1 CARICHI DI LAVORO

INFORMAZIONE AI LAVORATORI

362

COS'E' LA CADENZA

La cadenza é un rapporto di TEMPO (determinato dalla velocità della linea o catena di montaggio) che intercorre tra una vettura e l'altra, davanti alla "postazione" di un operaio.
Il tempo di "cadenza" si determina dividendo i minuti di presenza in officina (=450') con la produzione richiesta nel turno (Es.: 250 vetture) = 450 : 250 = 1,8 = 1minuto e 48 secondi.
Il tempo di lavoro (o carico di lavoro) assegnabile ad ogni operaio non potrà mai essere (normalmente superiore alla cadenza, in quanto l'operaio in questione "imbarcherebbe" il compagno di lavoro a lui vicino. Vi possono essere dei casi in cui questo può avvenire (e allora vanno programmati in precedenza dandone comunicazione preventiva ai lavoratori e al delegato come prevedono gli accordi). Si tratta delle cosiddette "specialità". In questi casi gli accordi prevedono compensazioni e/o recuperi nel senso che, nell'arco di determinate ore, ad un numero di vetture MENO pagate devono passarne altrettante PIU'PAGATE.
Così come il tempo o carico di lavoro assegnato non potrà mai essere UGUALE alla cadenza, MA MINORE in quanto l'operaio deve avere il tempo per percorrere i passi che lo portano a riprendere la nuova vettura all'inizio della propria postazione.

COS'E' IL TEMPO DI LAVORO E IL CARICO DI LAVORO

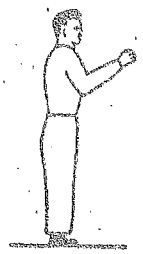
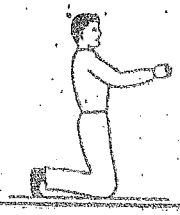
In apparenza sono la stessa cosa. Nella realtà il "carico di lavoro" é quello sopportato dall'operaio il quale esprime di volta in volta ASSENSO o DISSENSO, accettazione o contestazione.
Il TEMPO DI LAVORO é costruito dal CRONOMETRISTA attraverso due sistemi: CRONOMETRO e TABELLE STANDARD (= T.M.C. = Tempi dei Movimenti Collegati).
1° CRONOMETRO = il cronometrista osserva il lavoratore, annota e assegna un tempo per ogni movimento e operazione del lavoratore. La somma di tutti questi tempi si chiama Tempo Attivo (T.A.). Il cronometrista a questo punto dà un PROPRIO GIUDIZIO sulla "velocità di esecuzione" del lavoratore e stabilisce se é LENTO/NORMALE/VELOCE. Questo lo fa sulla base del fatto che lui ha in mente un operaio giovane e in buona salute! Quindi la somma dei Tempi Attivi viene generalmente corretta in MENO. A questo punto i Tempi Attivi vengono MAGGIORATI attraverso l'assegnazione di un "coeficente" in percentuale per il FATTORE DI RIPOSO (F.R.) / attenzione! questo non ha niente a che fare con i 40minuti di cambio in quanto questi sono riferiti ai Fattori Fisiologici (F.F.)./
QUINDI / la somma dei Tempi Attivi T.A. (corretti con il giudizio di velocità del cronometrista) PIU' il Fattore di Riposo F.R., determina il Tempo Totale Effettivo (T.E.).
Problemi= il cronometrista non sempre considera tutti i movimenti (e le loro difficoltà) e quindi i relativi tempi. Quasi mai tiene conto degli inconvenienti, del materiale guasto, della mancanza di attrezzature. Molte volte non tiene conto dei rifornimenti da fare, dell'affollamento, ecc.
Nel dare il "giudizio di velocità" e nell'assegnare le maggiorazioni dei Fattori di Riposo non tiene conto dell'età (ormai sopra i 40 anni!).
2° TABELLE STANDARD (T.M.C.)
Con questo sistema (che é ormai da anni quello più usato in FIAT) il cronometrista COSTRUISCE i tempi non usando più il cronometro e osservando il lavoratore, ma "stando a tavolino". In pratica ha una "tabella" (=il T.M.C.) che sulla base di 5 "azioni base" (= SPOSTARE/POSIZIONARE/DISACCOPPIARE/RUOTARE/MOVIMENTI DEL CORPO) gli permette di ASSEGNARE il tempo ad ogni operaio. Anche quì le 5 azioni base determinano i tempi attivi (TA); in queste "azioni base" e relativi tempi, é già inserito il giudizio di velocità o di esecuzione, rapportato ad un individuo dai 18 ai 26 anni in buona salute! Alla somma dei Tempi Attivi viene aggiunta la maggiorazione dei Fattori di Riposo (FR) e quindi anche quì abbiamo T.A. + F.R. = T.E.
Problemi = il cronometrista costruisce i tempi "a tavolino". Quindi con una "realtà" tutta IMMAGINATA che non tiene conto di quello che in REALTA' succede in officina, sia per quanto riguarda le operazioni, le loro difficoltà, inconvenienti, ecc. / sia per quello che riguarda il LAVORATORE IN CARNE E OSSA = cioè se é uomo, donna, giovane, anziano, in buona salute o meno, idoneo o inidoneo, ecc.

