

Roma, 15 Giugno 2010

Tra

Fiat Group Automobiles S.p.A., assistita dall'Unione Industriale di Torino e dall'Unione degli Industriali di Napoli,

e

FIM, UILM e FISMIC Nazionali e di Napoli

Con riferimento a quanto convenuto al termine dell'incontro di venerdì 11 Giugno 2010 sul documento conclusivo presentato il giorno 8 Giugno 2010, le Parti concordano di integrare tale documento con l'aggiunta del punto 16 – Commissione paritetica di conciliazione –.

L'azienda ribadisce che, al fine della realizzazione del "Piano", si debbano concretizzare le condizioni che rendono operativo e praticabile, mediante l'adesione effettiva dei soggetti interessati, quanto convenuto con la sottoscrizione della presente ipotesi di accordo.

A collection of handwritten signatures in black ink, arranged in several columns. The signatures are cursive and vary in size and style. Some legible names include 'Roberto', 'Stefano', 'Roberto D'Amico', 'Luca', 'Giancarlo', 'Giuseppe', and 'Roberto'. The signatures are scattered across the bottom half of the page, with some overlapping.

Addì, 8 giugno 2010

Tra

la Fiat Group Automobiles s.p.a. assistita dall'Unione Industriale di Torino e dall'Unione degli Industriali di Napoli

e

la FIM, FIOM, UILM e FISMIC nazionali e di Napoli
e la RSU dello stabilimento Giambattista Vico

in relazione alla grave situazione di crisi economica e alle sue pesanti ricadute sul settore automobilistico ed in particolare sullo stabilimento G.B. Vico, per il quale si è reso necessario nel 2009 il ricorso a circa 6 milioni di ore di Cassa Integrazione e per il quale si è verificato un ulteriore aggravamento della situazione nei primi cinque mesi del 2010;

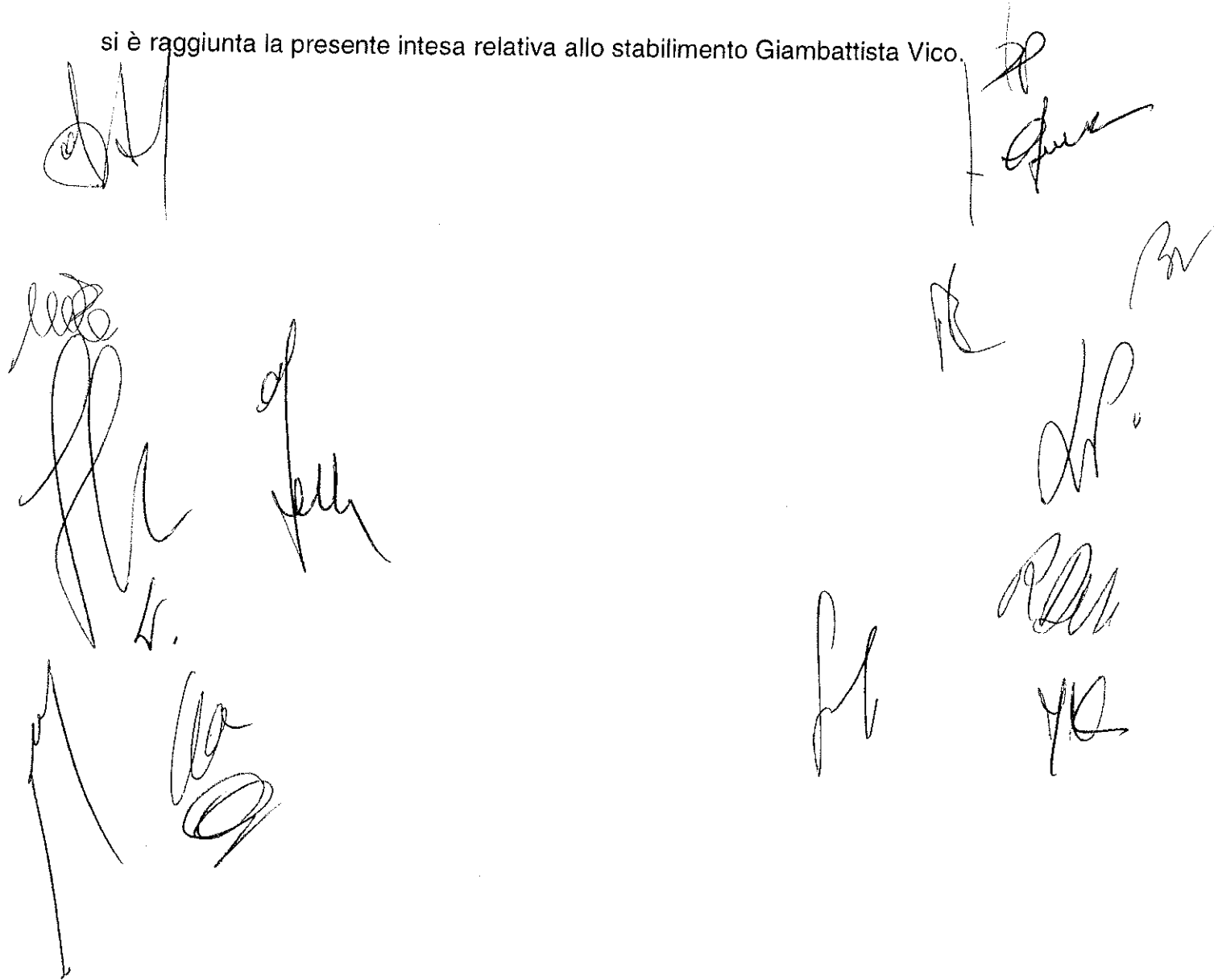
con riferimento al Piano illustrato dall'Azienda nella riunione del 30 Marzo 2010 presso il Ministero dello Sviluppo Economico nell'incontro con le OO.SS. dei lavoratori nazionali, territoriali e la RSU dello stabilimento Giambattista Vico (allegato comunicato ufficiale dell'Azienda) e ai successivi incontri del 9 Aprile e del 4 Maggio presso l'Unione degli Industriali di Napoli e del 21 Aprile presso la sede del Lingotto alla presenza dell'Amministratore Delegato del Gruppo Fiat, nonché negli incontri con le singole OO.SS. dei lavoratori del 12, 13 e 14 maggio e nei successivi incontri del 28 maggio e 4 giugno, le OO.SS. dei lavoratori e la RSU dello stabilimento Giambattista Vico condividono gli obiettivi del Progetto finalizzato a:

- rafforzare la posizione strategica produttiva di automobili in Italia con l'avvio della produzione della futura Panda presso lo stabilimento Giambattista Vico,
- assicurare una continuità di presenza industriale di Fiat Group Automobiles sul territorio con il conseguente impatto positivo sul sistema industriale locale,
- assicurare la saturazione dell'attuale manodopera dello stabilimento, fatte salve le collocazioni in mobilità di cui all'accordo del 7 Aprile 2010;

Documento conclusivo consegnato alle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori il 8/6/2010.

quanto sopra, fatti salvi eventuali slittamenti dell'avvio produttivo e della data di lancio del prodotto dovuti alla complessiva situazione economica internazionale e/o alle condizioni generali del mercato autoveicolistico, oltre che al ritardato avvio degli investimenti derivante dal protrarsi della trattativa sindacale per la sottoscrizione del presente accordo;

si è raggiunta la presente intesa relativa allo stabilimento Giambattista Vico.



A collection of approximately 15 handwritten signatures in black ink, arranged in two main columns. The signatures are highly stylized and cursive, typical of personal or official signatures. Some signatures are larger and more prominent, while others are smaller and more compact. The overall appearance is that of a formal document where multiple parties have signed their names.

1. ORARIO DI LAVORO

La produzione della futura Panda si realizzerà con l'utilizzo degli impianti di produzione per 24 ore giornaliere e per 6 giorni la settimana, comprensivi del sabato, con uno schema di turnazione articolato a 18 turni settimanali.

L'attività lavorativa degli addetti alla produzione e collegati (quadri, impiegati e operai), a regime ordinario e ferma la durata dell'orario individuale contrattuale, sarà articolata su tre turni giornalieri di 8 ore ciascuno a rotazione, secondo i seguenti orari:

- primo turno dalle ore 6.00 alle ore 14.00, con la mezz'ora retribuita per la refezione dalle ore 13.30 alle ore 14.00;
- secondo turno dalle ore 14.00 alle ore 22.00, con la mezz'ora retribuita per la refezione dalle ore 21.30 alle ore 22.00;
- terzo turno dalle ore 22.00 alle ore 6.00 del giorno successivo, con la mezz'ora retribuita per la refezione dalle ore 5.30 alle ore 6.00.

La settimana lavorativa avrà pertanto inizio alle ore 6.00 del lunedì e cesserà alle ore 6.00 della domenica successiva.

Lo schema di orario prevede il riposo individuale a scorrimento nei giorni della settimana, secondo quanto previsto nell'allegato tecnico orario di lavoro n. 1.

L'articolazione dei turni avverrà secondo lo schema di turnazione settimanale di seguito indicata:

1° - 3° - 2°

Il 18° turno, cadente tra le ore 22.00 del sabato e le ore 6.00 del giorno successivo, sarà coperto con la retribuzione afferente la festività del 4 Novembre e/o con una/due festività cadenti di domenica (sulla base del calendario annuo), con i permessi per i lavoratori operanti sul terzo turno maturati secondo le modalità previste dall'accordo 27 Marzo 1993 (mezz'ora accantonata sul terzo turno per 16 turni notturni effettivamente lavorati pari a 8 ore) e con la fruizione di permessi annui retribuiti (P.A.R. contrattuali) sino a concorrenza.

Documento conclusivo consegnato alle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori il 8/6/2010.

Le attività di manutenzione saranno invece svolte per 24 ore giornaliere nell'arco di 7 giorni la settimana per 21 turni settimanali. L'attività lavorativa degli addetti (quadri, impiegati e operai), a regime ordinario, sarà articolata su 3 turni strutturali di 8 ore ciascuno, con la mezz'ora retribuita per la refezione nell'arco del turno di lavoro a rotazione e con riposi individuali settimanali a scorrimento.

L'orario di lavoro giornaliero dei lavoratori addetti al turno centrale (quadri, impiegati e operai) va dalle ore 8.00 alle ore 17.00, con un'ora di intervallo non retribuito.

Per i quadri e gli impiegati addetti al turno centrale si conferma l'attuale sistema di flessibilità dell'orario di lavoro giornaliero (orario in entrata dalle ore 8 alle ore 9 calcolato a decorrere dal primo dodicesimo di ora utile).

I piani di articolazione degli orari di lavoro per i lavoratori addetti ai turni avvicendati di produzione e collegati e di manutenzione e per i lavoratori addetti al turno centrale sono indicati nell'allegato tecnico orario di lavoro n. 1, che costituisce parte integrante del presente accordo.

Con la presente intesa decadono tutti gli accordi vigenti in materia di orario di lavoro, con particolare riferimento a quelli del 4 maggio 1987, 17 gennaio 2001, 12 marzo 2001, 19 febbraio 2002, 18 marzo 2003 e relativi verbali di Commissione, nonché eventuali prassi in atto.

In alternativa, su richiesta delle Organizzazioni Sindacali nel caso in cui intendessero avvalersi della facoltà di deroga a quanto previsto dal D. Lgs. 66/2003 e successive modifiche e integrazioni in materia di riposi giornalieri e settimanali.

La produzione della futura Panda si realizzerà con l'utilizzo degli impianti di produzione per 24 ore giornaliere e per 6 giorni la settimana, comprensivi del sabato, con uno schema di turnazione articolato a 18 turni settimanali.

L'attività lavorativa degli addetti alla produzione e collegati (quadri, impiegati e operai), a regime ordinario e ferma la durata media dell'orario individuale contrattuale, sarà articolata su tre turni giornalieri di 8 ore ciascuno a rotazione, secondo i seguenti orari:

- primo turno dalle ore 6.00 alle ore 14.00, con la mezz'ora retribuita per la refezione dalle ore 13.30 alle ore 14.00;
- secondo turno dalle ore 14.00 alle ore 22.00, con la mezz'ora retribuita per la refezione dalle ore 21.30 alle ore 22.00;
- terzo turno dalle ore 22.00 alle ore 6.00 del giorno successivo, con la mezz'ora retribuita per la refezione dalle ore 5.30 alle ore 6.00.

Lo schema di orario per lo stabilimento prevede, a livello individuale, una settimana a 6 giorni lavorativi e una a 4 giorni, secondo quanto previsto nell'allegato tecnico orario di lavoro n.1. L'articolazione dei turni avverrà secondo lo schema di turnazione settimanale di seguito indicata:

3° - 2° - 1°

Nella settimana a 4 giorni saranno fruiti 2 giorni consecutivi di riposo secondo il seguente schema:

- lunedì e martedì
ovvero
- mercoledì e giovedì
ovvero
- venerdì e sabato.

Preso atto delle richieste da parte delle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori, al fine di non effettuare il 18° turno al sabato notte, lo stesso viene anticipato strutturalmente alla domenica notte precedente.

Pertanto il riposo settimanale domenicale avviene dalle ore 22 del sabato alle ore 22 della domenica.

Il 18° turno, cadente tra le ore 22.00 della domenica e le ore 6.00 del giorno successivo, sarà coperto con la retribuzione afferente la festività del 4 Novembre e/o con una/due festività cadenti di domenica (sulla base del calendario annuo), con i permessi per i lavoratori operanti sul terzo turno maturati secondo le modalità previste

Documento conclusivo consegnato alle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori il 8/6/2010.

dall'accordo 27 Marzo 1993 (mezz'ora accantonata sul terzo turno per 16 turni notturni effettivamente lavorati pari a 8 ore) e con la fruizione di permessi annui retribuiti (P.A.R. contrattuali) sino a concorrenza.

Con il presente schema di turnazione le parti hanno inteso derogare a quanto previsto dal D. Lgs. 8 aprile 2003 n. 66 e successive modifiche e integrazioni in materia di riposi giornalieri e settimanali.

Le attività di manutenzione saranno invece svolte per 24 ore giornaliere nell'arco di 7 giorni la settimana per 21 turni settimanali. L'attività lavorativa degli addetti (quadri, impiegati e operai), a regime ordinario, sarà articolata su 3 turni strutturali di 8 ore ciascuno, con la mezz'ora retribuita per la refezione nell'arco del turno di lavoro a rotazione e con riposi individuali settimanali a scorrimento.

L'orario di lavoro giornaliero dei lavoratori addetti al turno centrale (quadri, impiegati e operai) va dalle ore 8.00 alle ore 17.00, con un'ora di intervallo non retribuito.

Per i quadri e gli impiegati addetti al turno centrale si conferma l'attuale sistema di flessibilità dell'orario di lavoro giornaliero (orario in entrata dalle ore 8 alle ore 9 calcolato a decorrere dal primo dodicesimo di ora utile).

I piani di articolazione degli orari di lavoro per i lavoratori addetti ai turni avvicendati di produzione e collegati e di manutenzione e per i lavoratori addetti al turno centrale sono indicati nell'allegato tecnico orario di lavoro n. 1, che costituisce parte integrante del presente accordo.

Con la presente intesa decadono tutti gli accordi vigenti in materia di orario di lavoro, con particolare riferimento a quelli del 4 maggio 1987, 17 gennaio 2001, 12 marzo 2001, 19 febbraio 2002, 18 marzo 2003 e relativi verbali di Commissione, nonché eventuali prassi in atto.

2. LAVORO STRAORDINARIO

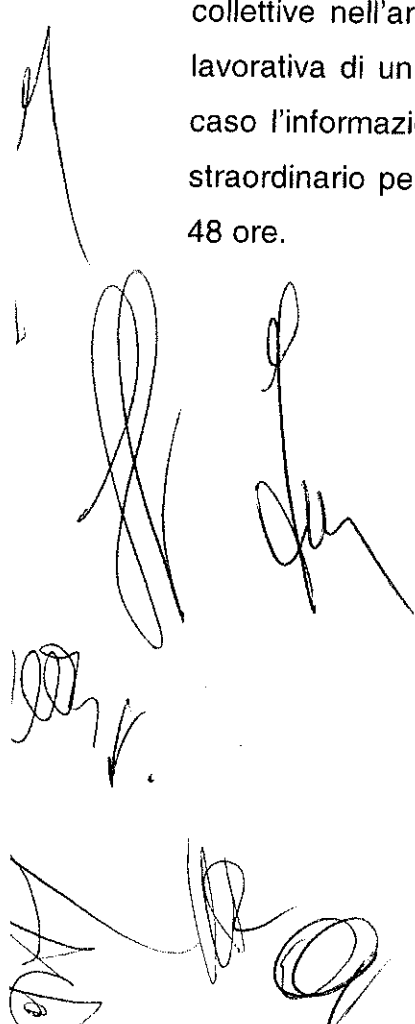
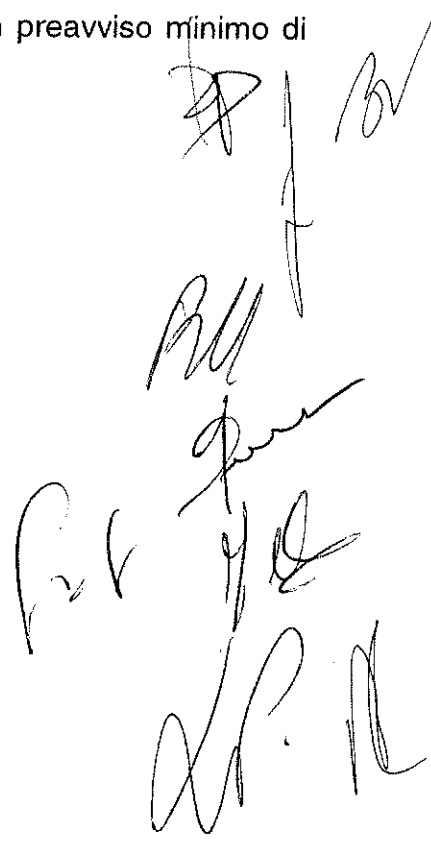
Per far fronte alle esigenze produttive di avviamenti, recuperi o punte di mercato, l'azienda potrà far ricorso a lavoro straordinario per 80 ore annue pro capite, senza preventivo accordo sindacale, da effettuare a turni interi.

