

VERBALE DI ACCORDO

Addì 24 Aprile 2009, presso la sede dell'Associazione Industriale Bresciana, si sono riuniti

la IVECO S.p.A – Stabilimento di Brescia, assistita dall'Associazione Industriale Bresciana

e

le OO.SS. FIM, FIOM, UILM, FISMIC territoriali di Brescia unitamente alla RSU dello Stabilimento di Brescia

è stato stipulato il presente accordo.

PREMESSA

Nel corso dell'incontro del 17 marzo 2009 e successivi l'azienda ha illustrato il programma di interventi strutturali previsti per lo stabilimento di Brescia nell'ottica del rafforzamento della sua posizione competitiva nel contesto industriale di riferimento e, quindi, del suo consolidamento quale polo di produzione dei veicoli di gamma media nell'assetto industriale di Iveco con conseguente mantenimento dei livelli occupazionali funzionali ai volumi produttivi richiesti dal mercato.

A fronte del deterioramento della congiuntura economica internazionale determinatasi nella seconda metà del 2008 e tuttora perdurante, l'attuale scenario di mercato del settore dei veicoli commerciali si connota per un significativo rallentamento dei volumi di vendita.

Nel corso del 2008, infatti, nella sola Europa Occidentale il mercato di riferimento ha fatto registrare globalmente un calo del 21,7% rispetto all'anno precedente, laddove i primi mesi dell'anno in corso vanno evidenziando un rallentamento ancora più significativo.

Iveco, pur non registrando significative variazioni di quote di mercato, ha affrontato la necessità di allineare i volumi di attività alle mutate condizioni di mercato con provvedimenti di carattere congiunturale che hanno coinvolto anche lo stabilimento di Brescia.

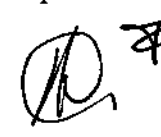
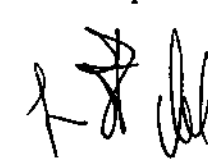
Iveco, in tale contesto, se da un lato ha già avviato un piano di rinnovamento dell'insediamento bresciano con l'obiettivo di

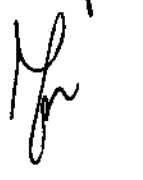
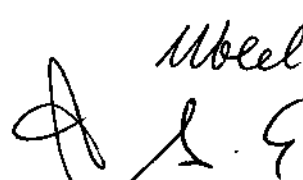
- riqualificarne sotto il profilo estetico e funzionale gli ambienti comuni e le postazioni di lavoro (*habitat*),
- ridisegnarne la struttura organizzativa nell'ottica di una sua maggior efficacia e rispondenza al perseguimento degli obiettivi aziendali (*organizzazione snella*),
- rafforzare capacità e competenze dei ruoli di responsabilità aziendale a più elevato impatto sulle strutture produttive,








d'altro lato ha pianificato la realizzazione di un programma di investimenti per l'anno in corso finalizzato al rinnovamento strutturale di tutte le sue principali aree produttive (lastratura, verniciatura, bardatura e montaggio). In particolare:

- *area di lastratura*: con l'obiettivo di una significativa diminuzione degli accumuli di materiale e di minimizzarne la movimentazione interna, verrà realizzato un completo *re-layout* degli impianti (pavimenti SPR1, semipavimenti SPR2, parabrezza SPR1 e SPR2, pareti posteriori, fiancate e mascherone SPR2) nella logica della produzione a "macrocelle";
- *area di verniciatura*:
 - verranno realizzati interventi di riqualificazione sull'esterno del fabbricato, nonché, nell'area interna, interventi estetici e funzionali volti alla creazione di aree delimitate a diverse "classi" di pulizia dell'ambiente (accesso, lavorazioni, pulizia scocche e verniciatura), con l'obiettivo del miglioramento dei livelli di qualità del prodotto in uscita;
 - verrà effettuata la sostituzione della linea smalto, del collaudo scocche e dei circolatori vernici;
- *area di bardatura*: in applicazione della logica della minima movimentazione dei materiali, così come già realizzato nell'area di preparazione plance, verranno effettuati gli interventi necessari per razionalizzare il flusso dei materiali dalle aree di stoccaggio al lato linea;
- *area di montaggio*: verrà realizzato un completo *re-layout* degli impianti passando dalle attuali tre linee di montaggio (e relative prelinee) ad una linea unica attrezzata per l'assemblaggio di tutti i veicoli attualmente in produzione.

La realizzazione di tale piano di investimenti determinerà un impegno economico di oltre 20 milioni di euro.

