

Allegato 1

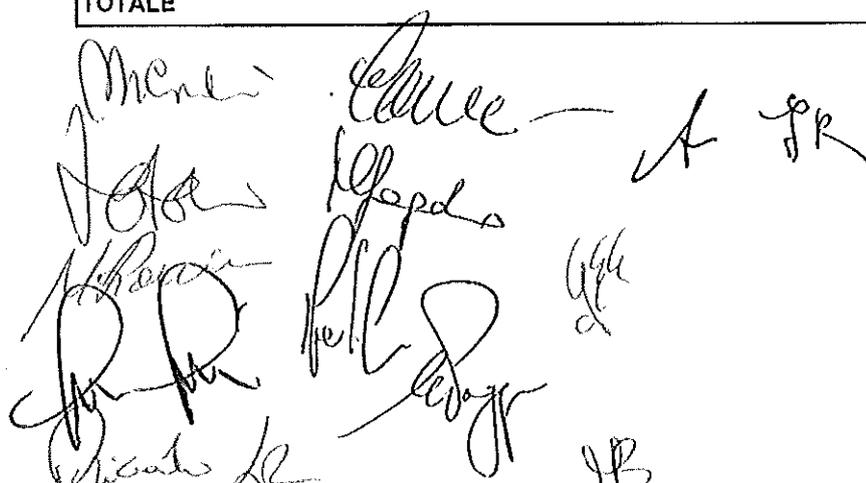
Stabilimento di Forlì – Eccedenze personale operaio

PROFILI PROFESSIONALI	Organico di riferimento al 01/03/10	N. Eccedenze
Carrellisti aree tecnologiche	12	4
Attrezzisti	6	1
Conduttori impianti e gestione aree produttive	28	13
Team leader aree montaggio	25	7
Conduttori Imballo Prodotto finito	9	4
Addetti logistica aree montaggio	26	12
Staff magazzino acema kit	5	1
Carrellisti - addetti ai mancanti	9	1
Addetti alle commesse	10	3
Addetti manutenzione	27	4
Addetti qualità	19	2
Operatore area tecnologiche	148	45
Operatore generico Fo -PI	547	169
Collaudatori/riparatori	33	12
TOTALE		278

Nota a verbale: l'Azienda conferma che, nei casi in cui il personale eccedentario si attesti, rispetto all'organico di riferimento del medesimo profilo, in una proporzione superiore al 70%, valuterà la possibilità di un accorpamento con altri profili affini.

Stabilimento di Forlì – Eccedenze personale impiegato

PROFILI PROFESSIONALI	Organico di riferimento al 01/03/10	N. Eccedenze
Addetti funzione di gestione aree produttive	19	1
Addetti Qualità' aree tecnologiche	3	1
TOTALE		2


 A collection of handwritten signatures and initials in black ink, including names like 'Mene', 'Luce', 'A. J.R.', and others, some with checkmarks.


 A handwritten signature in black ink, possibly 'A. J.R.', located to the right of the second table.

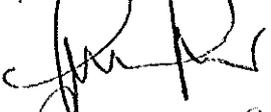
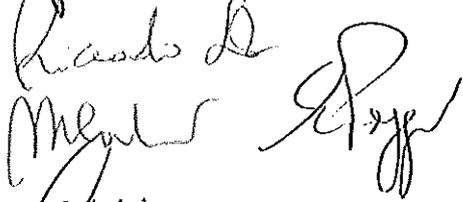

 A handwritten checkmark in black ink.


 A handwritten signature or initials in black ink at the bottom right.

Lavoratori di cui all'art. 8), punto 2., per i quali e' prevista una permanenza in C.I.G.S. senza rotazione e mobilità superiore a 36 mesi e fino a 48 mesi complessivi.	€ 19.000
Lavoratori di cui all'art. 8), punto 2., per i quali e' prevista una permanenza in C.I.G.S. senza rotazione e mobilità superiore a 48 mesi complessivi.	€ 21.000

A tutti i lavoratori appartenenti ai profili eccedentari di cui al presente Accordo che entro il 30 luglio 2010 risolvono o diano la loro disponibilità a risolvere il loro rapporto di lavoro con effetto entro il 30 settembre 2010 verrà riconosciuto un incremento di 1.000 (mille) euro lordi all'incentivo massimo di 24.000 euro lordi previsto dal presente Allegato.