Nel caso dell'organizzazione dell'orario di lavoro sulla rotazione a 18 turni, il lavoro straordinario potrà essere effettuato a turni interi nel 18° turno, già coperto da retribuzione secondo le modalità indicate al capitolo orario di lavoro, o nelle giornate di riposo.

L'Azienda comunicherà ai lavoratori, di norma con 4 giorni di anticipo, la necessità di ricorso al suddetto lavoro straordinario e terrà conto di esigenze personali entro il limite del 20% con sostituzione tramite personale volontario.

Con accordo individuale tra azienda e lavoratore, l'attività lavorativa sul 18° turno potrà essere svolta a regime ordinario, con le maggiorazioni del lavoro notturno: in tal caso non si darà corso alla copertura retributiva collettiva del 18° turno.

Il lavoro straordinario, nell'ambito delle 200 ore annue pro capite, potrà essere effettuato per esigenze produttive, tenuto conto del sistema articolato di pause collettive nell'arco del turno, durante la mezz'ora di intervallo tra la fine dell'attività lavorativa di un turno e l'inizio dell'attività lavorativa del turno successivo. In questo caso l'informazione preventiva alla RSU e la comunicazione ai lavoratori del lavoro straordinario per esigenze produttive saranno effettuate con un preavviso minimo di 48 ore.

A collection of approximately seven handwritten signatures in black ink, located on the left side of the page. The signatures vary in style, with some being more cursive and others more blocky.A collection of approximately seven handwritten signatures in black ink, located on the right side of the page. These signatures are also varied in style, including some that appear to be initials or very stylized names.

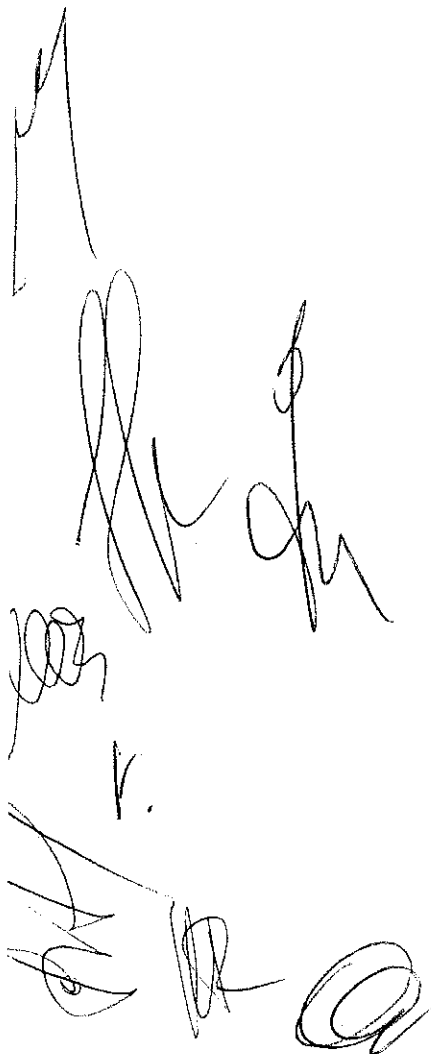
3. RAPPORTO DIRETTI-INDIRETTI

Con l'avvio della produzione della futura Panda e in relazione al programma formativo saranno riassegnate ai lavoratori le mansioni necessarie per assicurare un corretto equilibrio tra operai diretti e indiretti, garantendo ai lavoratori la retribuzione e l'inquadramento precedentemente acquisiti, anche sulla base di quanto previsto dall'art. 4, comma 11, Legge 223/91. Inoltre, a fronte di particolari fabbisogni organizzativi potrà essere richiesto ai lavoratori, compatibilmente con le loro competenze professionali, la successiva assegnazione ad altre postazioni di lavoro.

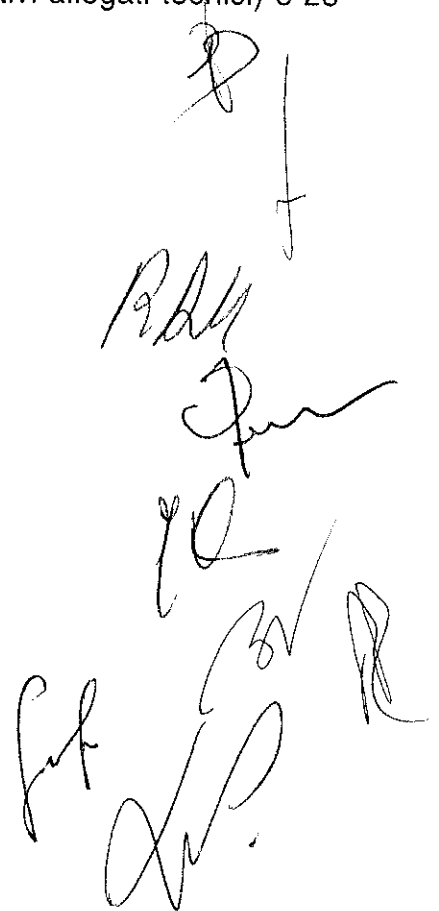
La riassegnazione delle mansioni sarà verificata in specifici incontri in sede di Commissione Fabbrica Integrata.

4. BILANCIAMENTI PRODUTTIVI

La quantità di produzione prevista da effettuare per ogni turno, su ciascuna linea, e il corretto rapporto produzione/organico saranno assicurati mediante la gestione della mobilità interna da area ad area nella prima ora del turno in relazione agli eventuali operai mancanti o, nell'arco del turno, per fronteggiare le perdite derivanti da eventuali fermate tecniche e produttive. Con la presente intesa decadono gli accordi del 4 maggio 1987 Parte I (Intesa sulla prestazione lavorativa e relativi allegati tecnici) e 28 maggio 1998.



A collection of handwritten signatures and initials, including a large stylized signature at the top, a signature with '2003' written below it, and several other initials and signatures at the bottom.



A collection of handwritten signatures and initials on the right side, including a signature at the top, a signature with '2003' written below it, and several other initials and signatures.

5. ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO

Per riportare il sistema produttivo dello stabilimento Giambattista Vico alle migliori condizioni degli standard internazionali di competitività, si opererà, da un lato, sulle tecnologie e sul prodotto e, dall'altro lato, sul miglioramento dei livelli di prestazione lavorativa con le modalità previste dal sistema WCM e dal sistema Ergo-UAS. Il sistema Ergo-UAS è descritto nell'allegato tecnico n.2, che costituisce parte integrante del presente accordo.

Le soluzioni ergonomiche migliorative, derivanti dall'applicazione del sistema Ergo-UAS, permettono, sulle linee a trazione meccanizzata con scocche in movimento continuo, un regime di tre pause di 10 minuti ciascuna, fruite in modo collettivo, nell'arco del turno di lavoro, che sostituiscono le attuali due pause di 20 minuti ciascuna.

Sui tratti di linea meccanizzata denominati "passo - passo", in cui l'avanzamento è determinato dai lavoratori mediante il cosiddetto "pulsante di consenso", le soluzioni ergonomiche migliorative permettono un regime di tre pause di 10 minuti ciascuna, fruite in modo collettivo o individuale a scorrimento sulla base delle condizioni tecnico-organizzative, che sostituiscono le attuali due pause di 20 minuti ciascuna.

Per tutti i restanti lavoratori diretti e collegati al ciclo produttivo le soluzioni ergonomiche migliorative permettono la conferma della pausa di 20 minuti, da fruire anche in due pause di 10 minuti ciascuna in modo collettivo o individuale a scorrimento.

Con l'avvio del nuovo regime di pause, i 10 minuti di incremento della prestazione lavorativa nell'arco del turno, per gli addetti alle linee a trazione meccanizzata con scocche in movimento continuo e per gli addetti alle linee "passo-passo" a trazione meccanizzata con "pulsante di consenso", saranno monetizzati in una voce retributiva specifica denominata "indennità di prestazione collegata alla presenza".

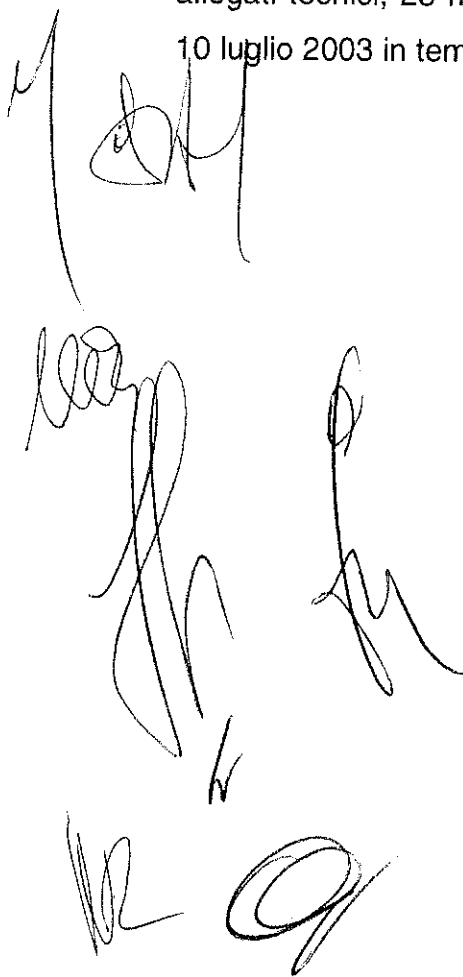
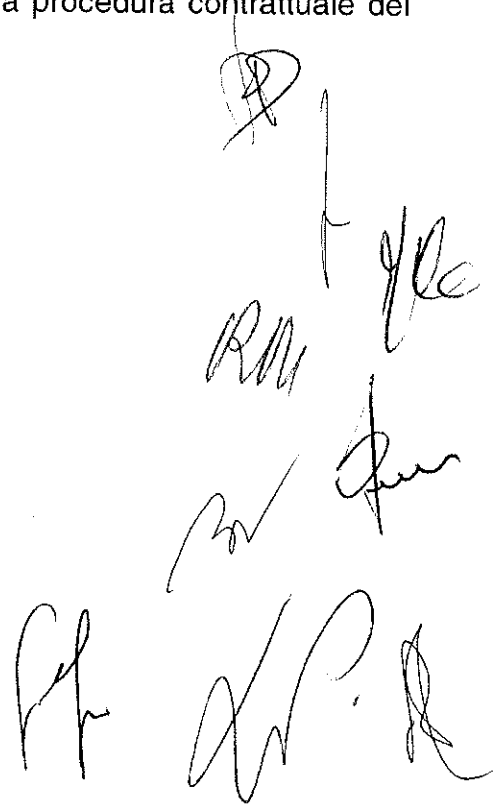
L'importo forfetario, da corrispondere solo per le ore di effettiva prestazione lavorativa, con esclusione tra l'altro delle ore di inattività, della mezz'ora di mensa e delle assenze la cui copertura retributiva è per legge e/o contratto parificata alla prestazione

lavorativa, è concordato, per tutti gli aventi diritto, in misura di 0,1813 euro lordi/ora. Tale importo è stato definito dalle Parti in senso onnicomprensivo, dal momento che, in sede di quantificazione, si è tenuto conto di ogni incidenza sugli istituti legali e/o contrattuali e pertanto il suddetto importo forfetario orario è comprensivo di tutti gli istituti legali e/o contrattuali.

Le parti con il presente accordo concordano espressamente, ai sensi del secondo comma dell'art. 2120 c.c., come modificato dall'art.1 della Legge 29 maggio 1982 n.297, che la suddetta voce retributiva denominata "indennità di prestazione collegata alla presenza" è da escludere dalla base di calcolo per il Trattamento di Fine Rapporto.

Tale monetizzazione ad personam avrà luogo nei confronti dei lavoratori interessati che saranno addetti alle lavorazioni sopra indicate all'entrata in vigore del nuovo regime di pause.

Con la presente intesa decadono gli accordi del 4 maggio 1987 Parte I e relativi allegati tecnici, 28 maggio 1998, 24 aprile 2003 e relativa procedura contrattuale del 10 luglio 2003 in tema di lavoro a cottimo.

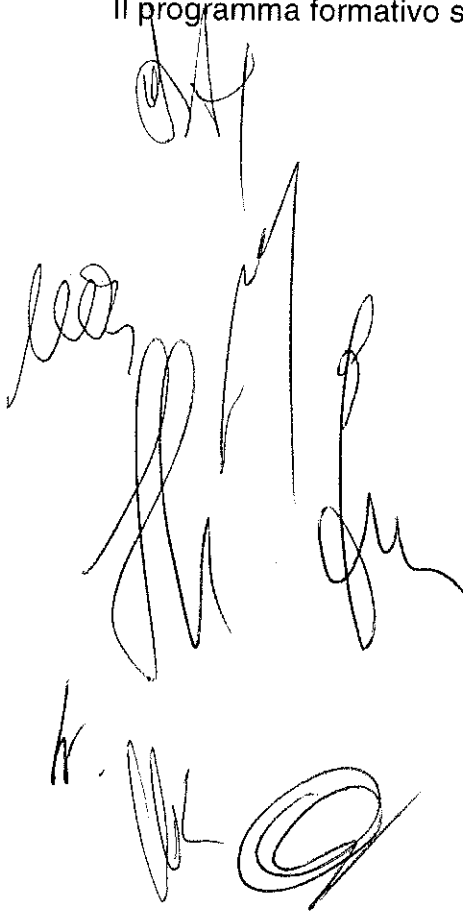
A collection of approximately seven handwritten signatures in black ink, arranged vertically on the left side of the page. The signatures vary in style, with some being more cursive and others more blocky.A collection of approximately seven handwritten signatures in black ink, arranged vertically on the right side of the page. The signatures are highly stylized and cursive.

6. FORMAZIONE

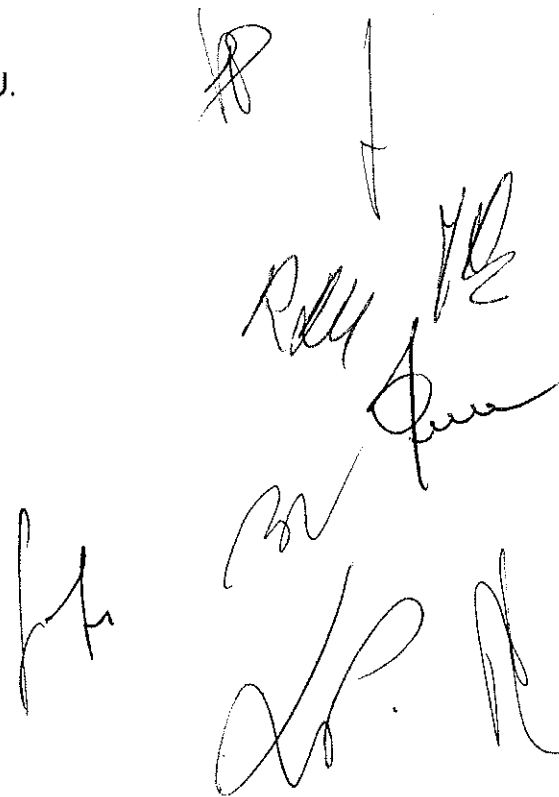
E' previsto un importante investimento in formazione per preparare i lavoratori e metterli in condizioni di operare nella nuova realtà produttiva. Le attività formative si svolgeranno contemporaneamente alla ristrutturazione degli impianti e saranno fortemente collegate alle logiche WCM. I corsi di formazione saranno tenuti con i lavoratori in cigs e le Parti convengono fin d'ora che la frequenza ai corsi sarà obbligatoria per i lavoratori interessati. Il rifiuto immotivato alla partecipazione nonché l'ingiustificata mancata frequenza ai corsi, oltre a dar luogo alle conseguenze di legge, costituirà a ogni effetto comportamento disciplinarmente perseguibile.

Le Organizzazioni Sindacali e la RSU confermano che non sarà richiesto a carico Azienda alcuna integrazione o sostegno al reddito, sotto qualsiasi forma diretta o indiretta, per i lavoratori in cigs che partecipino ai corsi di formazione.

Il programma formativo sarà oggetto di esame con la RSU.



A cluster of handwritten signatures in black ink, including a large signature at the top left and several others below it.