COS'E' IL FATTORE RIPOSO (F.R.)

E' una maggiorazione (quindi una aggiunta) di tempo che viene assegnata per permettere all'operaio la ripetizione delle operazioni nell'arco del turno, senza che ciò sia "nocumento alla salute".
ESEMPIO = Poniamo che dentro la cadenza di 1,8 la somma dei tempi attivi (TA) sia uguale a 1,65 e poniamo che il cronometrista abbia assegnato un F.R. del 5% , significa che il tempo effettivo (T.E.) sarà di 1,65+0,0825 = 1.732

I cronometristi FIAT usano una speciale "tabella" di cui riportiamo la parte che maggiormente viene applicata per le lavorazioni di linea.

TABELLA RIASSUNTIVA DEI FATTORI DI RIPOSO (F.R.) IN % DA ASSEGNARE SUI TEMPI DI (MF-ML), IN FUNZIONE DELLA POSIZIONE BASE, DELL'ATTEGGIAMENTO DEL TRONCO E DEGLI ARTI E DELLA RESISTENZA OPPOSTA DAL MEZZO MECCANICO O DAL PESO

POSIZIONE BASE	ATTEGGIAMENTO DEL TRONCO E DEGLI ARTI	Resistenza opposta dal mezzo meccanico o dal peso			
		L	M	P	PP
		FATTORI DI RIPOSO IN %			
		leggero da 0 a 2 kg	medio fino a 10	pesante fino a 15	pesantissimo oltre 15 kg
2 IN PIEDI 	a Tronco ed arti in atteggiamento normale, con tronco quasi fermo	3	4÷5	6÷8	9÷13
	b Tronco ed arti in atteggiamento normale, con tronco in movimento	5	6÷8	9÷11	12÷16
	c Tronco ed arti in atteggiamento disagevole, con tronco quasi fermo	7	8÷10	11÷14	15÷19
	d Tronco ed arti in atteggiamento disagevole, con tronco in movimento	9	10÷12	13÷16	17÷21
3 IN GINOCCHIO 	a Tronco ed arti in atteggiamento normale, con tronco quasi fermo	4	5÷6	7÷9	-
	b Tronco ed arti in atteggiamento disagevole, con tronco quasi fermo	8	9÷11	12÷15	-

N.B. manca il 4% per necessità fisiologiche

COME EFFETTUARE IL CONTROLLO

1° Dal capo squadra pretendere il cartellino con le operazioni scomposte
2° Chiedere quanto é la maggiorazione assegnata con i Fattori di Riposo
3° Verificare se sono "pagati" tutti i tempi attivi e quindi se si é tenuto conto di tutti i movimenti con relative difficoltà, inconvenienti, ecc.
4° Verificare se la maggiorazione dei F.R. corrisponde al modo come l'operaio realmente lavora, alla sua condizione specifica e psicofisica, a problemi di ambiente e antinfortunistica, ecc.