 Riccardo De











Allegato tecnico

Piano Industriale per il rilancio competitivo dello stabilimento di Forlì

Premessa

Per il rilancio competitivo della fabbrica di Forlì sono stati fissati i concetti guida:

- ✓ focalizzazione sulle gamme più profittevoli con buone prospettive di sviluppo
- ✓ consolidamento del mix di prodotto verso il medio-alto di gamma
- ✓ ottimizzazione dello stabilimento per consolidare e rendere fattibile la nuova piattaforma di forni con cavità larga
- ✓ riduzione dei costi fissi e variabili
- ✓ ottimizzazione della capacità produttiva mediante l'armonizzazione dell'assetto dei reparti di assembraggio e una nuova organizzazione del lavoro.

Per tale rilancio si è deciso di implementare un piano di Re-ingegnerizzazione della fabbrica andando ad agire in maniera strutturale sul Lay-out, il processo e la logistica.

Il Re-engineering di fabbrica si basa principalmente sui seguenti punti:

- ✓ ottimizzazione dei processi e integrazione delle aree tecnologiche di smaltatura, tampografia, serigrafia e incollaggio nel fabbricato principale
- ✓ riduzione dei percorsi logistici interni ed ottimizzazione del servizio al montaggio
- ✓ miglioramento dell'ergonomia
- ✓ estensione completa dei concetti EMS anche alle aree tecnologiche
- ✓ ribilanciamento dei livellamenti delle linee di montaggio in base alle nuove necessità.

I miglioramenti sopra proposti verranno realizzati tecnicamente grazie ai seguenti interventi:

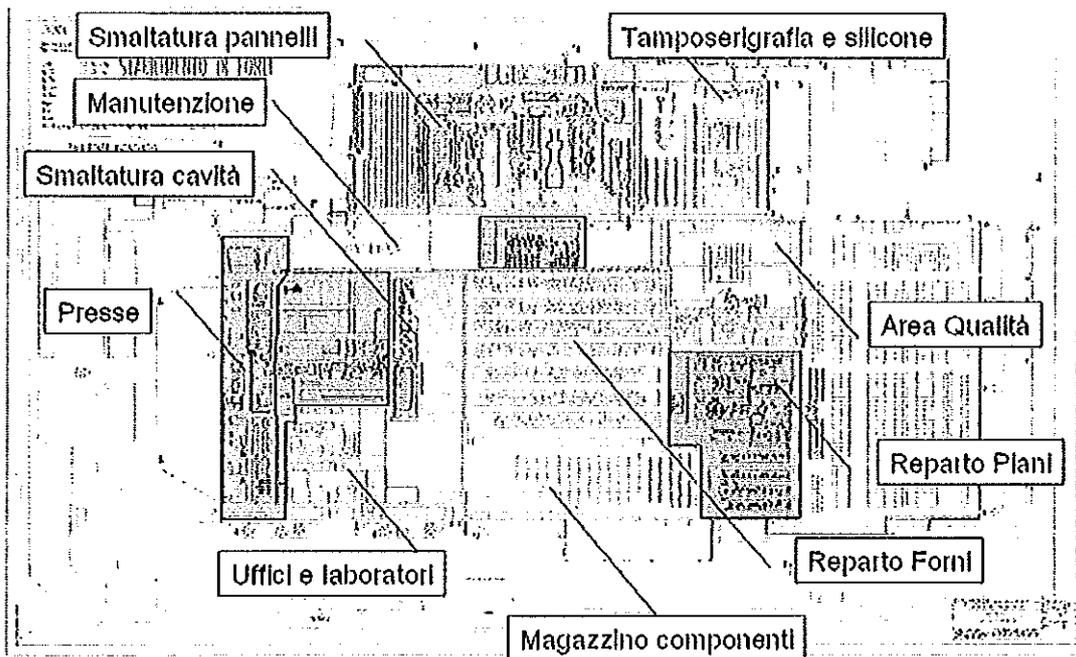
- ✓ nuovi impianti di smalteria nero polvere, bianco polvere e colorato umido con relativi forni di vetrificazione posti in flusso con il reparto presse e montaggio.