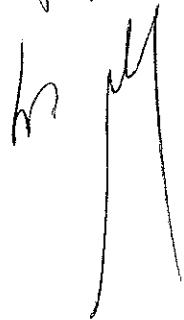
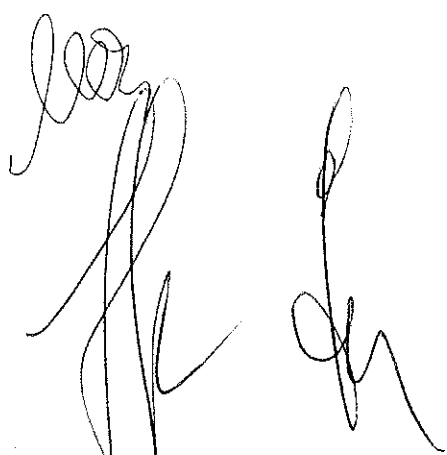

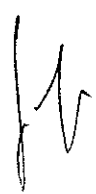
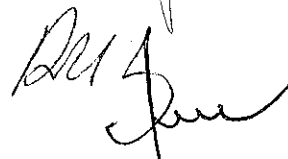
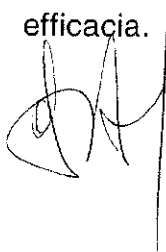


A cluster of handwritten signatures in black ink on the right side of the page, including a signature at the top right and several others below it.

7. RECUPERI PRODUTTIVI

Le perdite della produzione non effettuata per causa di forza maggiore o a seguito di interruzione delle forniture potranno essere recuperate collettivamente, a regime ordinario, entro i sei mesi successivi, oltre che nella mezz'ora di intervallo fra i turni, nel 18° turno (salvaguardando la copertura retributiva collettiva) o nei giorni di riposo individuale, previo esame congiunto con la RSU anche al fine di individuare soluzioni alternative di pari efficacia.

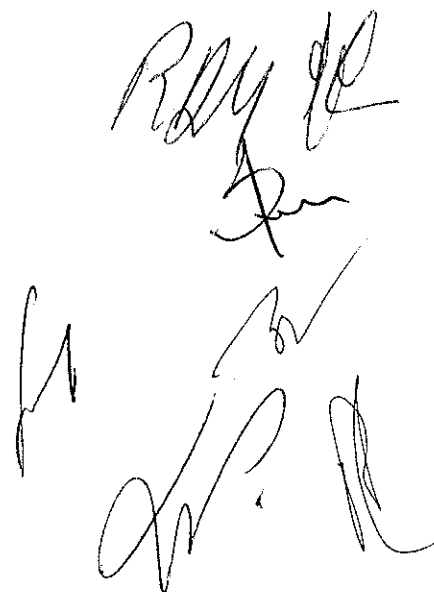
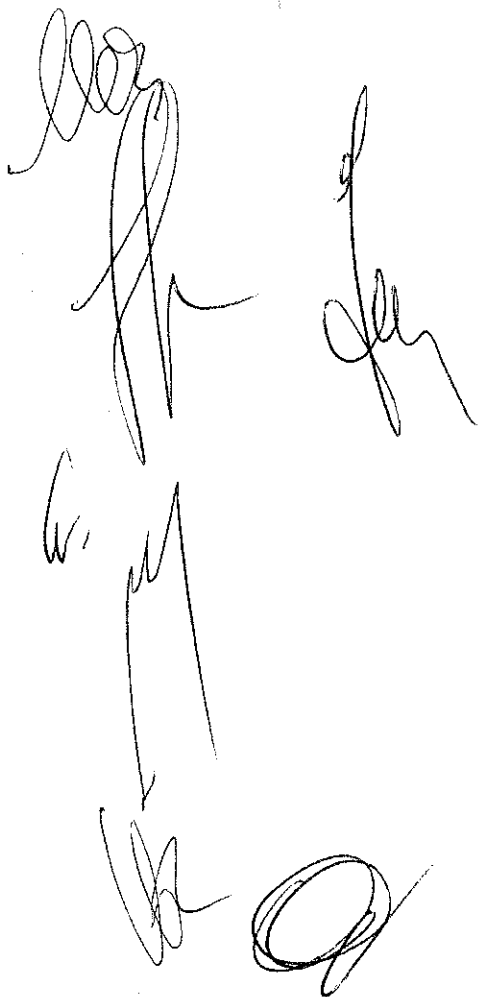
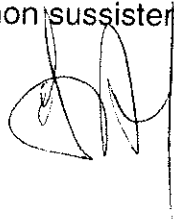
efficacia.



9. CIGS

Il radicale intervento di ristrutturazione dello stabilimento Giambattista Vico per predisporre gli impianti alla produzione della futura Panda presuppone il riconoscimento, per tutto il periodo del piano di ristrutturazione, della cassa integrazione guadagni straordinaria per ristrutturazione per due anni dall'avvio degli investimenti, previo esperimento delle procedure di legge.

Le Parti si danno atto che, in considerazione degli articolati interventi impiantistici e formativi previsti nonché della necessità di mantenimento dei normali livelli di efficienza nelle attività previste, non potranno essere adottati meccanismi di rotazione tra i lavoratori, non sussistendone le condizioni.



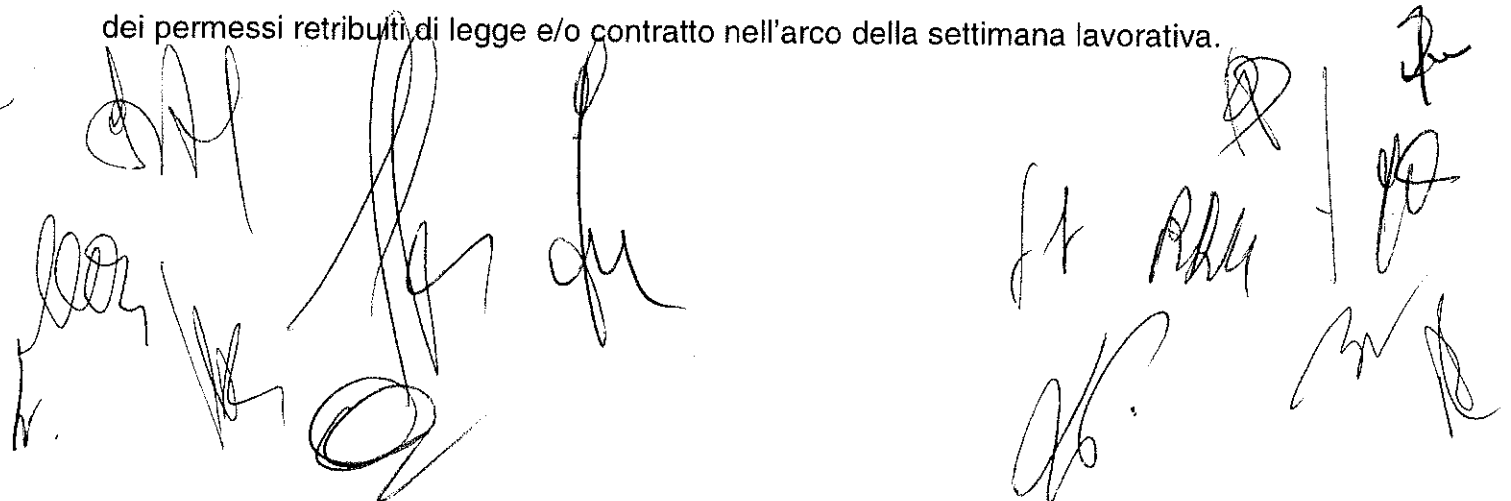
8. ASSENTEISMO

Per contrastare forme anomale di assenteismo che si verificano in occasione di particolari eventi non riconducibili a forme epidemiologiche, quali in via esemplificativa ma non esaustiva, astensioni collettive dal lavoro, manifestazioni esterne, messa in libertà per cause di forza maggiore o per mancanza di forniture, le Parti, nel caso in cui la percentuale di assenteismo sia significativamente superiore alla media, individuano quale modalità efficace la non copertura retributiva a carico dell'azienda dei periodi di malattia correlati al periodo dell'evento. A tale proposito l'Azienda è disponibile a costituire una commissione paritetica, formata da un componente della RSU per ciascuna delle organizzazioni sindacali firmatarie del presente accordo e da responsabili aziendali, per esaminare i casi di particolare criticità a cui non applicare quanto sopra previsto.

Considerato l'elevato livello di assenteismo che si è in passato verificato nello stabilimento in concomitanza con le tornate elettorali politiche, amministrative e referendum, tale da compromettere la normale effettuazione dell'attività produttiva, le Parti convengono che in tali occasioni lo stabilimento potrà essere chiuso per il tempo necessario e la copertura retributiva sarà effettuata con il ricorso a istituti retributivi collettivi (PAR residui e/o ferie) e che l'eventuale recupero della produzione sarà effettuato senza oneri aggiuntivi a carico dell'azienda e secondo le modalità definite dalla presente intesa per i recuperi produttivi.

Il riconoscimento dei riposi/pagamenti, di cui alla normativa vigente in materia elettorale, sarà effettuato, in tale fattispecie, esclusivamente nei confronti dei presidenti, dei segretari e degli scrutatori di seggio regolarmente nominati e dietro presentazione di regolare certificazione.

Saranno altresì individuate, a livello di stabilimento, le modalità per un'equilibrata gestione dei permessi retribuiti di legge e/o contratto nell'arco della settimana lavorativa.

A collection of approximately 15 handwritten signatures in black ink, arranged in two rows. The signatures are stylized and vary in complexity, representing the various parties mentioned in the text, including the RSU and the unions.

10. ABOLIZIONE VOCI RETRIBUTIVE

A partire dal 1° gennaio 2011 sono abolite le seguenti voci retributive, di cui all'accordo del 4 maggio 1987 Parte III (Armonizzazione normativa e retributiva) – punto 1 (Allegato tecnico per armonizzazione normativa e retributiva), lettera e) Paghe di posto e relativo allegato tecnico n. 1, lettera h) Indennità disagio linea e relativo allegato tecnico n. 4 e lettera l) Premio mansione e premi speciali e relativo allegato tecnico n. 5:

- paghe di posto
- indennità disagio linea
- premio mansione e premi speciali.

Le suddette voci, per i lavoratori per i quali siano considerate parte della retribuzione di riferimento nel mese di dicembre 2010, saranno accorpate nella voce "superminimo individuale non assorbibile" a far data dal 1° gennaio 2011 secondo i seguenti importi forfetari:

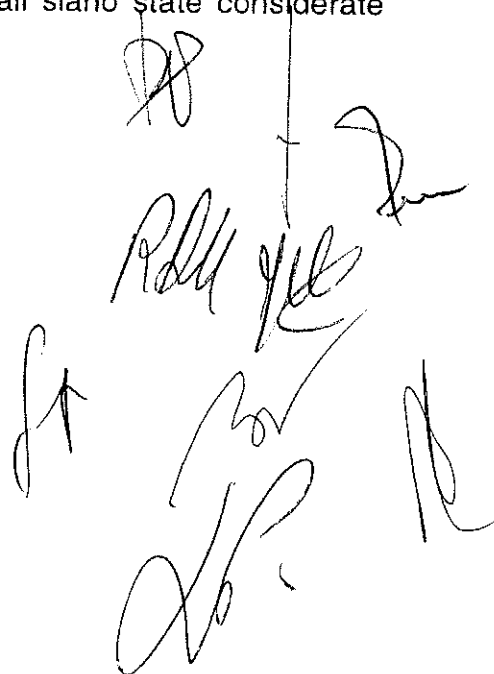
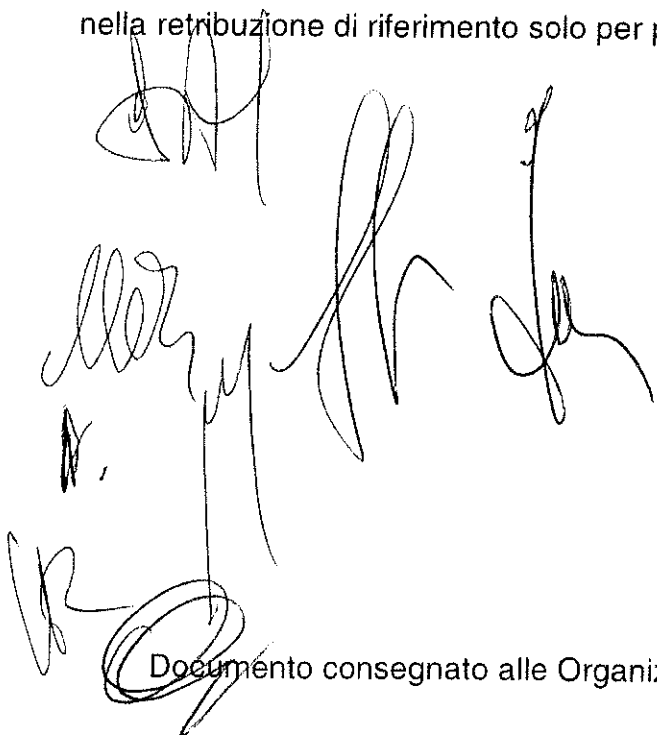
indennità disagio linea: euro/ora 0,0177 lordi pari a euro/mese 3,0621 lordi,

paghe di posto: euro/ora 0,0041 lordi pari a euro/mese 0,7093 lordi,

premi speciali: euro/ora 0,0101 lordi pari a euro/mese 1,7473 lordi,

premio mansione: euro/ora 0,0210 lordi pari a euro/mese 3,6330 lordi,

per il personale in forza al 1° gennaio 2011, in misura intera per i lavoratori per i quali siano state considerate parte della retribuzione di riferimento in via continuativa per tutto l'anno 2010 o in quota proporzionale per i lavoratori per i quali siano state considerate nella retribuzione di riferimento solo per parte dell'anno 2010.



11. MAGGIORAZIONI LAVORO STRAORDINARIO, NOTTURNO E FESTIVO

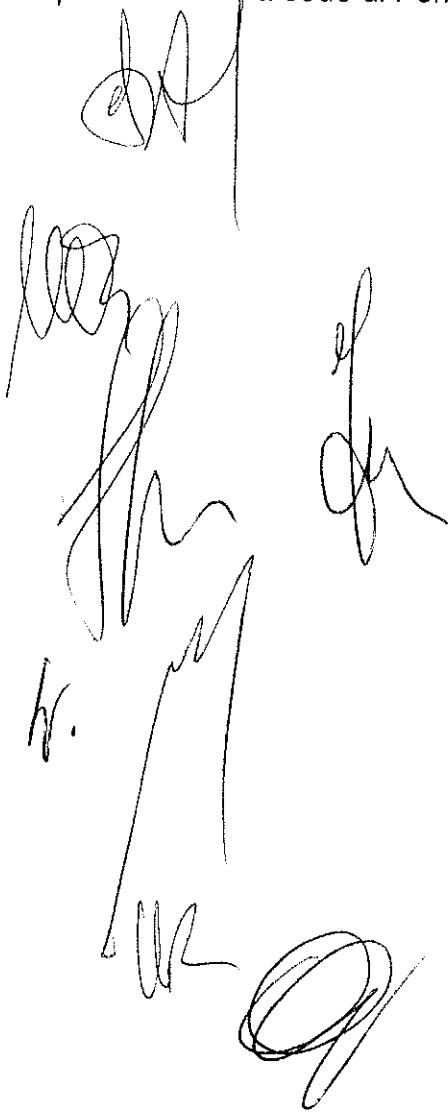
Sono confermate le attuali maggiorazioni come da tabella allegata (allegato tecnico n. 3), comprensive dell'incidenza sugli istituti legali e contrattuali.

The page contains several handwritten signatures and initials in black ink. On the left side, there are approximately seven distinct signatures of varying lengths and styles. On the right side, there are about five signatures, including some that appear to be initials or shorter names. The signatures are scattered across the upper and middle portions of the page.

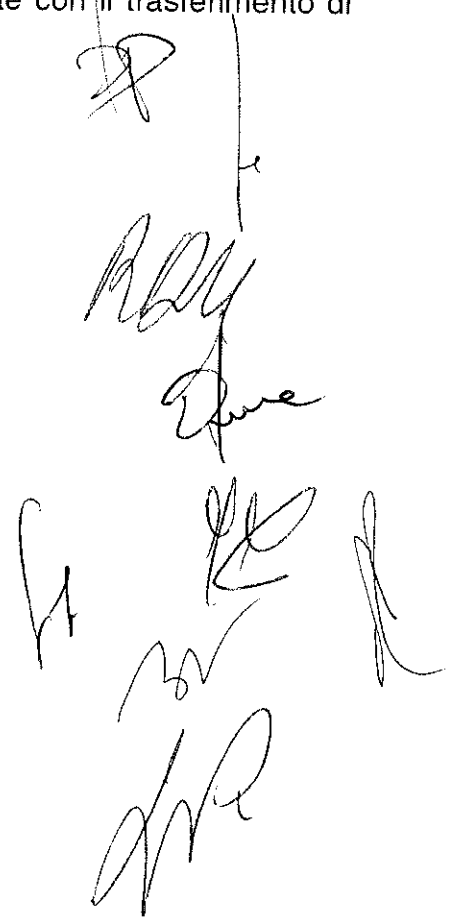
12. POLO LOGISTICO NOLA

E' confermata la missione del polo logistico della sede di Nola.

Eventuali future esigenze di organico potranno essere soddisfatte con il trasferimento di personale dalla sede di Pomigliano d'Arco.



