

ACCORDO

1 LUGLIO 1969

PARTE PRIMA

CATEGORIE

Articolo 1

Sono assegnati al 3° livello operai:

- addetti alla spruzzatura smalti sulle superfici interne ed esterne della scocca
- addetti alla revisione e riparazione di scocche, vetture o telai nelle stazioni di delibera in linea o fuori linea
- pulitori a mano di particolari non di serie, revisionisti o riparatori di particolari di scarto
- gruisti che eseguono lavori per i quali si richiede una specifica capacità pratica
- operai utilizzati permanentemente a sostituire nelle diverse stazioni di lavoro operai che effettuano operazioni di montaggio su linee meccanizzate (rimpiazzi)
- collaudatori che effettuano controlli visivi e funzionali per il rilievo di anomalie e difetti su complessivi finiti (collaudatori deliberatori)
- operai che controllano il funzionamento dei forni di trattamento termico e sovrintendono al carico del materiale coordinando l'attività degli operai addetti ad almeno una batteria di forni (3-4 forni)

- saldatori che eseguono saldature ossiacetileniche o ad arco non di serie per le quali si richiede una specifica capacità pratica
- addetti spianatura e calibratura telai per carri e scatole ponte
- addetti piegatrici per produzioni piccole serie che richiedono una specifica capacità pratica
- maestre confezione cavi e selleria
- rimpiazzisti fissi per finitura getti linea Apron di sbavatura
- addetti all'assemblaggio di pianali di serie su montescheroni
- addetti saldatura a punti su tratto di linea con impiego di saldatrici pensili

Articolo 2

Verranno assegnati al 3° livello gli operai che da almeno un anno eseguono, correlativamente alla conduzione della macchina utensile, tutte le seguenti operazioni:

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

Articolo 3

Verranno assegnati al 3° livello gli operai che dopo aver effettuato pratica di lavoro (rilevabile su apposita scheda individuale) per un periodo complessivo di almeno due anni su più macchine operatrici a lavorazione singola, sono in grado di eseguire qualsiasi particolare di produzione, provvedendo alla condotta di almeno quattro macchine operatrici specifiche ed eseguendo correlativamente le operazioni di cambio e registrazione utensili.

Articolo 4

Verranno assegnati al 3° livello gli addetti alla conduzione di traslatori meccanici di magazzino adatti continuamente almeno un anno a tale mansione.

Articolo 5

Verranno assegnati al 3° livello gli addetti ai colaudi delle lavorazioni di fonderia e delle cucine dopo un anno di effettivo svolgimento della mansione.

Articolo 6

Verranno assegnati al 3° livello gli autisti addetti allo smistamento vetture di produzione sui piazzali di spedizione, dopo un anno di effettivo svolgimento della mansione.

Articolo 7

Verranno assegnati al 3° livello i conduttori di carrelli non elettrici trasportatori di elevatori, entro un periodo di un anno di effettivo svolgimento della mansione.

Articolo 10

L'azienda effettuerà — entro il mese di luglio prossimo venturo — una ricognizione delle situazioni di lavoro degli operai di 2° livello ai fini del passaggio al 3° livello dei lavoratori che risultino adibiti continuativamente da oltre 30 giorni a mansioni inerenti al 3° livello contrattuale.

PARTE TERZA

LINEE MECCANIZZATE

Articolo 1

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

Articolo 2

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

Articolo 3

Agli operai addetti alle linee montaggio telai della Gestione Industrie Metallurgiche viene corrisposta

la indennità di linea di L. 12 per la linea C (telai leggeri - 616/625/1101) e di L. 17 per le altre linee.

Articolo 4

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

Articolo 5

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

REGOLAMENTAZIONE LINEE DI MONTAGGIO MECCANIZZATE

Articolo 1 - Disposizioni di carattere generale

- a) La quantità di produzione prevista per ogni turno su ciascuna linea potrà essere effettuata quando siano effettivamente presenti gli operai occorrenti previsti nell'organico in ciascun tratto di linea e verrà perciò proporzionalmente ridotta in rapporto agli eventuali operai mancanti.
- b) Le eventuali fermate tecniche o vuoti tecnici (ove esistano e siano predeterminati) per ogni linea, circuito o giostra, già attualmente retribuiti agli operai ed inseriti nei tempi di lavorazione, nella misura in cui attualmente sono considerati, non sono causa di perdita di produzione.
- c) Per eventuali recuperi di produzione persa per cause varie, diverse da quelle di cui al precedente

punto b), si dovrà effettuare una proporzionale variazione di organico.

Articolo 2 - Comunicazione dei tempi

a) Le comunicazioni riguardanti lavorazioni su tratti di linee di montaggio meccanizzate comprenderanno i seguenti elementi su tabellone per ogni squadra:

- numero complessivo di unità da produrre in ciascun turno;
- tempo complessivo di fermate considerate nei tempi di lavorazione o numero di vuoti tecnici retribuiti;
- cadenza media nel turno;
- cadenza massima;
- numero di operai occorrenti sulla linea per ogni turno per la produzione complessiva giornaliera;
- percentuale di assenti prevista per assenze per malattia, infortunio, permesso, etc. e corrispondente numero di operai assegnati a disposizione per il completamento del numero occorrente di operai sulla linea;
- tempo complessivo massimo - espresso in valore normale - delle operazioni ed elementi operazione assegnati all'operaio per ogni unità prodotta;
- numero totale delle unità da produrre nel periodo considerato suddivise per specialità;
- numero totale degli allestimenti da produrre nel periodo considerato suddivisi per specialità.

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

- affissione dei singoli tempi - a valore normale ed a valore effettivo - di tutte le operazioni da eseguirsi sul tratto di linea considerato;
- comunicazione verbale da parte del superiore diretto - ad ogni singolo operaio delle operazioni da eseguire con conferma scritta a richiesta dell'interessato.

Articolo 3 - Rilievo delle quantità prodotte

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

Articolo 4 - Controllo sull'applicazione della regolamentazione

Al Comitato linee vengono fornite le seguenti informazioni e comunicazioni:

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

di lavoro complessive per le lavorazioni di linea.

Il Comitato linea ha facoltà di richiedere sia controlli sul livello di saturazione di singoli operai sia informazioni sulla composizione dei tempi di lavoro.

Il Comitato linee ha la facoltà di effettuare giornalmente verifiche circa la rispondenza tra la presente regolamentazione, le comunicazioni ricevute ed esposte, e le situazioni di fatto.

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

PARTE QUARTA PAGHE DI POSTO

Articolo 1

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

Articolo 2

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

Articolo 3

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

Articolo 4

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

Articolo 5

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

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

Articolo 6

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

Articolo 7

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

Articolo 8

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

Articolo 9

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

Articolo 10

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

TABELLA PAGHE DI POSTO

Classe	Indennità oraria Lire/ora
1 extra	10
2 extra	12
3 extra	16
4 extra	22
5 extra	24
6 extra	30
7	35
8	40
9	48
10	55
	62
	74
	90
	112
	125

VARIE

PARTE QUINTA

Articolo 5 - Premio mascheroni

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