Handwritten signatures and initials:
PR
GEE
Menti
P. Rossi
Ricardo
G. P. A.
H. P. A.
G. P. A.
H. P. A.
H. P. A.
H. P. A.

- ✓ nuova cadenza produttiva massima di tutte le linee di montaggio forni come da "Condizioni organizzative"
- ✓ nuova linea di montaggio nel reparto Forni in sostituzione della linea denominata "26"
- ✓ due nuove linee di montaggio a flusso nel reparto piani in sostituzione di due linee tradizionali.
- ✓ spostamento dei reparti tecnologici di siliconatura e tamposerigrafia in prossimità dell' Impianto di imballo forni, direttamente in flusso con le zone di utilizzo.
- ✓ completa revisione dei flussi logistici di fabbrica con l' implementazione di logiche di rifornimento a carrello.

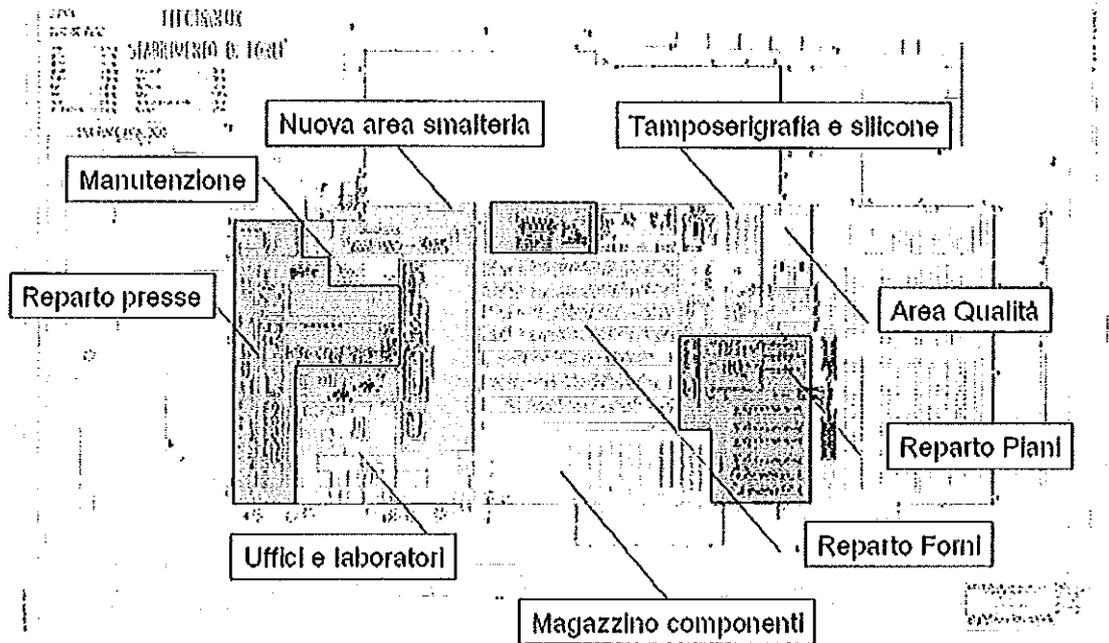
MODIFICHE AL LAYOUT:

Lay-out attuale:



[Handwritten signatures and initials]
 Ricardo
 Melchi
 C
 Repola
 G
 B
 J
 L
 R

Nuovo Layout:



Elementi caratteristici del nuovo assetto area Forni:

L'area montaggio forni verrà riorganizzata in modo da poter portare a turno giornaliero l'intero reparto. Elementi caratteristici di tale riorganizzazione sono:

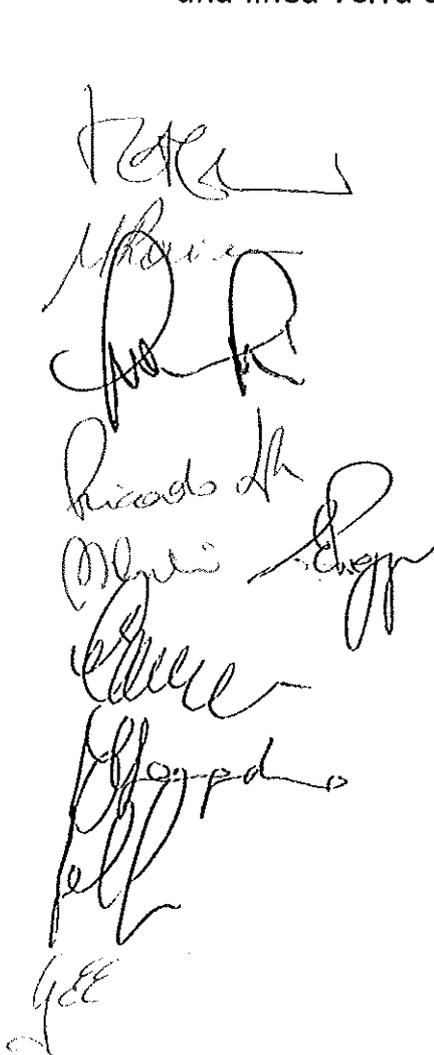
- ✓ smantellamento della attuale linea 26 e sostituzione della medesima con una nuova linea automatica con le caratteristiche tecniche e logistiche delle attuali linee 7 e 8 (alto di gamma)
- ✓ nuova cadenza produttiva massima su tutte le linee come da "Condizioni organizzative"
- ✓ per alcune tipologie di prodotti, tuttavia, e in particolare quelli con specifiche caratteristiche di complessità, per i quali, oggi, esistono vincoli tecnici e/o tecnologici e/o di progetto che impediscono di implementare la nuova cadenza produttiva massima, verranno implementate delle cadenze inferiori a quelle indicate nelle "Condizioni organizzative". In particolare le cadenze temporaneamente adottate per le categorie di prodotti in questione sono illustrate nella tabella sotto riportata. Alla rimozione dei vincoli relativi ai prodotti indicati, mediante gli interventi di progetto, tecnici, di processo, etc. che l'azienda riterrà utile adottare, verrà implementata la cadenza produttiva standard massima indicata nelle "Condizioni organizzative".

Mani
TR
HP

Prima dell'implementazione della cadenza massima standard, la Direzione aziendale promuoverà il coinvolgimento di Co.Te.Pa. ed E.Co.S. in linea con quanto previsto dalle disposizioni degli Accordi aziendali vigenti

Tipologia	Volumi Attuali	Attuale	Nuova	Vincoll
PL pyro/elettronici	15000	60	65	Eccessiva saturazione fasi di testa linea (con sonda carni) mix alto (N°
vapore	18000	60	68	Collaudo di tenuta intermedio, mix alto (N° operatori)
gas	18500	60	65	Collaudo di tenuta intermedio
gasgas	1500	24	58	Collaudo di tenuta intermedio
Cheap Pyro	500	60	68	Collaudo finale e mix alto

✓ una linea verrà adibita a orario Part-time di 6 ore




Elementi caratteristici delle nuovo assetto area Piani:

Le linee piani verranno riorganizzate con l' inserimento di due linee di montaggio a flusso come le attuali linee 48,49, 50 e 51 sulle quali sarà trasferita la produzione della linea 39 e parte di quella della linea 38 consentendo di riportare tutto il reparto in assetto di produzione a giornata.

La produzione oraria di queste linee potrà, in conformità alle attuali cadenze arrivare fino a 60 pz/h.

Le restanti linee "tradizionali" verranno riorganizzate per tipologia ed uniformità di prodotto.

L' assetto risultante del reparto è schematizzato nella seguente tabella:

Assetto standard medio piani				
	N°	Pz/gg medi	Turno	Pezzi ora
Linea	51	367	G	Fino a 60
Linea	50	367	G	Fino a 60
Linea	49	367	G	Fino a 60
Linea	48	367	G	Fino a 60
Linea	47	367	G	Fino a 60
Linea	46	367	G	Fino a 60
Linea	41	367	G	Fino a 60
Linea	45	367	G	Fino a 60
Linea	42	128	G	Fino a 60
Linea	38	128	G	Fino a 60
Linea	43/44	112	G	Fino a 60
TOTALE	MAX	3300		

FR A
[Handwritten signatures and initials]
[Handwritten signatures and initials]
[Handwritten signatures and initials]
[Handwritten signatures and initials]

I tempi di realizzazione del progetto

Il progetto prevede lo start-up della prima linea forni con la nuova cadenza massima per luglio 2010. Le altre linee dell' area forni implementeranno la nuova cadenza massima nei mesi successivi e, comunque, non oltre fine anno con l'eccezione della nuova linea 26 che implementerà la cadenza massima non appena completata.