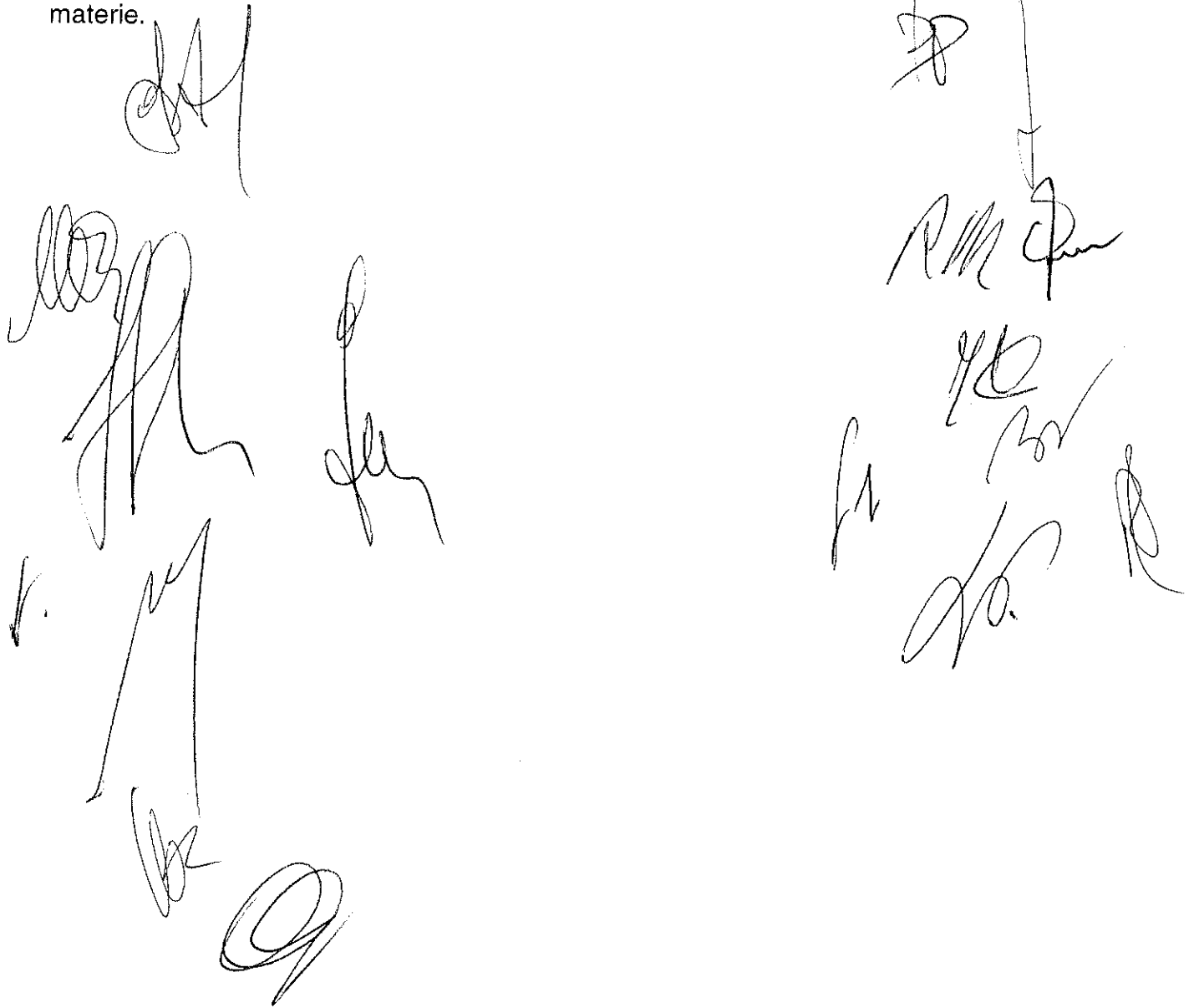
A collection of handwritten signatures in black ink, located on the left side of the page. The signatures are of various styles, some appearing to be initials or full names, and are arranged in a loose, vertical cluster.



A collection of handwritten signatures in black ink, located on the right side of the page. The signatures are more varied in style, including some that look like full names and others that are more stylized or abbreviated.

13. DECADENZA ACCORDI

La presente intesa annulla e sostituisce quanto in precedenza pattuito sulle medesime materie.



The image contains two columns of handwritten signatures and initials. The left column features several distinct signatures, including a large, stylized one at the top, followed by a smaller one, and a large, sweeping signature at the bottom. The right column contains a smaller signature at the top, followed by a signature that appears to be 'RM' with a flourish, and several other smaller, less legible signatures below it.

14. CLAUSOLA DI RESPONSABILITA'

Il presente accordo costituisce un insieme integrato, sicché tutte le sue clausole sono correlate ed inscindibili tra loro, con la conseguenza che il mancato rispetto degli impegni ivi assunti dalle Organizzazioni Sindacali e/o dalla RSU ovvero comportamenti idonei a rendere inesigibili le condizioni concordate per la realizzazione del Piano e i conseguenti diritti o l'esercizio dei poteri riconosciuti all'Azienda dal presente accordo, posti in essere dalle Organizzazioni Sindacali e/o dalla RSU, anche a livello di singoli componenti, libera l'Azienda dagli obblighi derivanti dal presente accordo nonché da quelli derivanti dal CCNL Metalmeccanici in materia di:

- contributi sindacali
- permessi sindacali retribuiti di 24 ore al trimestre per i componenti degli organi direttivi nazionali e provinciali delle Organizzazioni Sindacali

ed esonera l'Azienda dal riconoscimento e conseguente applicazione delle condizioni di miglior favore rispetto al CCNL Metalmeccanici contenute negli accordi aziendali in materia di:

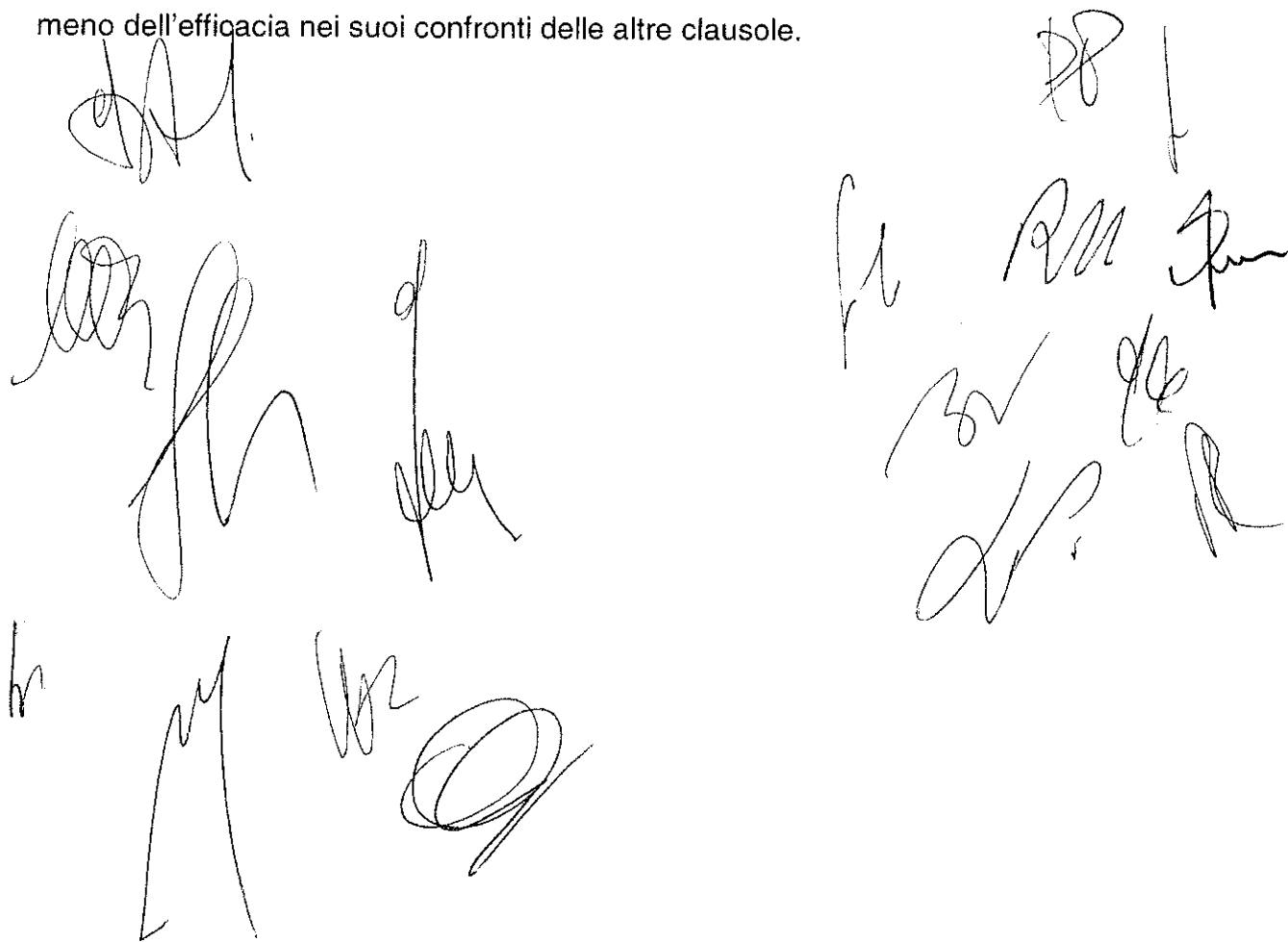
- permessi sindacali aggiuntivi oltre le ore previste dalla legge 300/70 per i componenti della RSU
- riconoscimento della figura di esperto sindacale e relativi permessi sindacali.

Le parti si danno altresì atto che comportamenti, individuali e/o collettivi, dei lavoratori idonei a violare, in tutto o in parte e in misura significativa, le clausole del presente accordo ovvero a rendere inesigibili i diritti o l'esercizio dei poteri riconosciuti da esso all'Azienda, facendo venir meno l'interesse aziendale alla permanenza dello scambio contrattuale ed inficiando lo spirito che lo anima, producono per l'Azienda gli stessi effetti liberatori di quanto indicato alla precedente parte del presente punto.

Documento conclusivo consegnato alle Organizzazioni Sindacali dei lavoratori il 8/6/2010.

15. CLAUSOLE INTEGRATIVE DEL CONTRATTO INDIVIDUALE DI LAVORO

Le Parti convengono che le clausole del presente accordo integrano la regolamentazione dei contratti individuali di lavoro al cui interno sono da considerarsi correlate ed inscindibili, sicché la violazione da parte del singolo lavoratore di una di esse costituisce infrazione disciplinare di cui agli elenchi, secondo gradualità, degli articoli contrattuali relativi ai provvedimenti disciplinari conservativi e ai licenziamenti per mancanze e comporta il venir meno dell'efficacia nei suoi confronti delle altre clausole.



The image contains several handwritten signatures in black ink, arranged in two main groups. The group on the left consists of approximately seven distinct signatures, some appearing to be initials or short names. The group on the right is more clustered and includes several larger, more legible signatures, possibly representing the main representatives of the parties.

16. COMMISSIONE PARITETICA DI CONCILIAZIONE

Le Parti riconoscono alla Commissione Paritetica di Conciliazione la qualità di sede preferenziale e privilegiata per esaminare le eventuali specifiche situazioni che concretizzino il mancato rispetto degli impegni assunti dalle Organizzazioni Sindacali firmatarie del presente accordo nonché per esaminare l'operatività delle conseguenze ivi previste nei confronti delle Organizzazioni Sindacali, fermo restando che, in assenza di una valutazione congiunta delle parti, l'Azienda procederà secondo quanto previsto dal punto 14 del presente accordo.

Al verificarsi di tali specifiche situazioni, anche su richiesta di una sola delle Parti, la Commissione Paritetica di Conciliazione sarà convocata dal segretario della stessa, anche mediante conferenza telefonica, entro 48 ore dalla richiesta di convocazione ed esprimerà la propria valutazione congiunta sulle vicende sottoposte al suo esame al fine delle conseguenze previste dal presente accordo, entro e non oltre quattro giorni dalla data di convocazione.

Le Parti stipulanti si danno atto che, nel corso della procedura suddetta, le Organizzazioni Sindacali non faranno ricorso all'azione diretta e che da parte aziendale non si procederà in via unilaterale. Al termine della procedura, in assenza di una valutazione congiunta delle parti, o in caso di mancata riunione della commissione alla data di convocazione, l'Azienda sarà libera di procedere secondo quanto previsto dal punto 14 del presente accordo.

La Commissione Paritetica di Conciliazione sarà composta per parte sindacale da un componente per ogni Organizzazione Sindacale firmataria del presente accordo, individuato nelle rispettive strutture nazionali e designato dalle rispettive Segreterie nazionali, e per parte

datoriale da un numero di rappresentanti pari al numero dei componenti sindacali.

Un componente di parte datoriale sarà un rappresentante dell'Unione Industriale di Torino, che avrà il compito di Segretario della Commissione.

Handwritten signature
Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature
Handwritten signature
Handwritten signature

Handwritten signature
Handwritten signature
Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature
Handwritten signature
Handwritten signature
Handwritten signature
Handwritten signature

DESCRIZIONE DEL SISTEMA ERGO-UAS

Il sistema ERGO-UAS comporta la valutazione ergonomica del sovraccarico biomeccanico relativo a tutto il corpo, valutando il carico statico, il carico dinamico, le applicazioni di forza, le vibrazioni e la movimentazione manuale dei carichi e, conseguentemente, le condizioni di lavoro in relazione alle operazioni/cicli di lavoro e alle posture degli addetti.

Nella ricerca di metodologie di valutazione è stato scelto EAWS (European Assembly Work-Sheet) quale metodo ergonomico di screening progettuale e preliminare.


Tale metodologia è integrabile alla metrica del lavoro denominata UAS (Universal Analyzing System).


In questa prospettiva si puntualizza:

- che la procedura di analisi del rischio di sovraccarico biomeccanico del corpo intero e degli arti superiori applicata alle attività lavorative si caratterizza per l'analisi di tutte le postazioni assoggettate all'assegnazione di tempi di lavoro;
- che su ogni postazione si individuano gli indici di rischio riferiti rispettivamente al corpo intero e agli arti superiori; questi valori si confrontano con una valutazione semaforica (VERDE-GIALLA-ROSSA) come richiesto dalla Direttiva Macchine (2006/42/CE);
- che il valore numerico più alto tra i due viene assunto quale Indice di Rischio EAWS: per un punteggio superiore a 50 (area rossa) si procede per la postazione in esame alla ulteriore e specifica valutazione ergonomica con un metodo di maggior dettaglio valutativo, riferito ai parametri dei vari fattori di Rischio regolati da precise Norme tecniche (vedi allegato 1).

Nel caso in cui la valutazione con il metodo di approfondimento risulti nell'area di rischio rossa si individueranno e si attueranno le misure correttive di prevenzione di carattere tecnico-organizzativo legate all'anomalia ergonomica rilevata dal metodo stesso, quali:



- 
- la rivisitazione degli elementi costitutivi la singola postazione;
 - la rotazione dei lavoratori sulle postazioni;
 - la possibilità di scorporare, e quindi di ridistribuire tra più postazioni, le operazioni occorrenti all'esecuzione dell'attività;
 - il riesame complessivo delle postazioni di lavoro dell'indice di rischio ergonomico.





I più recenti sviluppi nei campi dello studio del lavoro e dell'ergonomia rappresentano, quindi, un'opportunità per rivedere ed aggiornare i sistemi di misurazione del lavoro, utilizzando metodologie che correlino la metrica del lavoro e l'ergonomia.

In particolare, con l'approvazione delle normative CEN e delle corrispondenti norme ISO relative al controllo del carico biomeccanico, si rende necessario rivedere il tema dei fattori di maggiorazione. Infatti, mentre questi attualmente vengono assegnati ad ogni singolo elemento di operazione ed al conseguente tempo correlato, nel nuovo sistema, denominato ERGO-UAS, sono calcolati in funzione dell'insieme di operazioni assegnate nell'arco del turno di lavoro ed al conseguente tempo correlato. In tal modo, è possibile misurare l'esposizione del lavoratore sia al carico biomeccanico statico, sia a quello dinamico relativamente ai seguenti fattori di rischio:

- caratteristiche delle posture
- azioni di forza
- movimentazione di carichi
- azioni dell'arto superiore ad alta frequenza e basso carico
- fattori complementari.

Nel documento di valutazione del rischio i dati progettuali (EAWS) saranno integrati con le schede di valutazione ergonomica relative alla movimentazione manuale dei carichi per le azioni del sollevare, deporre, spingere, tirare, trasportare e dei movimenti ripetuti ad alta frequenza per bassi carichi (Lifting Index NIOSH e Tavole di SNOOK & CIRIELLO, OCRA), come indicato nell'art. 168, comma 2, D.Lgs. 81/08.

Oltre alla informazione/formazione dei valutatori, la nuova metodologia sarà oggetto di specifica formazione ai rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza, nonché a tutti i capi



1.6 2



Ute, ai relativi team leader e tecnologi. Saranno, altresì, formati tutti i lavoratori come previsto dalla normativa vigente.