Il programma di completo rinnovamento dello stabilimento di Brescia, così come sopra precisato, ed i significativi oneri economici di attuazione dello stesso (che verranno sostenuti, come detto, in un contesto di forte riduzione della redditività industriale e delle possibilità di autofinanziamento), se da un lato realizza le migliori condizioni tecnico-impiantistiche per il conseguimento dei più elevati standard produttivi, dall'altro non è di per sé sufficiente a garantire i livelli di competitività attesi se non accompagnato dalla messa in atto di specifiche azioni finalizzate all'incremento degli standard qualitativi ed efficientziali dell'impianto nel suo complesso.

Con questi obiettivi, per parte sua, l'azienda sta già sviluppando un programma di profondo miglioramento di tutti i processi e delle attività aziendali nell'ottica della loro ottimizzazione e razionalizzazione attraverso l'applicazione rigorosa delle logiche del World Class Manufacturing, ponendosi obiettivi sfidanti nel raggiungimento dei target attesi.

In tale ambito, ha inoltre definito un piano di azioni volto a sviluppare la prevenzione per la sicurezza ed a migliorare l'ergonomia del posto di lavoro, anche attraverso lo sviluppo e la diffusione di competenze professionali specifiche, con l'obiettivo di una drastica riduzione del numero degli incidenti.

[Handwritten signatures and initials at the bottom of the page, including "fe", "gh", "K", "M", "B", "H", "G", "B", "1-9", and "2"]

Tutto ciò premesso, con l'obiettivo condiviso del raggiungimento dei livelli di competitività attesi, dei livelli qualitativi del prodotto uscente, dell'efficienza dello stabilimento nel suo complesso e dei livelli generali di prevenzione infortunistica e di ergonomia, le parti hanno convenuto quanto segue:

- quality gate

L'azienda, nel ribadire che la metodologia di verifica della qualità del prodotto effettuata direttamente nel flusso produttivo (*quality gate*) costituisce uno strumento irrinunciabile per il miglioramento dei livelli qualitativi del prodotto uscente, sottolinea, anche a seguito della fase di sperimentazione effettuata, come la partecipazione dell'addetto linea alla fase di eliminazione del difetto (unitamente alla "presa visione" ed alla "individuazione della causa radice") sia elemento indispensabile nel processo formativo finalizzato a prevenire il ripetersi delle difettosità.

Ferme restando quindi le modalità operative di applicazione del *quality gate*, così come illustrate nel verbale di riunione del 24/10/08, si definisce che l'addetto linea, dopo aver preso visione del difetto e contribuito ad individuarne la causa radice, provvederà all'eliminazione dello stesso mediante riparazione;

- tempi di lavoro

Le trasformazioni tecnico-impiantistiche prima indicate, oggetto del programma di investimenti, determinano rilevanti modifiche dei processi produttivi di stabilimento, realizzando modalità di espletamento della prestazione lavorativa sostanzialmente differenti, sotto il profilo tecnico ed organizzativo, da quelle attualmente in atto.

In questo quadro, la "linea unica" in area montaggio, del collaudo/revisione scocche e preparazione vernici in area verniciatura, rientrano nelle previsioni degli accordi aziendali 31/5/68 e 5/8/71 in tema di avviamento di nuove lavorazioni per avvenute sostanziali variazioni del processo produttivo e del conseguente ciclo di lavorazione.

Pertanto, in applicazione di quanto previsto dai suddetti accordi, in tali aree l'azienda provvederà ad assegnare tempi preventivi nuovi per le operazioni previste nel ciclo di lavoro e procederà al loro rilievo con le modalità previste dai suddetti accordi per tali ipotesi; restano naturalmente confermate le modalità di eventuali contestazioni dei tempi nei suddetti accordi

- pause di lavoro

Fermo restando quanto previsto dall'accordo aziendale 5/8/71 in tema di pause individuali a scorrimento, laddove in area montaggio, lastratura e verniciatura, necessità di carattere tecnico-organizzativo rendano opportuna una fruizione collettiva delle pause giornaliere (attualmente organizzata con due pause ad orari predeterminati di 20 minuti ciascuna nell'arco del turno di lavoro), fatto salvo il rispetto delle esigenze dei lavoratori in tema di effettiva fruibilità del riposo collettivo per il concreto ristoro delle energie psico-fisiche, le parti convengono che a partire dal mese di novembre 2009 nei casi di una fermata tecnica dell'impianto che determini l'arresto prolungato dell'attività produttiva (pari o superiore ad 8 minuti) impedendo il normale svolgimento della prestazione lavorativa da parte dell'addetto, la fruizione della prima pausa collettiva di venti minuti possa essere effettuata durante il periodo di fermata tecnica dell'impianto.