La tempistica di implementazione prevede l'utilizzo di fermate produttive pianificate per agosto e fine anno e, comunque, garantirà la continuità produttiva durante tutta l'esecuzione dei lavori.

Di seguito la tempistica stimata di installazione e avviamento dei nuovi impianti produttivi e degli spostamenti necessari al completamento del progetto, che, naturalmente potrebbero subire lievi variazioni per necessità tecniche.

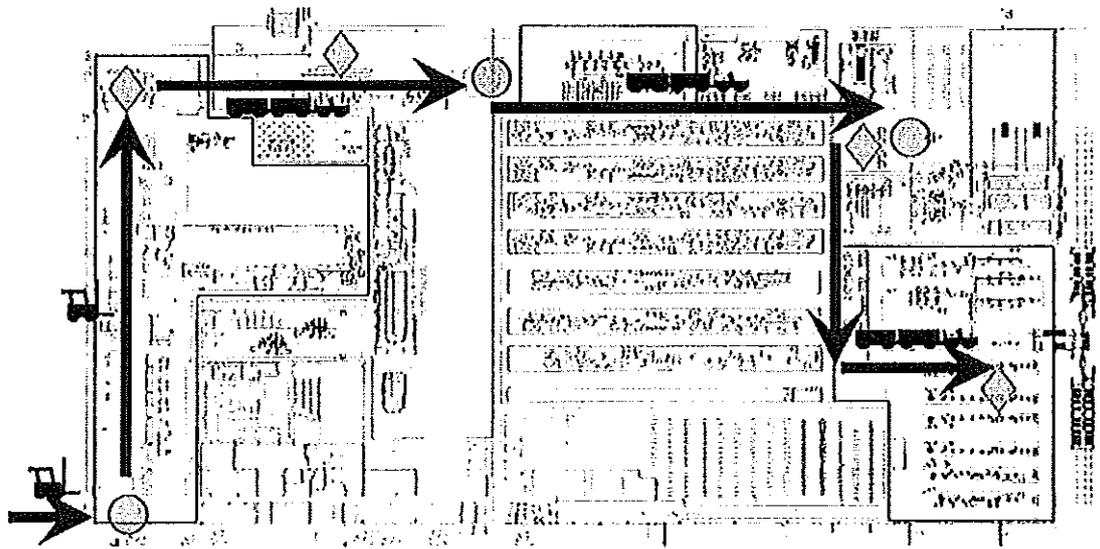
Progetto Re-engineering	2010												2011												
	M	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Approvazione finale del progetto																									
Lancio ordini																									
Inizio attività																									
Completamento linea colorato																									
Completamento linea Nero																									
Completamento linea 26 Forni																									
Completamento linea 47 Piani																									
Completamento linea 46 Piani																									