I lavoratori hanno il diritto, sulla base delle osservazioni in riferimento a fattori obiettivi, di verificare, attraverso i rappresentanti per la sicurezza e nell'ambito della Commissione Prevenzione Sicurezza, le condizioni dei posti di lavoro che appaiono contestabili dal punto di vista degli indici di rischio riferiti rispettivamente al corpo intero e agli arti superiori.

Ogni segnalazione pervenuta comporterà da parte aziendale una sollecita verifica.

L'esito della verifica svolta consentirà, previa consultazione dei rappresentanti per la sicurezza, l'adozione, ove necessario, di appropriate misure di carattere tecnico-organizzativo che verranno condivise nell'ambito della Commissione Prevenzione Sicurezza, nonché con il lavoratore interessato.

Il sistema ERGO-UAS utilizza il metodo di rilevamento dei tempi denominato MTM-UAS rispondente ai criteri ed agli standard internazionali fissati dal metodo MTM.

Tale metodo attribuisce a ciascun elemento componente l'operazione un valore predeterminato ricavato dalla tabella dei tempi standard (vedere cartella dati UAS nella allegato 2) e sarà utilizzato sia ai fini del rilievo diretto sia con riguardo alla preventivazione dei tempi ciclo di lavoro.

Per quanto concerne il coefficiente di maggiorazione l'Azienda intende applicare, per ciascuna stazione di lavoro e in funzione della combinazione delle operazioni assegnate, un fattore complessivo di maggiorazione direttamente collegato alla misurazione del carico biomeccanico come rappresentato nel grafico nell'allegato 3 denominato "curva ERGO-UAS".

Si precisa che la documentazione allegata, e tra essa quella inerente la determinazione dei tempi per i movimenti o operazioni aggreganti più movimenti (allegato 2), la determinazione del coefficiente di maggiorazione (allegato 3) e la determinazione del carico di lavoro (allegato 4), costituisce parte integrante del presente ALLEGATO TECNICO N.2.

H. 3

H. 3

AM

AM

AM

ALLEGATO TECNICO N.2 – allegato 1

NORME TECNICHE	EAWS	APPROFONDIMENTO
EN 1005-4 ISO 11226	POSTURE	OWAS
EN 1005-3	FORZE	RULA
EN 1005-2 ISO 11228-1/2	MMC	LIFTING INDEX NIOSH TAVOLE DI SNOOK & CIRIELLO
EN 1005-5 ISO 11228-3	ARTI SUPERIORI	OCRA

Tab. 1 schema confronto norme tecniche e metodi ergonomici

Ogni metodo di approfondimento (OWAS per le Posture; RULA per le Forze; Lifting Index NIOSH e Tavole di SNOOK & CIRIELLO per la Movimentazione Manuale dei Carichi; OCRA per gli Arti Superiori) prevede un valore dell'Indice di Rischio anch'esso semaforico.

ALLEGATO TECNICO N.2 – allegato 2

METRICA DEL LAVORO

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

La rilevazione dei tempi di lavorazione viene effettuata mediante l'applicazione dei sistemi MTM (come MTM-UAS) oppure del sistema cronometrico.

Rendimento normale MTM

Il rendimento normale MTM è conosciuto nella letteratura scientifica come rendimento LMS (dai nomi dei tre ricercatori che lo hanno definito: **Lowry, Maynard, Stegemerten**).

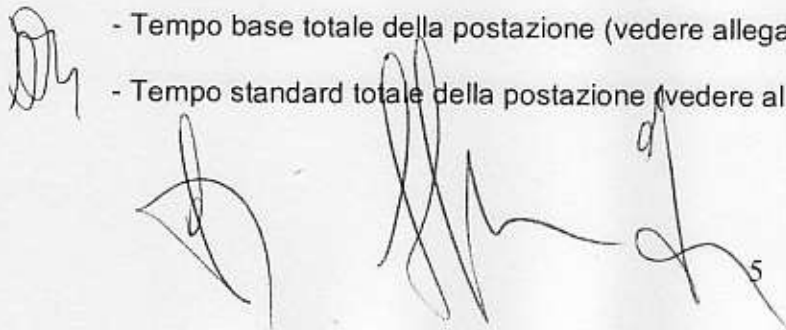
Nel sistema LMS il rendimento normale del 100% è descritto come **"Il rendimento di un uomo mediamente ben allenato, che conosce bene il lavoro e che dà un costante rendimento senza stancarsi"**.

Nel grado di giudizio del rendimento secondo il procedimento LMS vengono giudicate le seguenti quattro caratteristiche:

- Abilità
- Sforzo
- Velocità
- Condizioni di lavoro

Criteri generali del sistema

- Operazione
- Tempo base
- Modalità di rilevazione dei tempi base di lavorazione
- Tempo ciclo dell'operazione
- Ciclo di lavorazione
- Fattore di maggiorazione (vedere allegato 3)
- Tempo base totale della postazione (vedere allegato 3)
- Tempo standard totale della postazione (vedere allegato 3)



Definizioni di riferimento

Operazione

L'operazione è un insieme di fasi di lavoro necessarie alla trasformazione del prodotto, chiamate "**elementi d'operazione**", eseguite dall'operaio, dalla macchina o da entrambi in uno stesso posto di lavoro.

Tempo base

La determinazione dei tempi di lavorazione necessari per la corretta esecuzione dell'elemento di operazione è effettuata utilizzando metodologie basate su criteri e fattori obiettivi di misura del lavoro.

Il valore risultante dalla misurazione di un elemento d'operazione, ottenuto attraverso l'applicazione dei sistemi MTM Ufficiali, definisce il "**tempo base**" e l'attività di misurazione è detta "**rilievo**".

Modalità di rilevazione dei tempi base di lavorazione

La misura dei tempi base viene effettuata mediante:

Rilievo Diretto

I tempi rilevati sono ottenuti con la diretta osservazione del ciclo operativo e la valutazione degli elementi da misurare attraverso le seguenti metodologie:

a) Rilievo con elementi normalizzati predeterminati

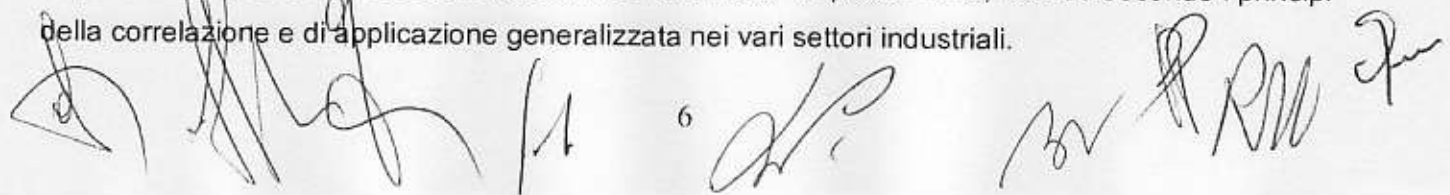
Il rilievo consiste nell'attribuire a ciascun elemento componente l'operazione un valore di tempo predeterminato, ricavato da tabelle di tempi standard contenute in sistemi di utilizzazione generale nell'industria, quali i metodi MTM Ufficiali.

b) 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.



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

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.

Tempo ciclo dell'operazione

La sommatoria dei tempi base di una data operazione costituisce il "**tempo ciclo dell'operazione**".

Ciclo di lavorazione

Il razionale susseguirsi delle operazioni, necessarie alla trasformazione di un dato prodotto secondo un ordine prestabilito, costituisce il "**ciclo di lavorazione**".

Le operazioni necessarie per la sua esecuzione sono stabilite dall'Ingegneria di Produzione e non possono essere variate ad iniziativa di altri.

COMUNICAZIONE DEI TEMPI DI LAVORO

Definizioni di Riferimento

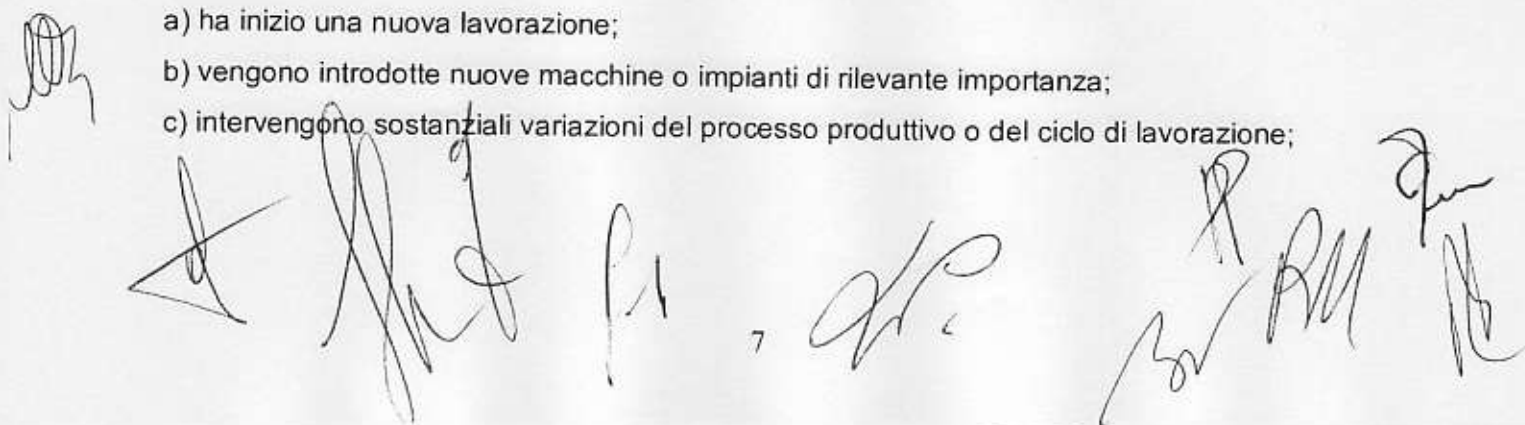
Tempi nuovi

I tempi nuovi, da determinarsi per lavorazioni nuove o per nuovi metodi di lavorazione e per esigenze che comunque ne richiedono la modifica, verranno rilevati con le metodologie del rilievo cronometrico oppure del rilievo con metodi ad elementi normalizzati come MTM-UAS, MTM-MEK, MTM1 o MTM2.

Avviamento nuove lavorazioni

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

- a) ha inizio una nuova lavorazione;
- b) vengono introdotte nuove macchine o impianti di rilevante importanza;
- c) intervengono sostanziali variazioni del processo produttivo o del ciclo di lavorazione;

The bottom of the page contains several handwritten signatures and initials in black ink. On the far left, there is a small scribble. To its right, there are several large, stylized signatures, including one that appears to be 'A', another that looks like 'M', and a third that is more complex. Further right, there are smaller initials and signatures, including one that looks like 'P' and another that looks like 'M'. The signatures are scattered across the bottom of the page, some overlapping.

in tali casi si procede alla messa a punto della lavorazione ed alla determinazione dei tempi nuovi. 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 (necessità tecnico-produttive, tecnico organizzative, ecc.).

Comunicazione dei tempi ciclo

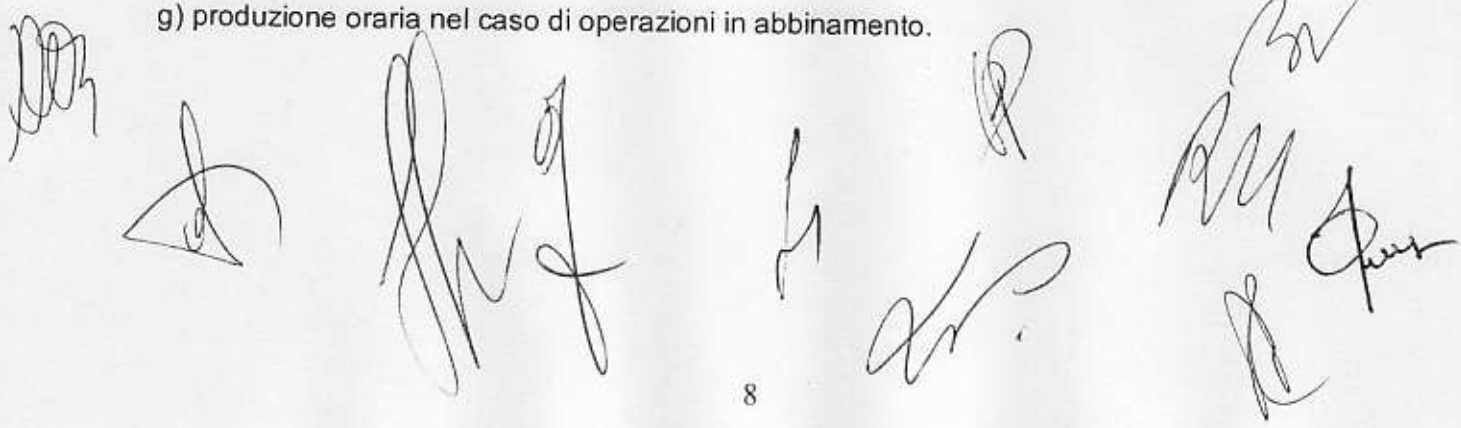
La comunicazione all'operaio dei **tempi ciclo** sarà effettuata a mezzo dei **cicli di lavorazione** depositati presso la UTE in modo che l'operaio interessato possa prenderne agevolmente visione.

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

- a mezzo di comunicazione verbale da parte del superiore diretto ad ogni singolo operaio;
- tramite la **"tabella descrizione attività"** depositate presso la UTE in modo che l'operaio interessato possa prenderne agevolmente visione. La tabella descrizione attività conterrà:
 - L'elenco delle attività assegnate alla postazione e relativi tempi ciclo dell'operazione
 - Il tempo base totale della postazione
 - L'indice EAWS della postazione
 - Il Fattore di Maggiorazione applicato in funzione dell'indice EAWS espresso in percentuale
 - Il tempo standard totale della postazione
 - La saturazione media

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

- a) tempo ciclo dell'operazione;
- b) fattore di maggiorazione;
- c) produzione oraria;
- d) tempi macchina;
- e) mezzi di lavoro impiegati;
- f) tempo del ciclo nel caso di operazioni in abbinamento;
- g) produzione oraria nel caso di operazioni in abbinamento.



Handwritten signatures and initials at the bottom of the page, including a large signature on the left, a signature in the center, and several initials on the right.

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 base provvisori.

L'assestamento ha la durata di quattro mesi di effettiva esecuzione del lavoro; in detti periodi i tempi base sono suscettibili di variazioni in più od in meno.

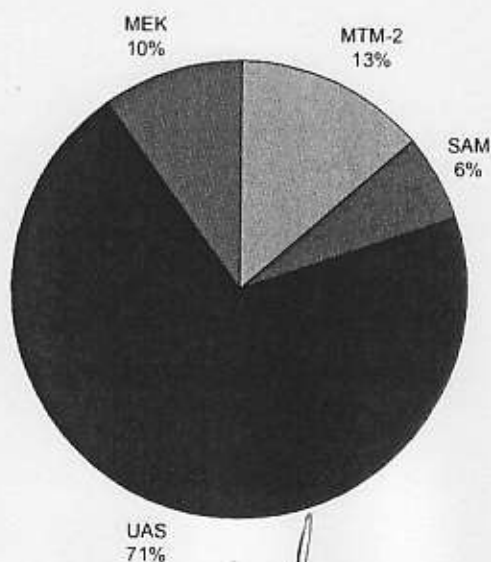
Durante il periodo di assestamento, il Fattore di Maggiorazione assegnato sarà stimato per i gruppi definiti sulla base dell'omogeneità delle condizioni di lavoro.

Alla fine del periodo di assestamento il Fattore di Maggiorazione è valutato applicando il metodo Ergo-UAS alle operazioni assegnate a ciascuna postazione di lavoro in relazione ai livelli produttivi adottati e ai tempi base rilevati.

Dettaglio Metodo MTM-UAS

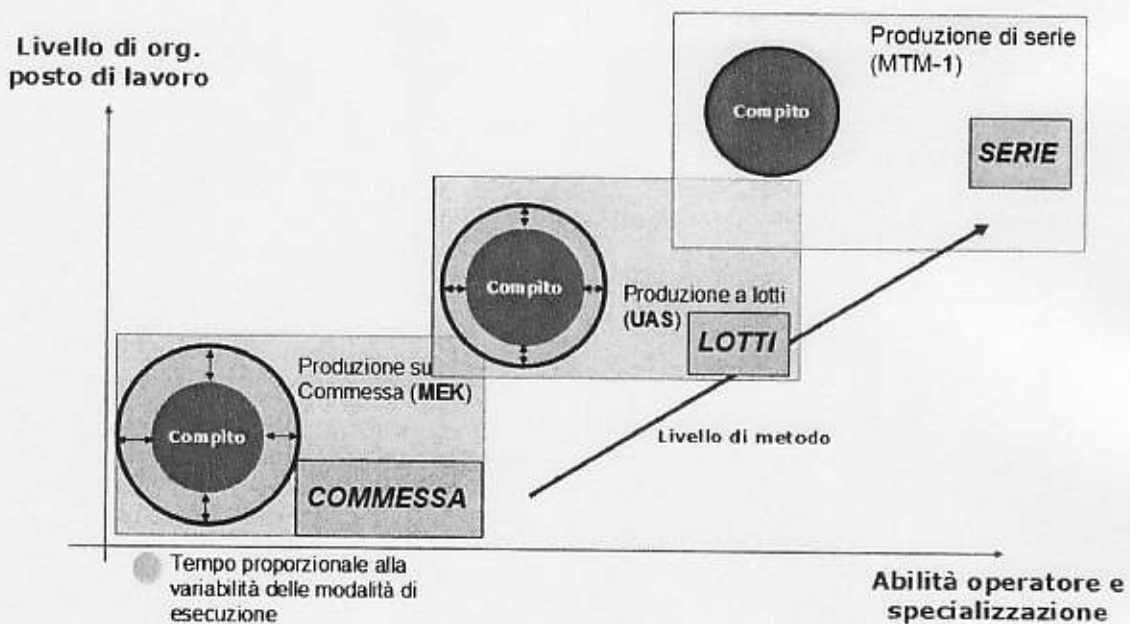
Il metodo MTM-UAS (Universal Analyzing System) è il più diffuso dei sei sistemi MTM ufficiali nel mondo ed è progettato per la pianificazione, preventivazione e misurazione del lavoro manuale in ambienti di produzione di serie e a lotti in qualsiasi settore di produzione in cui siano verificate le seguenti condizioni:

- Compiti ripetitivi
- Posti di lavoro ben definiti
- Organizzazione del lavoro definita
- Istruzioni di lavoro esplicitate
- Personale addestrato



L'impiego del sistema UAS è particolarmente indicato quando risulta necessario il collegamento con l'analisi ergonomica della sequenza lavorativa fin dalle prime fasi di progettazione del prodotto-processo.

