



SEGRETERIE NAZIONALI

Corso Trieste, 36 - 00198 Roma - Tel. +39 06 852621

Nella serata di venerdì 19 Maggio è stata raggiunta un'ipotesi d'accordo fra le organizzazioni sindacali e le R.S.U. e la Direzione aziendale Electrolux in materia di investimenti, garanzia per il sito produttivo, occupazione, installazione di due nuove linee con cadenza produttiva pari a 74 pezzi/ora e percorsi di verifica dell'attuale sistema organizzativo. Le organizzazioni sindacali e le R.S.U. considerano tale ipotesi coerente con il mandato ricevuto dai lavoratori nelle assemblee svolte il 18 maggio, e sarà sottoposta alla validazione dalle lavoratrici e dai lavoratori tramite referendum che si svolgerà nelle giornate di martedì 23 e mercoledì 24 maggio 2006

Ipotesi d'accordo

Premesso che:

- a) in data 15 marzo 2006, in occasione dell'Osservatorio del settore "Cottura", la Direzione della produzione europea ha presentato la situazione competitiva del comparto ed in particolare quella dello stabilimento di Forlì;
- b) nel corso dell'Osservatorio è stato descritto ed analizzato l'andamento di mercato così come si è andato sviluppando nel corso degli ultimi anni ed è stato evidenziato il sempre più debole incremento nel tasso di sviluppo del mercato geograficamente tradizionale, è stata anche confermata la difficile situazione del prodotto free-standing che ha portato alla decisione, annunciata nell'ambito del CAE di primo e secondo livello, di trasferire tali produzioni dallo stabilimento di Forlì a quello di Swidnica ;
- c) nell'ambito della esposizione fatta, è emersa anche l'esistenza di un persistente deficit competitivo nelle prestazioni dello stabilimento di Forlì così come evidenziato dalla comparazione dei principali indicatori, quali produttività, qualità e puntualità di risposta al mercato, con quelli degli altri stabilimenti del settore. Tale deficit è risultato incompatibile con un quadro commerciale che vede anche il settore built-in oggetto di forte tensione competitiva da parte di nuovi soggetti;
- d) alla luce di quanto precedentemente descritto, la necessità di cercare di colmare il gap competitivo dello stabilimento di Forlì, insostenibile nel medio periodo, ha indotto la Direzione aziendale a presentare ed illustrare una serie di azioni per l'anno 2006 mirate a realizzare un assetto della fabbrica più efficiente;
- e) in data 28 marzo 2006 la Direzione dello stabilimento di Forlì ha conseguentemente avviato con la r.s.u., assistita dalle segreterie territoriali, un confronto finalizzato al rinvenimento di un accordo attuativo delle azioni summenzionate;
- f) a valle di un ulteriore incontro locale avvenuto in data 6 aprile 2006, a seguito di una istanza pervenuta da parte sindacale, la Direzione di Gruppo procedeva ad una richiesta di affiancamento ai sensi dell'art. 3 del T.U. luglio 1997;
- g) negli incontri del 27 aprile e 11 maggio 2006, integrati da approfondimenti tecnici specifici avvenuti in data 4 maggio e.a., le parti, rappresentate come da intestazione, hanno proseguito nell'approfondimento delle iniziative;

Tutto ciò premesso e condiviso e in relazione alla riconosciuta necessità per lo stabilimento di Forlì di migliorare le condizioni di competitività, le parti concordano quanto segue:

- 1. Nel corso dell'anno 2006 lo stabilimento di Forlì sarà oggetto di investimenti in prodotto/processo finalizzati ad un riposizionamento competitivo dello stesso. In particolare è previsto l'investimento di circa 1 M€ nella realizzazione di due nuove linee di assemblaggio nel reparto Forni denominate Linea 1 e Linea 2.
- 2. Le linee summenzionate saranno installate rispettivamente nel mese di giugno e ottobre 2006 ed impostate secondo i criteri dell'Electrolux Manufacturing System (ad esempio il c.d. flusso teso), così come illustrati negli incontri tecnici di approfondimento, e ad una cadenza produttiva di 74 pz/h. Tale cadenza sarà ottenuta nel rispetto della normale metrica del lavoro e del mantenimento/miglioramento delle condizioni ergonomiche esistenti. I relativi livellamenti saranno oggetto di presentazione in sede di Co.Te.Pa..
- 3. Le modalità di funzionamento delle linee citate sono quelle contenute nell'Allegato Tecnico che fa parte integrante del presente accordo, eventuali ulteriori informazioni di dettaglio saranno oggetto di specifico incontro a livello di sito prima dell'avvio della linea 1.
- 4. Le modalità di fruizione delle pause, inizialmente come da Allegato Tecnico, potrà essere oggetto di revisione, previo accordo tra le parti, rimanendo inalterata la loro entità.
- 5. Il personale addetto alle nuove linee sarà a tempo indeterminato compatibilmente con la corrente gestione delle normali problematiche di fabbrica (assenteismo, picchi produttivi, etc.).
- 6. L'implementazione dei livellamenti alla nuova cadenza sarà oggetto della attività di uno specifico organismo congiunto denominato "Cantiere linee 1 -2" la cui attività è prevista per un periodo massimo di mesi due. Tale organismo sarà composto da un numero massimo di 7 componenti per parte, elettivamente i membri delle commissioni Co.Te.Pa. e E.Co.S.. La finalità dell'organismo sarà quella di assicurare una corretta e veloce messa a regime dei livellamenti attraverso una attività di monitoraggio che consenta: 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. Particolare attenzione verrà riservata alla posizione di montaggio della lana di vetro e premontaggio frontalino per le loro caratteristiche intrinseche.
- 7. Le postazioni di lavoro presenti sulle linee oggetto di modifica, saranno singolarmente dotate di "schede lavoro" nelle quali saranno evidenziati i contenuti della fase di lavoro nonché il dettaglio dei tempi/saturazioni della singola fase. Tale esperienza potrà essere oggetto di estensione ad altre linee.
- 8. Pur nella difficile fase di mercato che sta attraversando il settore, l'azienda conferma il suo interesse a rafforzare gli elementi di competitività presenti nella realtà di Forlì al fine di consolidarne la missione produttiva di riferimento per il Built-In basso- medio di gamma. In tale prospettiva sono stimabili, anche alla luce di un positivo risultato delle azioni oggetto del presente accordo, investimenti di prodotto/processo, nei prossimi 24 mesi, non inferiori a 15 M€.