Miglioramento degli aspetti legati a ergonomia e condizioni di lavoro

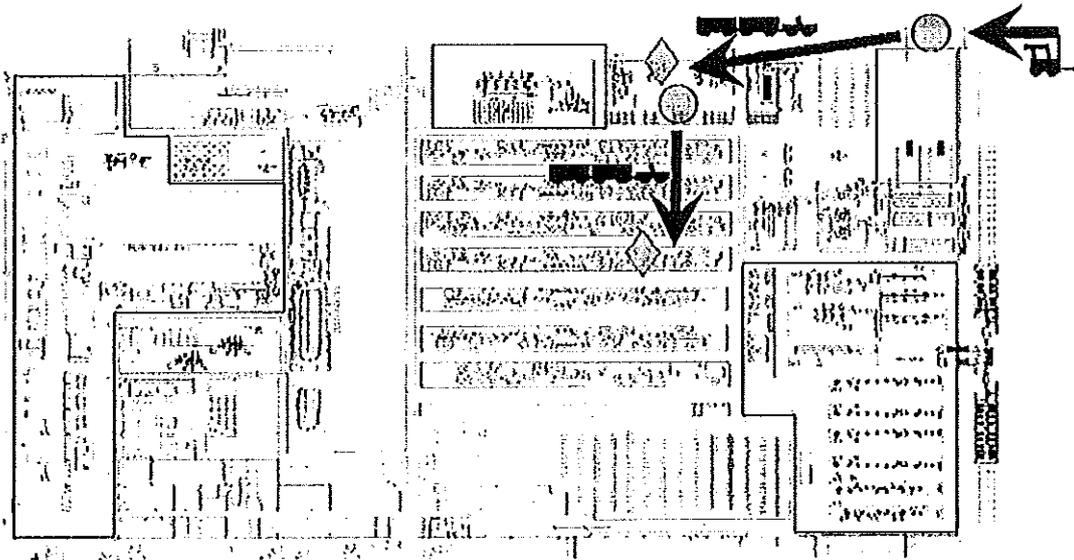
Diverse attività di miglioramento saranno apportate sull'ergonomia di assemblaggio delle nuove linee e sulle condizioni microclimatiche delle aree di trasbordo.

Di seguito alcune delle principali attività:

- ✓ eliminazione movimentazione manuale dei carichi dalle linee 26, 39 e 38
- ✓ automazione avvitatura piani
- ✓ automazione collaudo di sicurezza piani
- ✓ automazione cambi versione su collaudi forni
- ✓ inserimento di cabina climatizzata per trasbordo pezzi in smalteria
- ✓ inserimento delle lavorazioni tecnologiche nel fabbricato nuovo



✓ nuovo flusso e stoccaggio materiale per componenti siliconati e tamposerigrafati in aree limitrofe alle zone di utilizzo:

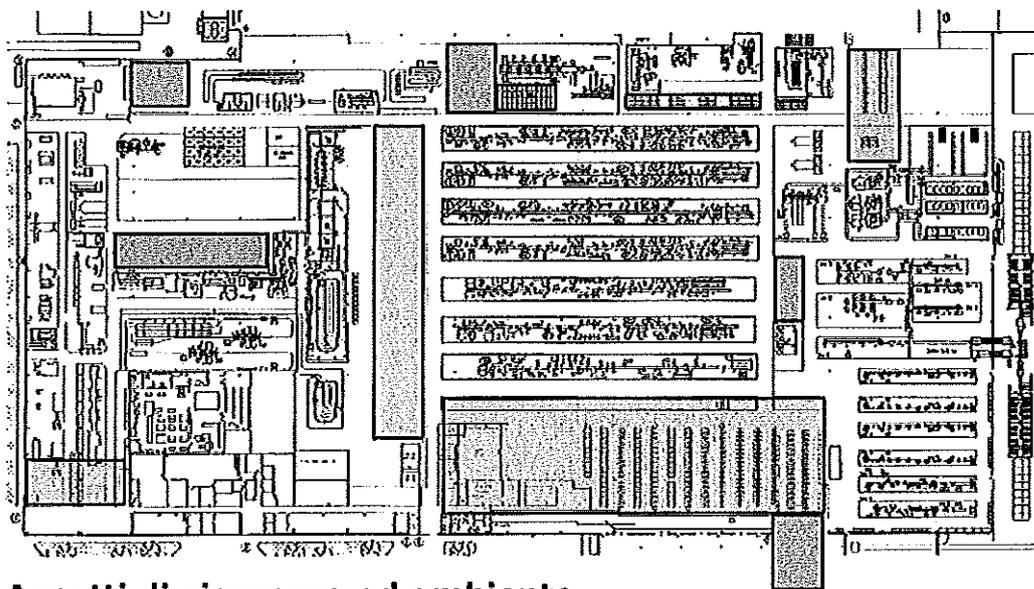


Alex ————— Ann
 Fran ————— Paola
 Riccardo ————— Felice
 Marco ————— Sergio

Nuova disposizione magazzini semilavorato e componenti:

A
 PB
 SA

A-E
 f



Aspetti di sicurezza ed ambiente

La fabbrica di Forlì si è attivata in questi anni per abbattere significativamente i rischi potenziali presenti nello stabilimento. I trend di miglioramento (infortuni, etc.) indicano che la direzione intrapresa è quella corretta.