I movimenti elementari UAS sono definiti in modo da risultare facilmente analizzabili sulla base delle condizioni iniziali e finali in cui si trova l'oggetto e delle sue caratteristiche fisico-geometriche (es. peso, dimensioni, necessità di selezione, ecc.). Ciò rende UAS un sistema non-comportamentale, ovvero non influenzato da comportamenti peculiari dello specifico lavoratore e quindi più idoneo a definire processi di lavorazione standard fin dalle prime fasi di progettazione. I tempi UAS contengono tempi relativi ad attività ausiliarie proporzionali al livello di organizzazione del posto di lavoro e di addestramento del lavoratore, che sono tipiche della lavorazione a lotti. Fatta eccezione per i movimenti ciclici e di azionamento, caratterizzati da un basso livello di variazione, gli elementi di tempo UAS integrano in sé i "movimenti ausiliari", cioè tutti quei micro movimenti di "aggiustamento" richiesti dalla forma e dalle condizioni in cui si trova l'oggetto; ad esempio: applicare pressione, disgiungere, aggiustare la presa, orientare.



I sette gruppi di attività di UAS (movimenti elementari) sono:

- Prendere e piazzare
- Piazzare
- Maneggiare mezzi ausiliari
- Azionare
- Cicli di movimento
- Movimenti del corpo
- Controllo visivo

Cartella dati UAS

Tempi espressi in TMU (Time Measurement Unit)

100.000 TMU = 1 ora = 60 min. = 3.600 sec. (1 TMU = 0.036 sec. = 0.0006 min. = 0.00001 ore)

1 sec. = 27.78 TMU; 1 cts = 16.67 TMU

lunghezza del movimento cm	≤ 20	> 20 to ≤ 50	> 50 to ≤ 80
settore di distanza	1	2	3

Prendere e Piazzare		Codice	1	2	3
			TMU		
≤ 1 kg	facile	circa AA	20	35	50
		libero AB	30	45	60
		stretto AC	40	55	70
	difficile	circa AD	20	45	60
		libero AE	30	55	70
		stretto AF	40	65	80
	mandata	circa AG	40	65	80
> 1 kg e ≤ 8 kg	circa AH	25	45	55	
	libero AJ	40	65	75	
	stretto AK	50	75	85	
> 8 kg e ≤ 22 kg	circa AL	80	105	115	
	libero AM	95	120	130	
	stretto AN	120	145	160	

Piazzare		Codice	1	2	3
			TMU		
	circa PA		10	20	25
	libero PB		20	30	35
	stretto PC		30	40	45

lunghezza del movimento cm	≤ 20	> 20 to ≤ 50	> 50 to ≤ 80
settore di distanza	1	2	3

Maneggiare Mezzi Ausiliari		Codice	1	2	3
			TMU		
	circa HA		25	45	65
	libero HB		40	60	75
	stretto HC		50	70	85

Azionare		Codice	1	2	3
	semplice BA		10	25	40
	composto BB		30	45	60

Cicli di Movimento		Codice	1	2	3
	singolo movimento ZA		5	15	20
	seguiti di movimenti ZB		10	30	40
	riprendere + movimento ZC		30	45	55
	Bloccare o sbloccare ZD		20		

Movimenti del Corpo		Codice	TMU
	camminare/ m KA		25
	piegarsi, abbassarsi, inginocchiarsi (incl. rialzarsi) KB		60
	sedersi e rialzarsi KC		110

Controllo Visivo		Codice	TMU
	VA		15

I principali vantaggi di UAS sono:

- Collegamento diretto con ergonomia
- Rappresenta uno standard internazionale (sistema MTM più diffuso nel mondo)
- Sviluppato per progettare il metodo fin dalle prime fasi dello sviluppo
- Semplicità di apprendimento e utilizzo
- Sviluppato per il settore automobilistico

FATTORE DI MAGGIORAZIONE

Definizioni di riferimento

Fattore Ergonomico

Si definisce con Fattore Ergonomico la maggiorazione calcolata in funzione del carico biomeccanico misurato in modo conforme alle normative CEN (progettazione) e ISO (rilievo diretto).

Fattore Tecnico-Organizzativo

Si definisce con Fattore Tecnico-Organizzativo la maggiorazione pari a 1% a copertura di variazioni non assorbite dall'elasticità del sistema MTM-UAS e indipendenti dal carico biomeccanico.

Fattore di Maggiorazione

La somma del Fattore Tecnico-Organizzativo e del Fattore Ergonomico costituisce il Fattore di Maggiorazione.

Carico Biomeccanico

Misura del livello di sollecitazione fisica a cui viene sottoposto il sistema muscolo-scheletrico.

Metodo di valutazione EAWS

Il metodo di valutazione EAWS (European Assembly Work-Sheet) è un sistema di analisi ergonomica di screening progettuale e preliminare per la misurazione dei rischi associati al carico biomeccanico.

Indice EAWS

È il punteggio risultante dall'applicazione del metodo di valutazione EAWS.

Tempo base totale della postazione

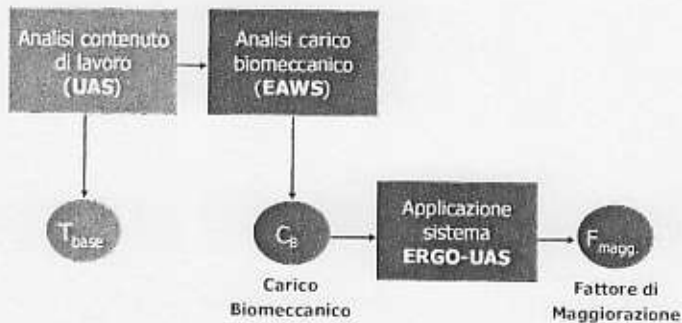
La sommatoria dei tempi ciclo delle operazioni assegnate ad un addetto in una data postazione e per un dato livello produttivo costituisce il "**tempo base totale della postazione**".

Tempo standard totale della postazione

È il tempo totale risultante dall'applicazione del Fattore di Maggiorazione al tempo base totale della postazione.

Modello ERGO-UAS

Il tempo standard totale della postazione viene determinato a partire dal tempo base totale a cui viene applicato il Fattore di Maggiorazione (come rappresentato in figura)



$$T_{std} = T_{base} \times (1 + F_{magg})$$

Metodo EAWS

La misurazione del carico biomeccanico è eseguita attraverso l'applicazione del sistema **EAWS** (European Assembly Work-Sheet), che è un sistema di analisi di screening progettuale e preliminare conforme alle seguenti normative:

Fase di Progettazione: dalla Direttiva Macchine (2006/42/CE) per l'unificazione di tutti gli Stati membri per conformità ai requisiti massimi essenziali di sicurezza, con particolare riferimento a:

- raccomandazioni ergonomiche per la progettazione di macchinari che prevedono la movimentazione manuale dei carichi
- limiti di forza raccomandati in operazioni svolte su macchine in modo tale che le azioni possano essere svolte in modo ottimale rispetto alla postura
- criteri di valutazione delle posture e dei movimenti di lavoro in relazione all'uso delle macchine
- principi di valutazione dei rischi connessi a movimenti ripetitivi degli arti superiori eseguiti con frequenze elevate e con bassi carichi.

Fase Applicativa: dalla Direttiva Quadro (89/391/CEE) per l'attivazione di misure minime garantite volte a promuovere il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori con particolare riferimento a:

- valutazione delle posture di lavoro, definendo in particolare i criteri di valutazione per le posture statiche
- movimentazione manuale dei carichi – sollevamento e trasporto, spingere e tirare, movimentazione di piccoli pesi ad elevata frequenza

Le modalità e le regole di applicazione del metodo EAWS sono predisposte alla ricezione di tutte le future modifiche rese necessarie da nuove norme CEN e ISO relative al carico biomeccanico o da modifiche sostanziali delle norme vigenti.

I sistemi di analisi ergonomica di screening progettuale e preliminare sono sistemi progettati per semplificare e velocizzare l'identificazione dei fattori di rischio e per una loro prevalutazione quantitativa. EAWS, grazie alla sua struttura molto analitica, supporta anche la riprogettazione del metodo di lavoro finalizzata alla riduzione del carico biomeccanico e conseguentemente del rischio da esso causato.

Rispetto ad altri sistemi di screening progettuale e preliminare, che si concentrano solo su una componente del carico biomeccanico, EAWS risulta essere completo rispetto a tutti i fattori di rischio descritti e regolati dalle norme sopra esposte.

La scelta del sistema EAWS rispetto ad altri disponibili è dettata dai seguenti motivi:

- Copertura di tutti i componenti di carico biomeccanico:

- congruità delle posture del corpo (collegamento con sistema di approfondimento: OWAS)
- azioni di forza con mano/dita e corpo (collegamento con sistema di approfondimento: RULA)
- movimentazione di carichi (collegamento con sistema di approfondimento: Lifting Index NIOSH e/o Tavole di Snook&Ciriello)
- frequenze dei movimenti degli arti superiori combinati con differenti livelli di forza e tipologia di presa; posture dell'arto superiore; organizzazione del lavoro e durata dei compiti ripetitivi (collegamento con sistema di approfondimento: OCRA)
- fattori supplementari
- vibrazioni e compressioni
- congruità delle posture del polso combinate con forza
- altre situazioni di lavoro disagiati (es. linea in movimento)

- Copertura di tutte le parti del corpo rilevanti

- Conformità alle più recenti norme in materia di carico biomeccanico

- Livello di diffusione internazionale
- Collegamento con analisi lavoro (UAS)
- Collegamento con la progettazione del prodotto
- Collegamento con la progettazione processo

Struttura del sistema EAWS

Il foglio di analisi EAWS è formato dalle seguenti sezioni:

- Sezione 0: Intestazione, punti supplementari e informazioni generali sull'organizzazione del lavoro (es. durata del turno, numero e durata pause, ecc.)
- Sezione 1: Posture di lavoro
- Sezione 2: Azioni di forza
- Sezione 3: Movimentazione manuale di carichi
- Sezione 4: Alte frequenze e bassi carichi degli arti superiori

Sezione 0

Sezione 1

POSTURE
 • EN 1005-4
 • ISO 11226

SISTEMI DI 2° LIVELLO CORRELATI
 • OWAS

[Handwritten signatures and scribbles at the bottom of the page]

AZIONI DI FORZA

- EN 1005-3
- ISO 11228.2

SISTEMI DI 2° LIVELLO CORRELATI

- RULA

MOVIMENTAZ. MANUALE CARICHI

- EN 1005-2
- ISO 11228.1/2

SISTEMI DI 2° LIVELLO CORRELATI

- NIOSH
- SNOOK & CIRIELLO

European Assembly Worksheet (v1.1.76)

Azioni di forza (almeno 2 azioni)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

Sezione 2

Movimentazione manuale carichi (per uomo)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

Sezione 3

Movimentazione carichi

Posture e posizione del corpo

Sezione 4

Carico arti superiori in compiti ripetitivi

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

ALTE FREQUENZE E BASSI CARICHI SUGLI ARTI SUPERIORI

- EN 1005-5
- ISO 11228.3

SISTEMI DI 2° LIVELLO CORRELATI

- OCRA
- SI (Strain Index)
- HAL/TV (*)

(*) Hand Activity Level/ Threshold Value

L'output finale è rappresentato da due distinti indici sintetici:

- Indice "Corpo intero", dato dalla somma del risultato parziale relativo alle sezioni 0 (punti supplementari), 1 (posture del corpo), 2 (azioni di forza) e 3 (movimentazione carichi)
- Indice "Arti superiori", dato dalla compilazione della sezione 4

I due indici vengono tenuti separati poiché tra loro vi sono delle zone di sovrapposizione e poiché essi rappresentano due tipologie di rischio differenti:

- l'indice del corpo intero misura il rischio di breve termine a cui il sistema osteo-muscolare viene esposto sulla base di relazioni biomeccaniche e biofisiche;
- l'indice dell'arto superiore misura il rischio di medio-lungo termine a cui il sistema tendineo del sistema spalla-braccio-mano è esposto in base a dati epidemiologici.

In funzione del valore più elevato tra i due indici calcolati, viene fornita una valutazione semaforica (verde, giallo, rosso) della sequenza di lavoro, così come richiesto dalla Direttiva Macchine (2006/42/CE):

Da 0 a 25 punti: zona verde (Basso Rischio)

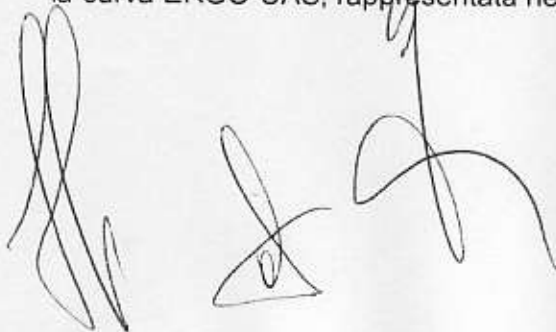
Da 26 a 50 punti: zona gialla (Medio Rischio)

Superiore a 50 punti: zona rossa (Elevato Rischio)

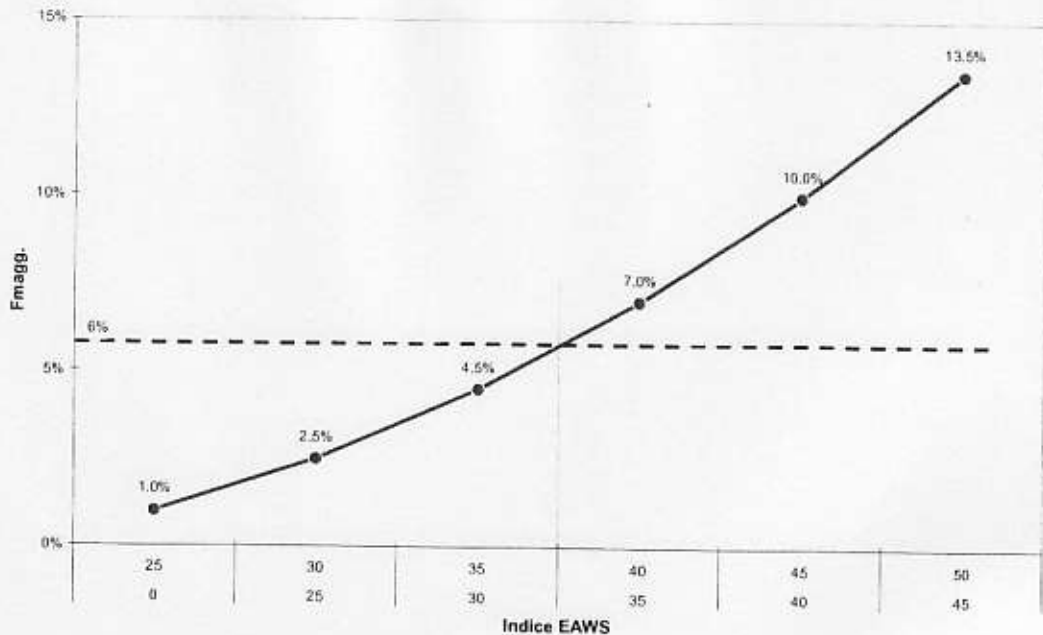
Calcolo del Fattore Ergonomico

Il fattore ergonomico, e conseguentemente il fattore complessivo di maggiorazione contenente anche il fattore tecnico-organizzativo, è determinato per ogni stazione di lavoro in funzione della combinazione delle operazioni assegnate (bilanciamento) e non calcolato per ogni singolo movimento elementare. Tale necessità è imposta dalle recenti normative in materia di controllo del carico biomeccanico, che è influenzato dalla sequenza di operazioni e dalla loro ripetitività o frequenza, oltre che dalle caratteristiche dei singoli movimenti.

Il fattore ergonomico è direttamente collegato alla misurazione del carico biomeccanico attraverso la curva ERGO-UAS, rappresentata nel seguente grafico:



Handwritten signatures and initials, including names like 'M', 'P', 'RM', and 'A', likely representing the author or reviewer of the document.