9. Il trasferimento della produzione delle cucine free-standing dallo stabilimento di Forlì a quello di Swidnica è previsto orientativamente nel periodo gennaio-settembre 2007 compatibilmente con gli specifici andamenti di mercato e la velocità di ramp-up del nuovo insediamento. Il conseguente e previsto calo di organico è stimabile, dal punto di vista quantitativo, all'incirca pari al numero dei contratti a termine attualmente esistenti e all'uso attivati, nonché quelli eventualmente necessari. Le parti concordano che il personale attualmente con contratto a tempo determinato vedrà prorogati o rinnovati i contratti in essere, applicando le modalità/criteri normalmente in uso, al fine di realizzare il completamento della manovra di trasferimento delle produzioni.
10. Il personale sopra menzionato costituirà bacino di riferimento per le eventuali assunzioni a tempo indeterminato che dovessero rendersi necessarie nello stabilimento di Forlì sulla base degli andamenti previsti dei volumi, delle conseguenti necessità produttive e delle previsioni di turn-over. I criteri utilizzati per l'identificazione delle candidature saranno quelli della professionalità richiesta e del tempo di permanenza in azienda. Le parti a livello locale si incontreranno entro il mese di ottobre 2006 per un esame specifico, nel contempo dichiarano la loro disponibilità a prendere in considerazione, al fine di favorire una riallocazione del personale in oggetto, l'utilizzo di strumenti quali dimissioni incentivate e il part-time, fatti salvi i vincoli che dovessero derivare dalla situazione organizzativa, competitiva e di mercato dello stabilimento.
11. Le parti convengono di prevedere, entro il mese di luglio 2006, un incontro a livello di sito allo scopo di esaminare congiuntamente le problematiche di efficienza esistenti nello stabilimento alla luce dei principi gestionali/organizzativi aziendali e di tutela complessiva delle condizioni di lavoro. In quella sede potranno essere identificati possibili percorsi attuativi di approfondimento sulla base della strumentazione messa a disposizione dagli accordi vigenti.

ALLEGATO TECNICO al V.d.A. del 19 maggio 2006

Elementi costitutivi delle linee 1 e 2:

1. Le linee opereranno in regime di ritmo vincolato pur in presenza di una polmonatura di 2 pezzi tra ogni posizione di lavoro, ottenuta mediante l'inserimento di 5 tratti di rulliera motorizzata;
2. La cadenza produttiva oraria delle linee sarà pari a 74 pz/h e il passo di lavoro 133; Il regime di pause da applicare sulle linee 1 e 2 è quello previsto dagli accordi aziendali per il lavoro a ritmo vincolato ed 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) = 20,7'
- Personale a turni avvicendati (turnisti) = 19.8'

Con le seguenti modalità :

- Pause per Effetti stancanti : fruite in modalità collettiva
- Pause per Necessità fisiologiche : fruita mediante 1' utilizzo n. 2 soccorritori. Questa modalità di fruizione non dovrà in ogni caso comportare un superamento dell' entità sopra stabilita .

4. La seconda postazione del montaggio del tangenziale e la postazione di chiusura posteriore saranno dotate di discensori automatici;
5. Le fasi di cablaggi, collaudo e portine saranno realizzate per lavorazioni "in parallelo";
6. La lavorazione, per le postazioni di cablaggio del frontalino, prevederà la possibilità di alternanza della postura eretta e seduta.

I Segretari Nazionali e territoriali di Forlì FIM, FIOM, e UILM e la RSU Electrolux sito di Forlì precisano che la loro sigla sull' ipotesi d'accordo del 19 Maggio 2006 ha valore di accettazione con riserva. Tale riserva potrà essere sciolta definitivamente a conclusione della consultazione dei lavoratori.

LAVORATRICI, LAVORATORI

PARTECIPATE ALLE ASSEMBLEE DI MARTEDI' 23 MAGGIO

VOTATE AL REFERENDUM

RSU SITO ELECTROLUX FORLI'
FIM, FIOM, UILM FORLI'
FIM, FIOM, UILM NAZIONALE

Forlì 20/05/2006