In questi casi l'azienda comunicherà ai lavoratori interessati lo spostamento della pausa collettiva dando indicazione del suo orario di inizio.

Rimane comunque inteso che la fruizione di tale pausa potrà avvenire solo dopo che siano trascorse un'ora e mezza dall'inizio del turno di lavoro con conseguente e proporzionale slittamento della prevista pausa collettiva.

Dall'introduzione di questa nuova modalità della pausa collettiva e per i successivi 6 mesi di sperimentazione le parti si incontreranno ogni mese per verificare ed esaminare eventuali anomalie e criticità che dovessero emergere a tal proposito durante detto periodo.

Al fine di agevolare tale verifica ed esame, che per la sola area di verniciatura avrà cadenza quindicinale, l'azienda informerà tempestivamente dello spostamento della fruizione della pausa collettiva i componenti della RSU dell'area interessata.

Con la presente intesa le parti hanno voluto regolamentare le modalità di svolgimento delle pause di natura collettiva.

— o —

Le parti concordano nel ritenere la qualità del contributo individuale di tutti coloro che operano nel contesto produttivo un elemento di fondamentale rilevanza nel perseguimento degli obiettivi attesi.

In quest'ottica, condividono la necessità di favorire condizioni operative e comportamenti individuali utili a promuovere il rispetto delle regole aziendali che governano il processo produttivo (tempi e metodi del ciclo di lavoro, ordine e pulizia del posto di lavoro), anche in funzione delle condivise ed imprescindibili esigenze di tutela della sicurezza e della salute nei luoghi di lavoro, sotto il profilo ergonomico e di prevenzione infortunistica.

A questo scopo, nell'ambito del programma formativo più sotto descritto, l'azienda predisporrà specifici interventi addestrativi finalizzati alla miglior conoscenza delle condizioni operative di effettuazione della prestazione lavorativa (ciclo di lavoro / ripartizione delle attività individuali), anche per ciò che riguarda l'impatto della prestazione individuale sui livelli di qualità del prodotto uscente, ed interventi mirati alla prevenzione degli infortuni ed al miglioramento delle condizioni di sicurezza delle postazioni di lavoro.

— o —

Con l'obiettivo di realizzare il programma di completo rinnovamento tecnico-impiantistico dello stabilimento così come sopra descritto le parti condividono di ricorrere all'istituto della Cassa Integrazione Guadagni Straordinaria per tutti i lavoratori che operano presso lo stabilimento di Brescia.

A questo scopo, l'azienda attiverà le procedure necessarie così come previsto dalla legislazione vigente.

Per soddisfare efficacemente le esigenze di riqualificazione professionale degli addetti connesse alla realizzazione del piano di ristrutturazione, l'azienda predisporrà adeguati e specifici interventi formativi da erogarsi in successione sulla base di una pianificazione che tenga conto delle necessità legate alla salita produttiva conseguente al riavvio degli impianti.

Detti interventi formativi, oltre a quanto più sopra precisato, saranno finalizzati alla migliore comprensione delle nuove logiche di organizzazione del lavoro conseguente alle innovazioni realizzate nel layout industriale, nei flussi di materiale, nei cicli e nelle attrezzature di lavoro.

— o —

Le parti si danno atto che il presente accordo è sottoscritto con la finalità di rafforzare la posizione competitiva dello stabilimento di Brescia, dotandolo degli strumenti necessari per la realizzazione del processo di rinnovamento e sviluppo, in coerenza con quanto previsto dal verbale di accordo del 13/4/07.

L'andamento del programma e dei relativi obiettivi saranno oggetto di ulteriori confronti con le OO.SS., fissando fin d'ora un incontro di avanzamento da tenersi entro il secondo trimestre dell'anno in corso.

Con il presente accordo, le Parti si impegnano, pertanto, ad attivarsi a tutti i livelli per favorire condizioni operative e rapporti sindacali utili alla realizzazione del piano, con l'obiettivo condiviso di raggiungere i risultati attesi e le conseguenti ricadute positive sul contesto produttivo.

Per IVECO S.p.A.

Per l'Associazione Industriale Bresciana

Per la O.S. FIM-CISL territoriale di Brescia

Per la O.S. FIOM-CGIL territoriale di Brescia

Per la O.S. UILM-UIL territoriale di Brescia

Per la O.S. FISMIC territoriale di Brescia

Per la RSU dello Stabilimento di Brescia

Allegato
Veri e lo
Matti
Cabella
Stati