIO DI PRODUZIONE**

Premessa

Il premio di produzione Alfa-Lancia Industriale è istituito allo scopo di attuare una partecipazione dei lavoratori all'andamento della produttività dell'Azienda con un sistema collegato direttamente ad automaticamente con le variazioni della produttività stessa, determinata secondo le modalità indicate agli articoli seguenti.

Regolamentazione per gli appartenenti alla qualifica Operaia, Categoria Speciale, Impiegatizia

Art. 1

Il premio di produzione viene stabilito, secondo uno schema unico, per l'insieme dei lavoratori degli stabilimenti del Gruppo Fiat.

Art. 2

Il premio di produzione verrà erogato secondo le norme contrattuali che regolano la retribuzione.

Art. 3

Il premio di produzione viene conteggiato sulla base dell'apposito indice di produttività determinato sommando i dati degli stabilimenti Alfa-Lancia Industriale con i dati di tutte le sezioni e stabilimenti del Gruppo Fiat secondo i criteri di cui agli artt. segg., ed in applicazione della formula fondamentale:

$$i = \frac{\text{Ore prodotte mensili perequate}}{\text{Ore presenza M.O. + ore presenza impiegati}} \times 100$$

Sono esclusi da ogni computo - per la determinazione dell'indice di produttività - i primi 6 giorni feriali del mese di gennaio e gli ultimi 6 giorni feriali del mese di dicembre di ogni anno, nonché i periodi di chiusura degli stabilimenti per ferie collettive.

Art. 4

Allo scopo di adottare criteri omogenei ed unitari per la misura della produzione finale, il calcolo della quantità prodotta in ciascun stabilimento Alfa-Lancia Industriale viene così effettuato:

- a) in sostituzione dei tempi effettivi a ciclo per ogni tipo di prodotto o per ogni unità di peso o di conto di produzione omogenea vengono utilizzati in ciascun stabilimento, (ai soli effetti del calcolo dell'indice di produttività), i tempi di riferimento inerenti alle sole operazioni eseguite nello stabilimento stesso, e calcolati secondo quanto riportato al punto b) e c);
- b) non appena si saranno determinate le condizioni necessarie alla gestione del premio, e quindi all'atto della prima applicazione del presente Accordo, i tempi di riferimento si ottengono moltiplicando i tempi effettivi per il coefficiente di produttività utilizzato in Fiat Auto in pari data per l'analoga valorizzazione;
- c) in futuro nei casi di introduzione di nuovi tipi o qualità di prodotto o di sostituzione di un tipo di unità complessa con un nuovo modello simile, ovvero di sostanziali variazioni del processo produttivo, o di mezzi di produzione di rilevante importanza, - allo scopo di conservare ai lavoratori i benefici di produttività già realizzati, - il tempo di riferimento sarà corrispondente alle ore effettive a ciclo previste a fine assestamento dai preventivi di lavorazione moltiplicate per un coefficiente di maggiorazione pari all'incremento percentuale di produttività verificatosi negli stabilimenti Alfa-Lancia Industriale fino al momento della sostituzione o dell'introduzione del nuovo tipo o qualità di prodotto, ovvero dei nuovi mezzi o processi produttivi;
- d) le ore prodotte calcolate con i tempi di riferimento, vanno ulteriormente moltiplicate per il coefficiente fisso 1.732 di perequazione definendo così le ore prodotte perequate.

Art. 5

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

- a) nel caso di passaggio all'esterno dello stabilimento 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 introdotte;
- c) nei casi previsti e regolati dal precedente articolo, lett. c).

Art. 6

Nei casi di avviamento di nuovi tipi di prodotto - che non si riferiscano a singole lavorazioni o singoli impianti, ma che investano in misura notevole l'organizzazione aziendale - per i quali non sia possibile stabilire preventivamente il tempo di riferimento, si adotteranno per il calcolo i seguenti criteri:

- a) la quantità di produzione (in ore) effettuata verrà calcolata secondo le norme di cui al precedente art. 4, al netto della produzione del tipo o dei tipi di avviamento;
- b) correlativamente le ore totali di presenza verranno considerate al netto delle ore di presenza complessivamente impiegate nelle suddette lavorazioni in avviamento.

Art. 7

In ciascun stabilimento la Direzione comunicherà - entro i primi dieci gg. del mese successivo - alla Commissione tempi l'indice di produttività aziendale e i relativi dati di calcolo.

Il Comitato Cottimi e/o le R.S.A. potranno procedere alla verifica dei dati suddetti, esaminando la relativa idonea documentazione prodotta dalla Direzione nella stessa riunione od in altre riunioni da tenersi entro i 5 giorni successivi.

La Direzione custodirà la raccolta degli atti, vistati dalla Commissione tempi e/o dalle R.S.A., contenente i dati di calcolo mensili dell'indice di produttività e ne consentirà la consultazione ai membri della Commissione tempi e/o dalle R.S.A. per ulteriori eventuali controlli, su semplice richiesta verbale.

Art. 8

In ogni stabilimento la Direzione notificherà mediante affissione i risultati del premio di produzione in modo da renderne edotti i lavoratori prima della liquidazione mensile.

Art. 9

I livelli e gli andamenti del premio di produzione sono riportati nella tabella "premio di produzione,,.

Art. 10

Anche ai lavoratori delle Filiali e dei Centri Assistenziali Alfa-Lancia Industriale il premio di produzione verrà corrisposto secondo la tabella A, in relazione all'andamento dell'indice di produttività di tutti gli stabilimenti Alfa-Lancia Industriale e Fiat.

Art. 11

Il presente accordo decorre dall'1.7.1987 e avrà durata fino al 31.12.1989 con successiva automatica proroga di anno in anno, salvo disdetta con lettera raccomandata R.R. entro il 30 settembre o successivamente entro il 30 settembre di ciascun anno.