Tale curva è stata definita dall'International MTM Directorate sulla base di una vasta sperimentazione che ha coinvolto i maggiori produttori di automobili ed elettrodomestici europei. La sperimentazione si è resa necessaria per il fatto che il nuovo modello, che determina i fattori di maggiorazione per compensare la fatica, è più rispondente a quanto previsto dalle più recenti norme assegnando maggiorazioni all'intera sequenza lavorativa.

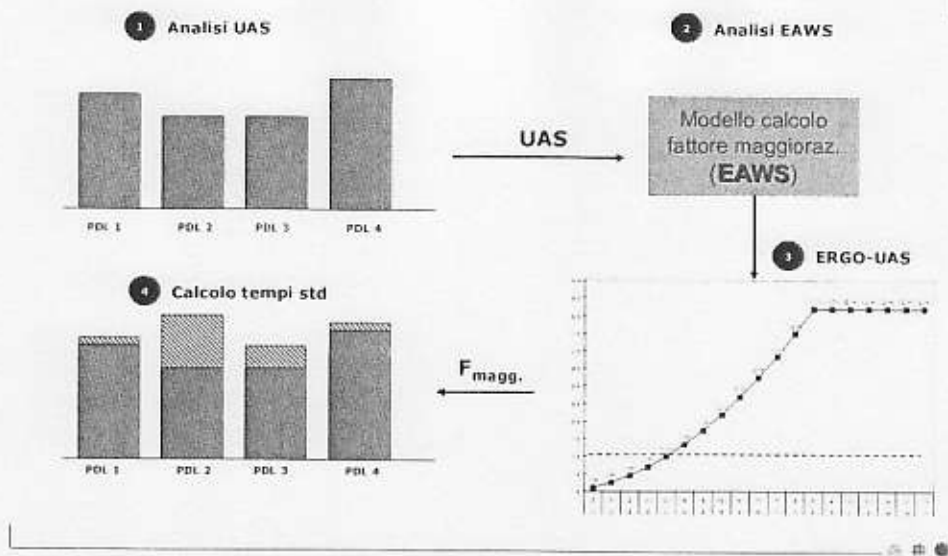
I valori della curva ERGO-UAS sono stati ricavati in modo da attenuare il carico biomeccanico in modo esponenziale al crescere del rischio da sovraccarico. La velocità della curva (o pendenza) e la sua posizione nel piano "indice EAWS - Fattore di Maggiorazione" sono stati calcolati in modo da:

- assegnare sufficiente recupero per uscire dalla zona a rischio elevato (zona rossa)
- assegnare sufficiente recupero per lavorare correttamente in aree a rischio medio /basso (zona gialla /verde)

Nel punto medio della zona a rischio medio (zona gialla) il fattore di maggiorazione è pari al 6 % .

In questa valutazione sono stati considerati sia il rischio a breve termine di sovraccarico del sistema osteo-muscolare sia quello a medio termine di sovraccarico del sistema tendineo.

Il valore minimo applicabile del fattore di maggiorazione è 1%, mentre il massimo è 13,5%. Resta comunque inteso che in caso di situazione a rischio (zona rossa, con indice EAWS >50 punti), nell'impossibilità di eseguire interventi tecnici immediati sul prodotto o sul processo, sarà applicata una maggiorazione tale da generare una riduzione del carico biomeccanico per riportare la valutazione del rischio almeno in zona media (area gialla, indice EAWS < 50 punti).



Reclami

I reclami e le controversie riguardanti le applicazioni dei tempi base e/o del tempo standard totale della postazione, che appaiono contestabili sulla base delle osservazioni dei lavoratori, in riferimento a fattori obiettivi, potranno essere esercitate dai lavoratori stessi, nelle forme e nei modi stabiliti dalla seguente procedura:

a) il lavoratore potrà presentare reclamo al proprio responsabile, il quale lo esaminerà e richiederà al competente Ente di stabilimento il controllo del tempo base e/o del tempo standard totale della postazione. Tale Ente controllerà il tempo, di norma entro sette giorni lavorativi, per ogni singola operazione, dalla data di presentazione del reclamo e farà pervenire al lavoratore, tramite il capo responsabile, la variazione o la conferma documentata del tempo;

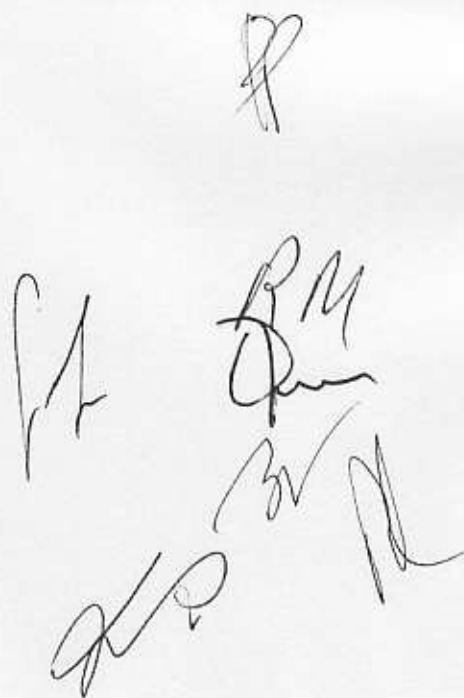
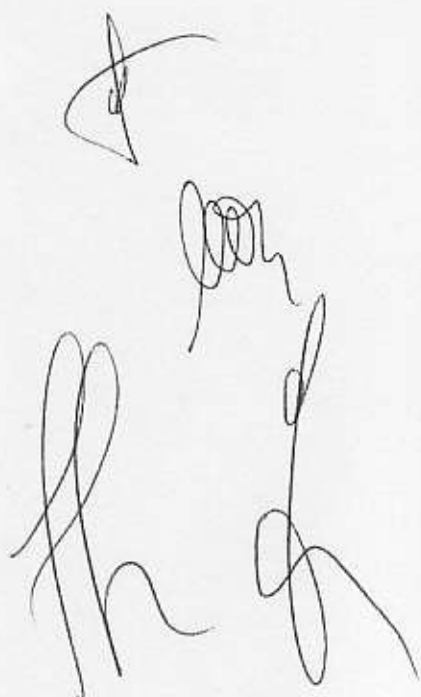
b) il lavoratore, qualora non ritenga la risposta soddisfacente, potrà avanzare motivato reclamo scritto agli Enti preposti per il tramite di un componente la RSU, che lo rappresenterà ed assisterà nella trattazione della controversia, il cui esame dovrà essere esaurito normalmente entro sette giorni lavorativi dalla data di presentazione del reclamo scritto;

c) in ogni caso, qualora la controversia non trovi soluzioni tra le Parti, la questione potrà essere sottoposta alla Commissione Fabbrica Integrata che la esaminerà entro i cinque giorni successivi. Durante tale periodo le Parti si asterranno da intraprendere iniziative unilaterali e comunque, sino alla definizione della controversia, il reclamo di cui sopra non sospenderà l'esecutività dei tempi assegnati.

Collegamento UAS-EAWS

Esiste un collegamento diretto tra i sistemi UAS ed EAWS rappresentato dalla definizione di azione reale EAWS, che ha una corrispondenza numerica predefinita con ciascun movimento base UAS:

UAS	AZIONI REALI	SIGNIFICATO
AXX	1	Prendere e piazzare
PXX	1	Piazzare (può includere azionare attrezzo)
HXX	2	Maneggiare mezzo ausiliario
ZA, ZB, ZD	1	Cicli di movimento semplici - es. un ciclo di avvitalamento
ZCX	2	Cicli di movimento con riposizionamento - es. ripiazzare chiave aperta più un movimento
BXX	1	Azionamento (leva, pulsanti ...)
KX	0	Movimenti del corpo
VA	0	Controllo visivo



ALLEGATO TECNICO N.2 – allegato 4

SATURAZIONE SU LINEE A TRAZIONE MECCANIZZATA

(determinazione del carico di lavoro)

Definizioni di riferimento

Definizione di linea a trazione meccanizzata

Si considerano linee a trazione meccanizzata le linee di produzione 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 con spostamenti a scatti con cadenza fissa, non influenzabile dal lavoratore 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.

Tempo massimo di saturazione individuale

E' il totale (minuti) di presenza al netto dell'intervallo per refezione e delle pause.

Carichi di lavoro sulle linee a trazione meccanizzata

Saturazione effettiva

Si definisce Saturazione effettiva la quantità di lavoro assegnata nell'arco del turno di lavoro rapportata ai minuti di presenza al netto della mensa.

Qualora vi fossero variazioni nella composizione della produzione rispetto a quanto già programmato, l'attività lavorativa, laddove le condizioni tecnico-impianistiche lo consentano, sarà eseguita senza variazioni di velocità anche nelle postazioni a monte e a valle, e comunque per un totale di minuti individuali non superiore a quelli previsti nell'arco del turno di lavoro stesso.



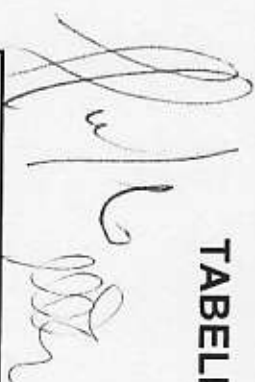
Handwritten signatures and initials at the bottom of the page, including a large signature on the left, a signature in the center, and several initials on the right.

ALLEGATO TECNICO N. 3

MAGGIORAZIONI LAVORO STRAORDINARIO, NOTTURNO E FESTIVO

tipologia di orario	tipo di maggiorazione	descrizione	Fiat Group Automobiles			
			non turnisti	1°	2°	3°
feriale	straordinaria	lavoro straordinario (prime due ore)	25,0%	25,0%	25,0%	25,0%
	straordinaria	lavoro straordinario (ore successive)	35,0%	35,0%	35,0%	35,0%
	ordinaria	notturmo fino alle ore 22	25,0%	20,0%	24,4 27,5	senz ref con ref
	ordinaria	notturmo oltre le ore 22	35,0%	-	-	60,5%
	straordinaria	straordinario notturno (prime 2 ore)	55,0%	45,0%	45,0%	55,0%
	straordinaria	straordinario notturno (ore successive)	55,0%	50,0%	50,0%	60,0%
Sabato in straordinario (6°giorno)	straordinaria	diurno prime 2 ore	25,0%	25,0%	25,0%	25,0%
	straordinaria	diurno oltre le 2 ore	50,0%	50,0%	50,0%	50,0%
	straordinaria	notturmo prime 2 ore	55,0%	45,0%	45,0%	55,0%
	straordinaria	notturmo oltre le 2 ore	55,0%	50,0%	50,0%	60,0%
festivo	-	festivo diurno (prime 8 ore)	65,0%	65,0%	65,0%	65,0%
	-	festivo diurno (oltre le 8 ore)	65,0%	65,0%	65,0%	65,0%
	straordinaria	notturmo festivo (prime 8 ore)	70,0%	65,0%	65,0%	75,0%
	straordinaria	notturmo festivo (oltre le 8 ore)	85,0%	75,0%	75,0%	85,0%
festivo con riposo compensativo	ordinaria	diurno festivo (prime 8 ore) (compresi vigili del fuoco)	30,0%	30,0%	30,0%	-
	straordinaria	diurno festivo oltre le 8 ore	55,0%	55,0%	55,0%	55,0%
	ordinaria	notturmo festivo (prime 8 ore) (compresi vigili del fuoco)	55,0%	-	60,5%	72,7%
	straordinaria	notturmo festivo (oltre le 8 ore)	75,0%	70,0%	70,0%	80,0%
festivo con riposo compensativo sorv. / centr. termica	ordinaria	festivo diurno con riposo compensativo sorv. / centr. termica (prime 8 ore)	35,0%	35,0%	60,0%	-
	straordinaria	festivo diurno con riposo compensativo sorv. / centr. termica (oltre le 8 ore)	55,0%	55,0%	55,0%	55,0%
	ordinaria	notturmo festivo con riposo compensativo sorv. / centr. termica (prime 8 ore)	55,0%	-	72,7%	72,7%
	straordinaria	notturmo festivo con riposo compensativo sorv. / centr. termica (oltre le 8 ore)	75,0%	70,0%	70,0%	80,0%

TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE (QUADRI, IMPIEGATI E OPERAI)
ADDETTO E COLLEGATO AL CICLO PRODUTTIVO



UTE A

settimana 1							settimana 2							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
1	1	1	1	1	R		3	3	3	3	R	P		2	2	2	R	2	2		1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2	
1	1	1	1	1			3	3	3	R	R	P		2	2	R	2	2	2		1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2	
1	1	1	1	R	1		3	3	R	3	3	P		2	2	R	2	2	2		1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2	
1	1	1	R	1	1		3	3	R	3	3	P		2	2	R	2	2	2		1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2	
1	1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	P		2	2	R	2	2	2		1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2	
1	R	1	1	1	1		3	3	3	3	3	P		2	2	R	2	2	2		1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2	
R	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	P		2	2	R	2	2	2		1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2	

settimana 7							settimana 8							settimana 9							settimana 10							settimana 11							settimana 12						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
2	2	2	2	2	R		1	1	1	1	R	1		3	3	3	R	3	3		2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		R	3	3	3	3	P		
2	2	2	2	2	R	2	1	1	1	R	1	1		3	3	R	3	3	3		2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		R	3	3	3	3	P		
2	2	2	R	2	2		1	1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	3		2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		R	3	3	3	3	P		
2	2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3		2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		R	3	3	3	3	P		
2	R	2	2	2	2		1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3		2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		R	3	3	3	3	P		
R	2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	3		2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		R	3	3	3	3	P		

settimana 13							settimana 14							settimana 15							settimana 16							settimana 17							settimana 18						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
3	3	3	3	3	R		2	2	2	2	R	2		1	1	1	R	1	1		3	3	3	3	3		2	2	2	2	2	2		R	1	1	1	1	1		
3	3	3	3	R	P		2	2	2	R	2	2		1	1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		R	1	1	1	1	1	
3	3	3	R	3	P		2	2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		R	1	1	1	1	1	
3	3	R	3	3	P		2	2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		R	1	1	1	1	1	
3	R	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2		1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		R	1	1	1	1	1	
R	3	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		3	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		R	1	1	1	1	1		



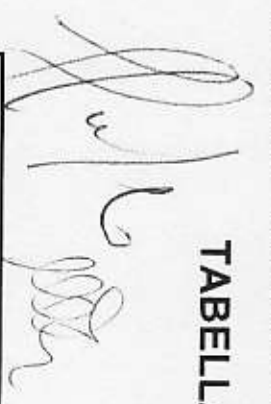
LEGENDA:  RIPOSO  TURNO NON LAVORATO



TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE (QUADRI, IMPIEGATI E OPERAI)
 ADDETTO E COLLEGATO AL CICLO PRODUTTIVO





UTE A

settimana 1							settimana 2							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6												
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do						
1	1	1	1	1	R		3	3	3	3	R	P		2	2	2	R	2	2		2	2	R	2	2		1	1	R	1	1		3	R	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2		
1	1	1	1	1			3	3	3	R	3	P		2	2	R	2	2	2		2	2	R	2	2		1	1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2
1	1	1	1	R	1		3	3	R	3	P		2	2	R	2	2	2	2		2	2	R	2	2		1	1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2
1	1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2		2	2	R	2	2		1	1	1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2
1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2		2	2	R	2	2		1	1	1	1	1	1	1		3	R	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2
R	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		2	2	R	2	2		1	1	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	P		R	2	2	2	2	2

settimana 7							settimana 8							settimana 9							settimana 10							settimana 11							settimana 12																		
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do												
2	2	2	2	2	R		1	1	1	1	R	1		3	3	3	R	3	3		3	3	R	3	3		2	2	R	2	2		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P		
2	2	2	2	R	2		1	1	1	R	1	1		3	3	R	3	3	3		3	3	R	3	3		2	2	R	2	2	2	2		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P
2	2	2	R	2	2		1	1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	3		3	3	R	3	3		2	2	R	2	2	2	2		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P
2	2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3	3		3	3	R	3	3		2	2	R	2	2	2	2		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P
2	R	2	2	2	2		1	R	1	1	1	1		3	3	3	3	3	3		3	3	R	3	3		2	2	R	2	2	2	2		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P
R	2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	3		3	3	R	3	3		2	2	R	2	2	2	2		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P

settimana 13							settimana 14							settimana 15							settimana 16							settimana 17							settimana 18																		
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do												
3	3	3	3	3	R		2	2	2	2	R	2		1	1	1	R	1	1		1	1	R	1	1		3	3	R	3	3		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P		
3	3	3	3	R	3		2	2	2	R	2	2		1	1	R	1	1	1		1	1	R	1	1		3	R	3	3	3	3		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P	
3	3	3	R	3	3		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1	1		1	1	R	1	1		3	R	3	3	3	3		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P	
3	3	R	3	3	3		2	R	2	2	2	2		1	R	1	1	1	1		1	1	R	1	1		3	R	3	3	3	3		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P	
3	R	3	3	3	3		2	R	2	2	2	2		1	R	1	1	1	1		1	1	R	1	1		3	R	3	3	3	3		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P	
R	3	3	3	3	3		2	2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		1	1	R	1	1		3	3	R	3	3	3	3		2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1		R	3	3	3	3	P

