

La discussione fra sindacato e direzione Iveco sulle modalità di lavoro dura dal 2007

Un lungo confronto partito da lontano

La discussione che oggi si sta facendo in Iveco a Brescia è la conseguenza di un lungo percorso sindacale che si è in fasi alterne caratterizzato con il conflitto e con gli accordi; è importante ricordare le fasi più significative.

Accordo 13 aprile 2007 tra Iveco e Fim Fiom Uilm e Fismic di Brescia

L'intesa registra che nella produzione del veicolo medio Iveco è leader sul mercato dell'Europa occidentale, con possibilità significative di espansione nei paesi dell'Europa dell'est, e nella strategia di Iveco di focalizzazione degli stabilimenti e per rimanere leader sul mercato, definisce:

- Il consolidamento di Brescia come polo di produzione del veicolo medio e il consolidamento del suo patrimonio tecnologico;
- Efficienze logistiche e di scambi tra i vari stabilimenti del gruppo, con l'obiettivo di creare le condizioni per realizzare miglioramenti e innovazione di processo produttivo e necessari per realizzare la nuova gamma del veicolo medio;
- La razionalizzazione industriale, con lo spostamento della produzione dei componenti di veicoli leggeri e pesanti - telai - in 24/30 mesi senza ricadute occupazionali.

Incontro in AIB 29 maggio 2007

Contestualmente alla comunicazione del cambio del responsabile dello stabilimento di Brescia, c'è il piano di investimenti di 7 milioni di euro per lo stabilimento di Brescia con interventi sulla struttura (spogliatoi, servizi igienici, mense, aree break, aree fumatori, sistemazione interna e esterna, uffici di officina)

Incontro in AIB 26 giugno 2008

L'azienda illustra il piano di razionalizzazione dello stabilimento e il trasferimento dei telai a partire da ottobre 2008 e la cui conclusione è prevista entro dicembre 2009, con un programma che prevede:

- A ottobre 2008 il trasferimento dei longheroni per Valledolide, a gennaio 2009 il trasferimento dei longheroni per Suzzara;
- A aprile 2009 il trasferimento dell'assemblaggio telai per Suzzara, a agosto 2009 il trasferimento dei longheroni pesanti.

Incontro in AIB 22 settembre 2008

Contestualmente alla comunicazione del cambio del direttore dello stabilimento di Brescia, l'azienda individua nei reparti verniciatura e lustratura la necessità di interventi per un miglioramento della competitività anche in funzione dei prossimi sviluppi di prodotto, rinvia agli ini-

zi del 2009 la discussione su un piano organico di investimenti, indica la metodologia del W.C.M.

Accordo tra Iveco e RSU 21 ottobre 2008

In relazione alla nuova meto-

dologia di verifica della qualità l'accordo definisce:

- Che i controlli di qualità sul prodotto saranno effettuati da un addetto di qualità;
- La segnalazione, con un sistema di luci, alla postazione di lavoro dove si è originato il difetto;

- La presa visione e l'individuazione della causa da parte dell'addetto di linea interessato nella postazione qualità gate, la sostituzione dell'addetto di linea chiamato al quality gate da parte del team expert.



UN SISTEMA PER RIDURRE I COSTI

Word Class Manufacturing

Il WCM può essere considerato come un sistema che si propone di ridurre i costi ed aumentare efficienza produttiva e qualità dei prodotti; è un sistema adottato dalle maggiori aziende manifatturiere mondiali, in particolare nel settore auto.

Il WCM è una versione "occidentalizzata" del modello giapponese della produzione snella; un modello che si fonda su due "pilastri" strettamente interconnessi: just in time da una parte e l'autoattivazione-coinvolgimento dei lavoratori dall'altra.

Si propone di "agganciare" la produzione alle richieste del mercato e di ridurre al minimo le scorte di magazzino (Just in time). In questo sistema, diventa fondamentale, che i lavoratori si attivino autonomamente (autoattivazione) per risolvere i problemi sulle singole postazioni di lavoro.

FUTURO SI
INDIETRO NO

RIORGANIZZAZIONE

Il WCM applicato in Fiat

Il programma per l'implementazione del WCM nelle aziende Fiat è iniziato a Mirafiori nel 2006 e prevede l'estensione alle altre sedi in Italia entro il 2010; nel novembre 2007 la Fiat ha presentato il proprio progetto al sindacato in un convegno organizzato a Torino.

In questi primi 2 anni di applicazione del WCM in Fiat si rileva una forte sfasatura tra le dichiarazioni d'intenti e le modalità reali dell'organizzazione del lavoro in azienda.

La Fiat sta focalizzando la propria azione sulla aggressione a ogni tipo di perdita e spreco.

Questa analisi e diagnosi dei costi utilizza come strumento l'analisi delle attività che non danno valore aggiunto e in particolare viene utilizzato sulle linee di produzione.

Per applicare questo modello sono state classificate tutte le attività effettuate da un lavoratore; queste attività sono state suddivise fra quelle "a valore aggiunto" e quelle "a non valore aggiunto", sono state misurate le quantità di attività "a non valore aggiunto" e quantificati i margini di miglioramento possibili.

Le tipologie di operazioni "a non valore aggiunto" sono: movimenti non necessari, attese, rilavorazioni, conteggi, ispezioni e controlli.

Le attività considerate "a non valore aggiunto" sono: camminare, aspettare, ruotare, tentativi di avvistamento-assemblaggio-inserimento-posizionamento, passaggio di mano, posare attrezzo, mettere al posto, cercare, contare, sostituire, ordinare, misurare, scegliere, slegare.

Gli effetti di questa "razionalizzazione" delle operazioni di una mansione portano ad un aumento della saturazione dei tempi di un ciclo (o cadenze).