Chiama il delegato

ISCRIVITI AL SINDACATO

FIM 5a LEGA MIRAFIORI

Non buttare questo volantino!

2 CARICHI DI LAVORO

informazione ai lavoratori

DIRITTI DEI LAVORATORI

controllo dei tempi

b) I tempi di lavorazione sono comunicati agli operai interessati con il seguente sistema:

— affissione dei singoli tempi — a valore normale ed a valore effettivo — di tutte le operazioni da eseguirsi sul tratto di linea considerato;

— comunicazione verbale da parte del superiore diretto ad ogni singolo operaio delle operazioni da eseguire con conferma scritta a richiesta dell'interessato.

E' allora chiaro che ogni operaio deve richiedere che il capo gli dia per iscritto l'elenco delle operazioni che deve svolgere, con i rispettivi tempi.

Fermo restando quanto stabilito dagli accordi aziendali per l'incentivo di rendimento 31 maggio 1968 e 26 giugno 1969, in quanto non modificati dal presente accordo, viene stabilito che i lavoratori hanno il diritto di discutere attraverso i Comitati cottimi di cui al punto 1. i tempi ed i carichi di lavoro che appaiono contestabili sulla base delle osservazioni dei lavoratori in riferimento a fattori obiettivi. A tal fine le comunicazioni ai Comitati cottimi precederanno immediatamente quelle ai lavoratori, già previste nelle regolamentazioni soprarichiamate.

L'esame dei diversi aspetti attinenti alla fissazione dei tempi ed ai carichi di lavoro potrà avvenire sia durante la fase di assestamento delle lavorazioni sia in fase successiva, nella ipotesi di cui al punto 5. L'esame stesso non sospenderà l'emissione e l'esecutività dei tempi provvisori o definitivi nel frattempo assegnati.

DIRITTI DEI DELEGATI (= Comitato Cottimi)

Il Comitato cottimi, previa comunicazione alla Direzione per evitare intralci alla produzione, potrà:

a) effettuare presso l'Ufficio competente tutti gli accertamenti che sono ritenuti necessari, cioè prendere conoscenza degli elementi analitici costitutivi dei tempi, compresi i tempi parziali, e chiedere ogni opportuno chiarimento anche relativamente a casi diversi da quelli posti in discussione, per i quali si ritenga utile l'acquisizione di dati che costituiscono effettivo elemento di comparazione (tempo rilevato o preventivato, maggiorazioni, giudizio di velocità, cadenze, saturazione, organico, pause);

b) accedere ai luoghi di lavoro per verificare ogni circostanza di fatto rilevante ai fini della determinazione dei tempi;

c) ove occorra, chiedere la ripetizione delle rilevazioni.

Al fine di consentire una preventiva conoscenza dei presumibili effetti che nuove lavorazioni o rilevanti modifiche di quelle in atto potranno avere limitatamente ai temi dell'occupazione, delle modalità di prestazione, dei ritmi di lavoro, degli organici e delle condizioni di ambiente, l'Azienda fornirà ai Comitati sindacali aziendali di cui al presente accordo, preventivamente all'inizio della fase di avviamento, le informazioni necessarie, ferma restando la salvaguardia del segreto aziendale in ordine al tipo del prodotto ed ai mutamenti qualitativi e quantitativi di esso.

Su richiesta, essa procederà ad un esame congiunto, diretto a prendere atto di proposte di modificazioni collegate alle conseguenze di cui sopra.

non gettare questo volantino!

ISCRIVITI AL SINDACATO

FLM 5a LEGA MIRAFIORI

3

CARICHI DI LAVORO

informazione ai lavoratori

Esempio di CONTESTAZIONE in Meccanica

- ANTINFORTUNISTICA -

Oggetto. Contestazioni del Comitato Antinfortunistico di Stabilimento e del Comitato Cottimo dell'Officina 2173/ Cambi.

