

Addi, 21 febbraio 2007

tra la Fiat Group Automobiles
assistita dalla Confindustria di Frosinone

e

le Organizzazioni Sindacali FIM, FIOM, UILM, FISMIC Nazionali, Provinciali e la RSU dello
stabilimento di Cassino

è stata definita la presente intesa quadro.

L'Azienda nel corso dell'incontro ha illustrato il programma che vedrà impegnato lo stabilimento di Cassino nella salita produttiva del nuovo modello Fiat Bravo.

In questo contesto, a fronte dei rilevanti investimenti aziendali volti ad assicurare la continuità produttiva e lo sviluppo di volumi, occupazione e condizioni di lavoro, nel condiviso intento di raggiungere i necessari livelli di competitività, nel quadro definito dall'accordo del 18.12.2006, le Parti hanno ravvisato l'esigenza di individuare strumenti che prevedano l'attuazione di interventi su organizzazione del lavoro, turni e orario al fine di incrementare la saturazione della capacità produttiva degli impianti con le conseguenti positive ricadute sull'occupazione.

FASE 1

- 1) In relazione alla salita produttiva del modello Fiat Bravo, per la produzione del quale sarà attuato un incremento della capacità produttiva dalle attuali 650 vetture/giorno a 730 vetture/giorno entro il mese di giugno, sarà progressivamente introdotto, per gli addetti alle attività produttive delle diverse unità, il terzo turno produttivo con rotazione avvicinata a partire dall'unità di lastratura.
- 2) La progressione della salita produttiva, che ha già consentito in anticipo rispetto al piano previsto l'azzeramento della CIGS, e l'inserimento del terzo turno nelle diverse unità dello stabilimento determinerà la possibilità di realizzazione di un programma di inserimento di circa 900 persone entro la fine del 2007 attraverso l'utilizzo di:

- apprendistato professionalizzante, con riferimento a quanto definito con l'accordo integrativo del Gruppo Fiat del 28 giugno 2006;
- lavoro temporaneo;
- comando-distacco.

Sarà dato avvio alla sperimentazione di una nuova configurazione delle pause collettive ferma restando la quantità complessiva, finalizzata ad una miglior fruizione dei tempi di recupero psicofisico durante il turno di lavoro attraverso una maggior frequenza delle stesse riducendo i tempi di lavoro tra una pausa e l'altra.

In questo contesto sarà anche dato corso ad una sperimentazione collegata alla modalità di valutazione del rischio sulle postazioni di lavoro con particolare riferimento ai rischi di sovraccarico biomeccanico degli arti superiori.

La sperimentazione sarà preceduta da appositi incontri a livello di RSU/RLS per l'illustrazione, l'approfondimento e la condivisione delle metodologie da applicare e delle tematiche connesse alla loro applicazione.

FASE 2

Le soluzioni ergonomiche, migliorative della prestazione lavorativa derivanti dalla sperimentazione che sarà effettuata, faciliteranno l'applicazione di un corretto metodo di lavoro atto a garantire, sia nel prodotto che nel processo, i livelli qualitativi ed efficientiali attesi anche con la sostituzione, previo esame con le Organizzazioni Sindacali Nazionali, dell'attuale metrica del lavoro con un sistema adottato a livello internazionale dalle principali case automobilistiche e denominato UAS (Universal Analyzing System).

A fronte della necessità di rendere competitivi gli investimenti effettuati e da realizzare, in connessione all'evoluzione delle richieste di mercato dei modelli attualmente prodotti nello Stabilimento di Cassino e nella prospettiva di inserimento del nuovo modello Lancia Delta HPE, che potrebbe comportare la possibilità di un utilizzo degli impianti superiore a quanto definito nella presente intesa in relazione alla FASE 1, le Parti si incontreranno per esaminare le modalità applicative con cui farvi fronte.

A tal fine le Parti convengono di incontrarsi con un congruo anticipo per verificare le necessità e le conseguenti misure da adottare.

I punti della FASE 1 definiti nel presente accordo quadro costituiranno oggetto di confronto in appositi incontri a livello territoriale/stabilimento al fine di convenire circa l'applicazione dei diversi strumenti individuati.