LEGENDA:  RIPOSO  TURNO NON LAVORATO

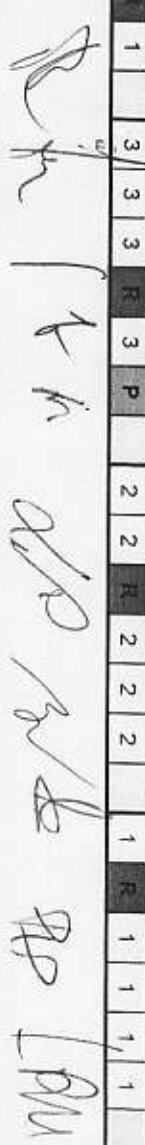
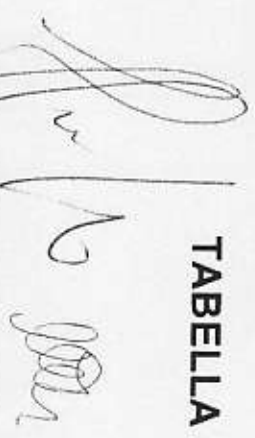


TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE (QUADRI, IMPIEGATI E OPERAI)
 ADDETTO E COLLEGATO AL CICLO PRODUTTIVO



UTE C

settimana 1							settimana 2							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
3	3	3	3	3	R		2	2	2	2	R		1	1	1	R		1	1	1	1	1		3	3	3	R		2	2	2	2	2		R	1	1	1	1	1	1
3	3	3	3	R	P		2	2	2	R			1	1	R	1	1		3	R	3	3	3	P		3	R	3	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2		
3	3	3	3	R	P		2	2	2	R			1	1	R	1	1		3	R	3	3	3	P		3	R	3	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2		
3	3	3	R	3	P		2	2	R	2	2	2	1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	P		3	R	3	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2		
3	3	R	3	3	P		2	R	2	2	2	2	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	P		3	3	3	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		
3	R	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	P		3	3	3	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		
R	3	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	P		3	3	3	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2		

settimana 7							settimana 8							settimana 9							settimana 10							settimana 11							settimana 12						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
1	1	1	1	1	R		3	3	3	3	R		2	2	2	R		1	1	1	R		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	R	1		3	3	3	R	3		2	2	R	2	2		1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2	2		
1	1	1	R	1	1		3	3	R	3	3		2	R	2	2	2		1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2	2		
1	1	R	1	1	1		3	R	3	3	3		2	R	2	2	2		1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2	2		
1	R	1	1	1	1		3	R	3	3	3		2	R	2	2	2		1	R	1	1	1		3	R	3	3	3	3	P		2	R	2	2	2	2	2		
R	1	1	1	1	1		3	3	3	3	3		2	2	2	2	2		1	1	1	1	1		3	3	3	3	3	P		2	2	2	2	2	2	2	2		

settimana 13							settimana 14							settimana 15							settimana 16							settimana 17							settimana 18						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
2	2	2	2	2	R		1	1	1	1	R		3	3	3	3	P		2	2	2	R		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	R	2		1	1	1	1	R		3	3	R	3	3		2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	2	2	R	2	2		1	1	1	R	1	1		3	3	R	3	3		2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	2	R	2	2	2		1	1	R	1	1	1		3	3	R	3	3		2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	R	2	2	2	2		1	R	1	1	1	1		3	3	R	3	3		2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
R	2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		3	3	R	3	3		2	R	2	2	2		1	R	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

LEGENDA: R RIPOSO P TURNO NON LAVORATO



TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE ADDETTO AD ATTIVITA' DI MANUTENZIONE

squadra	settimana 1							settimana 2							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6						
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
sq 1 (es. 6 persone)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
sq 2 (es. 6 persone)	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
sq 3 (es. 6 persone)	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
sq 4 (es. 6 persone)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A

squadra	settimana 7							settimana 8							settimana 9							settimana 10							settimana 11							settimana 12						
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
sq 1 (es. 6 persone)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
sq 2 (es. 6 persone)	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
sq 3 (es. 6 persone)	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
sq 4 (es. 6 persone)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A

squadra	settimana 13							settimana 14							settimana 15							settimana 16							settimana 17							settimana 18						
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
sq 1 (es. 6 persone)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
sq 2 (es. 6 persone)	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
sq 3 (es. 6 persone)	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
sq 4 (es. 6 persone)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A

squadra	settimana 19							settimana 20							settimana 21							settimana 22							settimana 23							settimana 24						
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
sq 1 (es. 6 persone)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
sq 2 (es. 6 persone)	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
sq 3 (es. 6 persone)	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
sq 4 (es. 6 persone)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A

LEGENDA:

RIPOSO PER TUTTI I COMPONENTI DELLA SQUADRA

65 A TURNO -A- SVOLTO DA TUTTI I COMPONENTI DELLA SQUADRA

A TURNO -A- SVOLTO DA 5 COMPONENTI DELLA SQUADRA

B = C' turno

C = 3' turno

A TURNO -A- SVOLTO DA 5 COMPONENTI DELLA SQUADRA

PERTANTO I COMPONENTI DELLA SQUADRA, A NOTAZIONE: PRONOME DEL RIPOSO A SCOMBINAMENTO DAL LINEA' ADDETTO

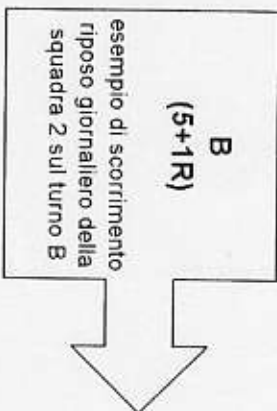
la nicchia di fruizione del riposo vale anche per il turno B e per il turno C'

ALLEGATO TECNICO ORARIO DI LAVORO N.1

TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE ADDETTO AD ATTIVITA' DI MANUTENZIONE

ESEMPIO DI TURNAZIONE DELLA SQUADRA 2 SUL TURNO - B - CON RIPOSO A SCORRIMENTO DAL LUNEDI' AL SABATO

squadra	settimana 1						
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
sq 1 (es. 6 persone)	A	A	R	R	C	C	C
sq 2 (es. 6 persone)	B (5+1R)	B (5+1R)	B (5+1R)	B (5+1R)	B (5+1R)	B (5+1R)	R
sq 3 (es. 6 persone)	C	C	C	C	R	R	B
sq 4 (es. 6 persone)	R	R	A	A	A	A	A



squadra 2	SETTIMANA 1						
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
manutentore 1	R	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R
manutentore 2	LAVORA	R	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R
manutentore 3	LAVORA	LAVORA	R	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R
manutentore 4	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R	LAVORA	LAVORA	R
manutentore 5	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R	LAVORA	R
manutentore 6	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R	R

RIPOSO PER TUTTI I COMPONENTI DELLA SQUADRA

es. **A** TURNO -A- SVOLTO DA TUTTI I COMPONENTI DELLA SQUADRA
A = 1° turno B = 2° turno C = 3° turno

es. **B (5+1R)** TURNO -B- SVOLTO DA 5 COMPONENTI DELLA SQUADRA
PERTANTO 1 COMPONENTE DELLA SQUADRA, A ROTAZIONE, FRUISCE DEL RIPOSO A SCORRIMENTO DAL LUNEDI' AL SABATO

[Handwritten signatures and initials: "P.H.V.", "P.H.V.", "P.H.V.", "P.H.V."]

TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE (QUADRI, IMPIEGATI E OPERAI)
 ADDETTO E COLLEGATO AL CICLO PRODUTTIVO

[Handwritten signature]

UTE A

settimana 1							settimana 2							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6											
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do					
a	R	R	1	1	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
b	1	1	1	R	R	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1	R	R	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
c	1	1	1	1	1	R	R	P	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
d	1	1	1	1	1	1	P	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	R	R	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
e	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
f	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		

settimana 7							settimana 8							settimana 9							settimana 10							settimana 11							settimana 12						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
a	1	1	1	R	R	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1	R	R	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2			
b	1	1	1	1	1	R	R	P	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	2			
c	R	R	1	1	1	1	P	3	3	3	3	2	2	2	R	R	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	2	2				
d	1	1	1	1	1	1	P	3	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	R	R	P	3	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	2	
e	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	R	R	2	2				
f	1	1	1	1	1	1	R	R	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	R	R	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	R	R		

settimana 13							settimana 14							settimana 15							settimana 16							settimana 17							settimana 18						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
a	1	1	1	1	1	R	R	P	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	2			
b	R	R	1	1	1	1	P	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	2	2				
c	1	1	1	R	R	1	P	3	3	3	3	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1	R	R	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2				
d	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	R	R	2	2				
e	1	1	1	1	1	1	P	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	R	R			
f	1	1	1	1	1	1	P	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2				

LEGENDA:

R RIPOSO

P PERMESSO

[Handwritten notes and signatures]

[Handwritten signature]

TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE (QUADRI, IMPIEGATI E OPERAI)
 ADDETTO E COLLEGATO AL CICLO PRODUTTIVO

UTE B

settimana 1							settimana C							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
a	R	R	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3		2	2	2	2	2	2		1	1	1	1	1	R	R	P	3	3	3	3	3	3
b	2	2	R	R	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	2		R	R	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3	3
c	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1		R	R	3	3	3	3		2	2	2	2	2	2		1	1	R	R	1	1		P	3	3	3	3	3	3
d	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3		2	2	R	R	2	2		1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	3	R	R
e	2	2	2	2	2	2	1	1	1	R	R	1		P	3	3	3	3	3		2	2	2	2	R	R		1	1	1	1	1	1		P	R	R	3	3	3	3
f	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3		R	R	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3	3

settimana 7							settimana 8							settimana 9							settimana 10							settimana 11							settimana 12						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
a	2	2	R	R	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	2		R	R	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3	3
b	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1		R	R	3	3	3	3		2	2	2	2	2	2		1	1	R	R	1	1		P	3	3	3	3	3	3
c	R	R	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3		2	2	2	2	2	2		1	1	1	1	R	R		P	3	3	3	3	3	3
d	2	2	2	2	2	2	1	1	R	R	1	1		P	3	3	3	3	3		2	2	2	2	R	R		1	1	1	1	1	1		R	R	3	3	3	3	3
e	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3		R	R	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3	3
f	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3		R	R	2	2	2	2		1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	R	R	

settimana 13							settimana 14							settimana 15							settimana 16							settimana 17							settimana 18						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
a	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1		R	R	3	3	3	3		2	2	2	2	2	2		1	1	R	R	1	1		P	3	3	3	3	3	3
b	R	R	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3		2	2	2	2	2	2		1	1	1	1	R	R		P	3	3	3	3	3	3
c	2	2	R	R	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	2		R	R	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3	3	
d	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3		2	2	R	R	2	2		1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3	3
e	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3		2	2	R	R	2	2		1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	3	R	R
f	2	2	2	2	2	2	1	1	R	R	1	1		P	3	3	3	3	3		2	2	2	2	R	R		1	1	1	1	1	1		R	R	3	3	3	3	3

LEGENDA:

R RIPOSO

P PERMESSO

A11 LA R.N.P. W SP 1 An

TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE (QUADRI, IMPIEGATI E OPERAI)
 ADDETTO E COLLEGATO AL CICLO PRODUTTIVO

UTE C

settimana 1							settimana 2							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
a	R	R	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	R	R	1	1		P	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1
b	P	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	R	R	P	3	3	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1
c	P	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1
d	P	3	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	
e	P	3	3	3	3	3	2	2	2	R	R	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	R	R		2	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1
f	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		R	R	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	R	R	1	1

settimana 7							settimana 8							settimana 9							settimana 10							settimana 11							settimana 12						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
a	P	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	R	R	P	3	3	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	
b	P	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	
c	R	R	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	1	1	1	R	R	1	1		P	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1	1
d	P	3	3	3	3	3	2	2	2	R	R	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	R	R		2	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1
e	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1		R	R	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	R	R	1	1
f	P	3	3	3	3	3	R	R	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	R	R	

settimana 13							settimana 14							settimana 15							settimana 16							settimana 17							settimana 18						
lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
a	P	3	3	3	R	R	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1		P	3	3	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	
b	R	R	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	1	1	1	R	R	1	1		P	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	1	1
c	P	3	R	R	3	3	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	R	R	P	3	3	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	
d	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		R	R	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	
e	P	3	3	3	3	3	2	2	R	R	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	R	R	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	
f	P	3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1		P	3	3	3	R	R		2	2	2	2	2	2	2	R	R	1	1	1	1	1	

LEGENDA:

R RIPOSO

P PERMESSO

MM
 1, 1
 N.P.O.
 SP
 AN

TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE ADDETTO AD ATTIVITA' DI MANUTENZIONE

squadra	settimana 1							settimana 2							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6																		
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do												
Sq 1 (es. 5 persone)	A	A	R	R	C	C	C	C	C	C	R	R	A	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sq 2 (es. 6 persone)	B	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sq 3 (es. 6 persone)	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Sq 4 (es. 6 persone)	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A

squadra	settimana 7							settimana 8							settimana 9							settimana 10							settimana 11							settimana 12													
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do							
Sq 1 (es. 6 persone)	B	B	A	A	A	A	A	R	R	C	C	C	C	C	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sq 2 (es. 6 persone)	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sq 3 (es. 6 persone)	A	A	R	R	C	C	C	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Sq 4 (es. 6 persone)	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A

squadra	settimana 13							settimana 14							settimana 15							settimana 16							settimana 17							settimana 18											
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do					
Sq 1 (es. 6 persone)	B	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	R	R	C	C	C	C	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sq 2 (es. 6 persone)	A	A	R	R	C	C	C	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Sq 3 (es. 6 persone)	R	R	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Sq 4 (es. 6 persone)	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C

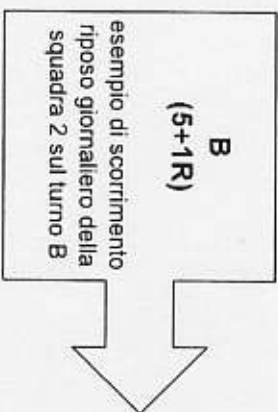
squadra	settimana 19							settimana 20							settimana 21							settimana 22							settimana 23							settimana 24											
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do					
Sq 1 (es. 6 persone)	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sq 2 (es. 6 persone)	R	R	A	A	A	A	A	R	R	C	C	C	C	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Sq 3 (es. 6 persone)	B	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	R	R	C	C	C	C	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sq 4 (es. 6 persone)	A	A	R	R	C	C	C	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C

LEGENDA: R RIPOSO PER TUTTI I COMPONENTI DELLA SQUADRA A TURNO A- SVOLTO DA TUTTI I COMPONENTI DELLA SQUADRA A = 1° turno B = 2° turno C = 3° turno A TURNO A- SVOLTO DA 4 COMPONENTI DELLA SQUADRA PERTANTO 1 COMPONENTE DELLA SQUADRA A ROTAZIONE. FRUSCE DEL RIPOSO A SPORRIMENTO DAL LUNEDÌ AL SABATO

TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE ADDETTO AD ATTIVITA' DI MANUTENZIONE

ESEMPIO DI TURNAZIONE DELLA SQUADRA 2 SUL TURNO - B - CON RIPOSO A SCORRIMENTO DAL LUNEDI' AL SABATO

squadra	settimana 1						
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
Sq 1 (es.6 persone)	A	A	R	R	C	C	C
Sq 2 (es.6 persone)	B (5+1R)	B (5+1R)	B (5+1R)	B (5+1R)	B (5+1R)	B (5+1R)	R
Sq 3 (es.6 persone)	C	C	C	C	R	R	B
Sq 4 (es.6 persone)	R	R	A	A	A	A	A



squadra 2	SETTIMANA 1						
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do
manutentore 1	R	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R
manutentore 2	LAVORA	R	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R
manutentore 3	LAVORA	LAVORA	R	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R
manutentore 4	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R	LAVORA	LAVORA	R
manutentore 5	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R	LAVORA	R
manutentore 6	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	LAVORA	R	R

D

LEGENDA:

R

RIPOSO PER TUTTI I COMPONENTI DELLA SQUADRA

es. **A**

TURNO -A- SVOLTO DA TUTTI I COMPONENTI DELLA SQUADRA
A = 1° turno B = 2° turno
C = 3° turno

es. **B**
(5+1R)

TURNO -B- SVOLTO DA 5 COMPONENTI DELLA SQUADRA
PERTANTO 1 COMPONENTE DELLA SQUADRA, A ROTAZIONE, FRUISCE DEL RIPOSO A SCORRIMENTO DAL LUNEDI' AL SABATO

FA

R

R

R

R

ALLEGATO TECNICO ORARIO DI LAVORO N.1

TABELLA TURNAZIONE E RIPOSI DEL PERSONALE (QUADRI, IMPIEGATI E OPERAI)
CHE PRESTA ATTIVITA' LAVORATIVA SUL TURNO CENTRALE

	settimana 1							settimana 2							settimana 3							settimana 4							settimana 5							settimana 6													
	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do	lu	ma	me	gi	ve	sa	do							
a						R								R								R								R								R								R			
b					R							R							R							R							R							R							R		
c				R							R							R							R							R							R							R			
d			R							R							R							R							R							R							R				
e		R							R							R							R							R							R							R					
f	R							R							R							R							R							R							R						

LEGENDA: R RIPOSO

[Handwritten signatures and initials are present in the margins of the page, including a large signature at the top left and several initials at the bottom.]