La possibilità di ridisegnare il layout ed i flussi di materiale darà alla fabbrica l'opportunità di focalizzare ulteriormente temi legati alla sicurezza con interventi migliorativi in tutte le aree di rischio potenziale.

In particolare:

- riduzione del carico incendio grazie al minore stoccaggio intermedio
- rinnovamento delle tecnologie con maggiore affidabilità
- posizionamento di tutti gli impianti in aree dotate di copertura antincendio
- mappatura ATEX dell'intero stabilimento e classificazione delle aree a rischio esplosione e necessarie modifiche impiantistiche per abbattere i potenziali rischi.

Vie di Fuga:

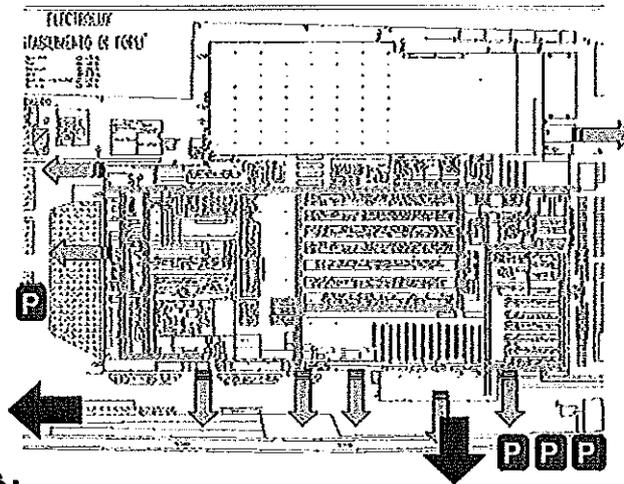
Il nuovo layout manterrà l'efficienza delle vie di fuga e delle procedure di evacuazione (conforme a quanto previsto da DM 10/3/98).

La compattezza del sito produttivo darà la possibilità di migliorare l'efficienza delle vie di fuga migliorando la visibilità delle porte di uscita, diminuendo e semplificando i percorsi per raggiungerle.

L'implementazione di carrelli ad altezza non superiore a 1,5 mt aiuterà a migliorare la visibilità attraverso tutto lo stabilimento

I punti di raccolta per le evacuazioni saranno ridotti di numero per una verifica del personale più semplice e veloce.

Di seguito uno schema delle nuove vie di fuga a regime:



Viabilità:

Il nuovo layout consente una significativa riduzione del rischio di incidente dovuto a:

- linearizzazione dei flussi con riduzione dell'uso del carrello elevatore al minimo possibile
- generalizzata riduzione della lunghezza delle vie di trasporto
- intensificazione dell'utilizzo delle logiche di trasporto EMS con sistema a motrice e vagoni
- completa eliminazione del carrello elevatore nelle linee di montaggio in aree presidiate da operatori.

Eccedenze di organico:

L'implementazione del Piano industriale in questione determinerà presso lo stabilimento di Forlì una condizione di eccedenza strutturale per 280 dipendenti: n. 278 operai e 2 impiegati.

Tale dato è il risultato nel suo insieme, oltre che dall'adeguamento delle esigenze produttive determinate dai minori volumi considerati nella missione produttiva a regime dello stabilimento, dalla nuova organizzazione del lavoro, dalla ulteriore riduzione delle operazioni di handling e movimentazione di componenti, semilavorati e prodotto finito che verrà a consolidarsi con l'utilizzo di un lay-out produttivo maggiormente razionale e compatto, dalla massimizzazione dell'utilizzo di impianti e flussi produttivi e dunque a maggior efficienza complessiva, in grado quindi di per sé di migliorare il rapporto risorse utilizzate/out-put produttivo.