A Spett. Dir. FIAT - Stab. MECCANICA Rivalfiori
A Capo del Personale - Capo Uff. Sicurezza Lavoro. Capo Uff. Analisi Lav.
A Capo Officina 2173

Come F.L.M. confermiamo che gli impianti in questione sono soggetti a rischio e precisamente:

a) nel primo tratto linea (dalla 1ª alla 3ª stazione, bil. in 12 operai) è presente il rischio causato dal convogliatore di alimentazione alberi e differenziali.

b) sempre nel medesimo tratto al rischio del punto (a) si assomma, il rischio derivante dal fatto che il carrellista incaricato di movimentare pedane di alberi e differenziali (alimentazione immediata e specialità non presenti sul convogliatore) opera senza i previsti accorgimenti di sicurezza.

c) questo rischio è legato all'attrezzatura pensile presente nella quasi totalità delle stazioni di lavoro.

Il rischio presente nel primo tratto linea è dovuto al convogliatore che costringe i lavoratori delle prime stazioni a prelevare il materiale al disotto di questo organo in movimento con tutti i rischi derivanti da questo fatto e violando precise norme del D.P.R. nº 547.

Oltre a questo alcune pedane (in alcuni giorni la quasi totalità del volume produttivo) e rastrelliere sono movimentate in linea tramite il carrello che opera a lato dei lavoratori senza che queste siano delimitate da arresti di sicurezza.

Ad aggravare la situazione di rischio esistono due rastrelliere ed un cassone che sono posti trasversalmente al convogliatore.

Su questo fatto ed altri simili esistono precise prescrizioni degli Ispettori del Lavoro che sono in nostro e Vostro possesso e che riteniamo siano rimaste inapplicate da parte Vostra.

AFFOLLAMENTO ATTREZZATURE. Negli ultimi mesi questo problema si stà sempre più ingigantendo. Come F.L.M. denunciamo ufficialmente questi fatti perchè assommano sia aspetti legati alla sicurezza che all'organizzazione del lavoro.

Esempio di CONTESTAZIONE sui TEMPI DI LAVORO

Staz. n° 1. El. 4. Manteniamo la richiesta che la movimentazione dei cestelli sia a carico operaio.

El.1-2 Manteniamo la richiesta che una percentuale di attesa convogliatore sia assegnata.

El.14-15 2 rotazioni del polso al 20% non sono sufficienti.

Il giudizio complessivo è attualmente negativo, l'operazione è gravosa.

Staz. n° 2. El. 16-24 E' la stazione di maggior rischio antinfortunistico assieme alla terza, causa il convogliatore.
Manteniamo perplessità sul pagàto prelievo sopportino. Il rischio è fuori discussione.

Staz. n° 3. El. ...Stazione di rischio, è la più grave causa il convogliatore.
Manteniamo la contestazione con relativa richiesta di % attesa convogliatore. sia durante il prelievo che per il deposito su rastrelliera.
Manteniamo la richiesta che l'individuazione tipo sia considerata.
Manteniamo la richiesta di un riesame dei passi.

Staz. n° 8. 1/2/ Svf + 1 Pf. non è sufficiente.
Valutare spostamenti causa due attrezzature pensili in dotazione.
Problema interferenze e rischi attrezzature pensili.

Staz. n° 9. Manteniamo le contestazioni sull'applicazione della decalcomania.
Valuteremo l'operazione precarico quando sarà ufficializzata.
Chiediamo riesame dei passi.

Staz.n° 11. Interferenze avvitatori pensili

Staz.n° 12. Valutare attentamente l'area di lavoro con il punto massimo di operatività dell'attrezzatura pensile.

Proteste operaie sono presenti su quasi tutte le realtà, le principali sono relative alle mansioni della 1° - 3° - 5° - 8° - 9° - 11° - 12° stazione.

Come Comitati F.L.M. riteniamo che la situazione esistente non sia accettabile.

Riteniamo prioritaria l'esigenza di concrete risposte ufficiali della Direzione di Stabilimento, possibilmente scritte, sui rischi antinfortunistici.

A fronte di queste risposte potremmo definire in sede di Analisi Lavoro gli adeguamenti conseguenti in relazione al rapporto produzione organico. E' naturale che ognuno si assumerà [illegible]

non gettare il volantino - ISCRIVITI AL SINDACATO

FLM
Ea LEGA
MIRAFIORI