PREMIO DI PRODUZIONE

CATEGORIE	Premio di produzione		
	Base	Incremento per punto	Plafond
	Lire/mese	Lire/mese	Lire/mese
1a 2a	35.277	83	51.877
3a	37.277	83	53.877
4a 5a 5a Super	39.777	83	56.377
6a 7a	46.777	83	63.377
Punti centesimali di produttività	250	/	450

Allegato tecnico n. 4 - CRITERI PER L'ASSEGNAZIONE INDENNITÀ DISAGIO LINEA

1) È istituita una indennità disagio linea,, da attribuirsi agli operai direttamente incentivati (e per le sole ore ad incentivo), i quali - prestando la loro opera con attività totalmente o quasi totalmente manuale su linee o giostre a trazione meccanica, per lavorazioni a catena, aventi velocità uniforme o spostamento a scatti con cadenza fissa, non influenzabili dal lavoratore, in modo che il ritmo di lavoro ne risulti determinato e vincolato - effettuino interventi, in posizione normale o disagiata, di carattere continuo e di natura ripetitiva con frequenza che comporti una apprezzabile gravosità di prestazione e svolgano operazioni condizionate dalla organizzazione tecnico-produttiva, in quanto legate a più attività consecutive, per cui sussista l'impossibilità di non effettuare le singole operazioni assegnate.

L'indennità disagio linea, valutata in base al vincolo operativo, alla positura di lavoro, alla frequenza di ripetitività ed alle caratteristiche della prestazione, viene corrisposta per le sole ore ad incentivo nelle misure orarie indicate nelle tabelle allegate che riportano:

- in tab. A gli elementi di valutazione espressi in punti;
- in tab. B gli importi orari corrispondenti ai singoli punti di valutazione.

ELEMENTI DI VALUTAZIONE DISAGIO LINEA

TAB. A

Elementi di Valutazione	SPECIFICA		Punti
Tipo di vincolo	Variabile	Non vincolato rigidamente a stazione fissa	1
		Cadenza variabile per flusso discontinuo	
		Operazioni di natura varia	
	Continuo e ripetitivo		3
Caratteristiche della prestazione	Leggera	- fattore di riposo 9%	1
	Media	- fattore di riposo 9% - 12%	2
	Superiore alla media	- fattore di riposo 12%	3
Frequenza di ripetitività	Limitata	- tempo cadenza 8' - 30'	1
	Sensibile	- tempo cadenza 4' - 8'	2
	Accentuata	- tempo cadenza infer. a 4'	3
Posizione di lavoro prevalente	Normale		1
	Varia		2
	Braccia al di sopra del capo		3

INDENNITÀ DISAGIO LINEA PER LAVORATORI INCENTIVATI

TAB. B

CLASSIFICAZIONE		
Punti	Importo orario	DESCRIZIONE ESEMPLIFICATIVA
-	L. 14	Lavoratori collaudatori operanti su linea ad altezza normale
	L. 16	Lavoratori collaudatori operanti su linee sopraelevare
4 - 6	L. 28	Lavoratori che effettuano interventi variabili, in positura normale con leggera gravosità di prestazione
7	L. 33	Lavoratori che effettuano operazioni lunghe e costituite da diversi elementi, in positura normale e con prestazioni di media gravosità
8	L. 37	Lavoratori che effettuano operazioni di breve durata, costituite da pochi elementi, in positura normale, e con prestazioni di media gravosità
9	L. 40	Lavoratori che effettuano operazioni lunghe e costituite da diversi elementi, in positura varia, con gravosità di prestazione superiore alla media
10	L. 44	Lavoratori che effettuano operazioni di breve durata, costituite da pochi elementi, in positura varia, con prestazioni di media gravosità
11	L. 48	Lavoratori che effettuano operazioni di breve durata, costituite da pochi elementi, in positura varia, con gravosità di prestazione superiore alla media
12	L. 52	Lavoratori che effettuano operazioni di breve durata, costituite da pochi elementi, su linee o tratti di linee sopraelevare, con braccia al disopra del capo

Allegato tecnico n. 5 - PREMI SPECIALI E PAGHE DI MANSIONE

In analogia a quanto previsto per i lavoratori degli stabilimenti LANCIA vengono estesi ai lavoratori degli stabilimenti ex ALFA ROMEO DI POMIGLIANO ARESE i sottoelencati premi speciali e paghe di mansioni e per le aree e gli importi indicati. I premi speciali devono essere corrisposti per le sole ore di effettiva prestazione lavorativa sulle aree interessate.

PREMI SPECIALI

Addetti assemblaggio scocche su mascherone	L./ora 36
Addetti Grandi Presse	L./ora 36
Addetti spruzzatura vernice smalto su scocche in cabina	L./ora 30
Addetti impostazione vetture su grigliato	L./ora 27
Capi macchina fucine presse a caldo	L./ora 36
Addetti trasporto materiali con carrello presso le officine di meccanica	L./ora 15
Addetti trasporto materiali con carrello presso le officine di carrozzerie e presse	L./ora 25

PAGHE DI MANSIONE

Operatori servizi generali	L./ora 33,60
Operatori diretti	L./ora 40,80
Operatori indiretti	L./ora 48,00

Clausola di dissolvenza

Le parti convengono che le clausole tutte del presente accordo sono correlative ed inscindibili tra loro e costituiranno una regolamentazione unitaria ed inscindibile con il C.C.N.L. per le Imprese Metalmeccaniche Private. Le parti si impegnano ad una gestione attiva dell'intesa, volta ad escludere ricorsi giudiziari tendenti all'inefficacia o alla caducazione anche di una sola clausola del presente accordo.