[Handwritten signatures and initials]

Ipotesi di dettaglio scansione temporale di uscita personale operaio

	Eccedenza	09-10	10-10	11-10	12-10	01-11	02-11	03-11	04-11	05-11	06-11	07-11	08-11	TOTALE
Operai area tecnologica	2													2
Operai	1													1
Conduttori di gestione area produttiva	6					1	3						4	13
Funzionari area montaggio	4					2				1			3	7
Conduttori di area produttiva	1					2							2	4
Operai tecnici area montaggio	6			3		2				1			6	12
Funzionari area II	1												1	1
Operai - addetti al piano di	1												1	1
Operai area compressa	2									1			3	3
Operai manutenzione	1						1						2	4
Operai area	1						1						2	2
Operai area tecnologica	21						2	2					4	25
Operai area produttiva	183						3			2			5	188
Operai area	6						4			2			6	12
TOTALE Operaio	213	0	0	0	0	6	2	0	0	4	0	1	0	226
TOTALE Operaio	213	0	0	0	0	13	7	0	0	6	0	0	0	216
Operai	229	229	213	213	213	213	213	251	251	251	273	273	213	213

Ipotesi di dettaglio scansione temporale di uscita personale impiegatizio

	Eccedenza	09-10	10-10	11-10	12-10	01-11	02-11	03-11	04-11	05-11	06-11	07-11	08-11	TOTALE
Addetti funzione di gestione area produttiva														1
Addetti Operai area tecnologica														1
TOTALE Impiegato		0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	2	2	11

Nella scansione temporale relativa alle eccedenze si è tenuto conto della cessazione dell'utilizzo di turni produttivi e delle necessità organizzative nelle attività di assemblaggio prodotto finito a fine piano ed è stato quindi in tale quadro definito il mix professionale necessario a regime. Per alcune figure professionali particolarmente specializzate sono state comunque considerate le necessità derivanti dalle trasformazioni di mix, di assetto e di prodotti che nel corso del periodo di implementazione del piano verranno a determinarsi.

A X

M - E

SR

[Handwritten signatures and initials]

Condizioni organizzative

Tutte le linee operanti in area forni adottano, come nell'attuale situazione, il regime di vincolo con passo di lavoro 133.

Il regime di pause per le linee a ritmo vincolato previsto negli accordi aziendali è così quantificato:

- **PAUSA PER EFFETTI STANCANTI:**
 - Personale a turno centrale (giornalieri) = 10' + 10'
 - Personale a turni avvicendati (turnisti) = 10'

- **PAUSA PER NECESSITA' FISIOLOGICHE:** 4,5% del tempo effettivamente lavorato sulla base della prassi dello stabilimento di Forlì.
 - Personale a turno centrale (giornalieri) = 20'
 - Personale a turni avvicendati (turnisti) = 20'

Capacità produttiva: la capacità delle linee di montaggio in area forni si attesterà su uno standard massimo di 74 Pz/h. Tale cadenza sarà ottenuta nel rispetto della normale metrica del lavoro e del mantenimento/miglioramento delle condizioni ergonomiche esistenti.

L'implementazione dei livellamenti alla nuova cadenza sarà oggetto dell'attività di confronto con le commissioni Co.Te.Pa ed E.Co.S..

In tale confronto verrà svolta un'attività di monitoraggio che consenta e assicuri la corretta e veloce messa a regime dei livellamenti attraverso una verifica delle modalità di attuazione, così come concordate nel presente accordo, una precoce evidenziazione delle eventuali difficoltà applicative e il superamento delle stesse mediante il rinvenimento di idonee soluzioni concordate, incluso il possibile ricorso a specifici investimenti.

La Direzione aziendale, inoltre, alla luce dei significativi interventi di prodotto e processo si impegna a garantire il più ampio ed efficace controllo delle eventuali problematiche che dovessero insorgere nella fase di implementazione e attuazione del progetto, anche attraverso una maggiore tempestività degli interventi tecnici e di progetto che risultassero necessari, nelle varie aree e nelle varie fasi (come ad esempio, collaudo, riparazioni, pre-imballo, etc.).

A collection of handwritten signatures and initials in black ink, scattered across the bottom of the page. Some are clearly legible, such as 'Mendi', 'Riccardo', and 'Alfredo', while others are more stylized or abbreviated.