

IPOTESI DI ACCORDO

Il giorno 19 giugno 2019, a Bologna si sono incontrati:

il Gruppo Electrolux Italia, costituito dalle Società Electrolux Italia S.p.A., Electrolux Professional S.p.A., Electrolux Logistics Italy S.p.A., Electrolux Appliances S.p.A. e rappresentato da Ruben Campagner, Livio Calierotti, Oriana Cecchini, Marzia Segato, Monica Sfreddo, Marta Vendramin, con l'assistenza di Assindustria Venetocentro, in persona di Stefano Sancio, Carlo Geronazzo

e

le Segreterie nazionali Fim-Cisl, Fiom-Cgil e Uilm-Uil, rappresentate da Michela Spera, Alberto Larghi, Gianluca Ficco, Alessandra Damiani le Segreterie provinciali Fim-Cisl, Fiom-Cgil e Uilm-Uil, rappresentate da Antonio Bianchin, Riccardo Zoli, Enrico Botter, Maurizio Marcon, Giovanni Ranzini, Fabio Torelli, Stefano Bragagnolo, Valerio Grattoni, Roberto Zaami, in una con il Coordinamento delle r.s.u. del Gruppo Electrolux e della r.s.u. di Susegana nelle persone di Augustin Bruno Breda, Paola Morandin, Stefano Granzotto, Rosanna Poloni, Mauro Sperandio, Ali Anejjar, Paola Brunetta come da sottoscrizione

Premesso che

a) in data 8 marzo 2019 presso il Ministero dello Sviluppo Economico e alla presenza del Ministero del Lavoro, il Gruppo Electrolux ha fornito un'ampia illustrazione delle condizioni di mercato che caratterizzano il settore degli elettrodomestici con un focus particolare sul settore della refrigerazione evidenziando uno scenario competitivo in fase di forte cambiamento i cui driver principali sono

- la domanda commerciale stabile nei principali paesi europei con riferimento sia alla gamma built-in sia alla gamma free standing
- un graduale aumento di quote di mercato da parte dei nuovi produttori provenienti da paesi emergenti, anche nel mercato del built-in
- la continua riduzione dei prezzi nella logica "more for less" che determina una rapida erosione della profittabilità anche di prodotti collocati nella fascia alta di mercato

- i nuovi canali di vendita *on line* che impongono nuovi ed elevati standard di competitività in termini di disponibilità del mix di prodotti e tempi di consegna, favorendo al contempo un'accelerazione dell'erosione dei prezzi,
- standard qualitativi e di design sempre più elevati
- la nuova normativa europea sui nuovi limiti per le classi energetiche degli elettrodomestici [International standard IEC 62552:2015]
- la nuova normativa sulla "flammability" [IEC 60335]

b) in tale scenario si impone un rilancio della competitività del prodotto da realizzarsi sia sul fronte dell'innovazione delle gamme sia sul fronte dell'ottimizzazione dei processi produttivi;

c) a tale scopo, in occasione degli incontri dell' 8 e 25 marzo, 8 aprile, 15 maggio e 10 giugno 2019 la Direzione aziendale ha ampiamente illustrato come il piano di rilancio competitivo dello stabilimento di Susegana, in grado di sostenere i necessari investimenti di prodotto e processo per la produzione di frigoriferi ad incasso (built in) in Italia, passi attraverso un'ipotesi di piano industriale i cui elementi fondamentali sono:

- la focalizzazione sulla produzione di frigoriferi ad incasso del segmento alto di gamma;
- il raggiungimento e il mantenimento di eccellenza operativa nella qualità e flessibilità attraverso lo sviluppo di una nuova e più innovativa piattaforma di prodotto;
- il completo re-engineering dello stabilimento attraverso l'implementazione di un assetto produttivo costituito da:

- due nuove linee di produzione in luogo delle attuali;
- dieci nuovi impianti tecnologici di ultima generazione;
- l'integrazione delle nuove tecnologie produttive nella logica Industry 4.0 finalizzate al miglioramento delle condizioni di lavoro, di produttività e qualità del processo;
- introduzione delle nuove tecnologie digitali;
- il bilanciamento dei flussi logistici;
- una nuova organizzazione del lavoro che consenta un ottimale utilizzo degli impianti produttivi

- uno studio per la progettazione ergonomica delle postazioni di lavoro tramite l'analisi preventiva dei principali indici ergonomici (Ocra – MMC – REBA) in applicazione delle norme e dei migliori standard internazionali in materia di ergonomia [allegato 1];
- l'ottimizzazione della struttura di costo dello stabilimento, in coerenza con la missione produttiva;
- un piano di riqualificazione professionale dedicato all'adeguamento delle competenze del personale destinato alla gestione e utilizzo dei nuovi impianti e delle nuove tecnologie;

Handwritten notes and signatures on the left margin, including initials like 'D', 'L', 'F', 'A', 'C', 'M', 'H'.

Handwritten initials 'ZL' and 'S' in blue ink.

Handwritten notes and signatures on the right margin, including a large 'M' at the top and various initials like 'G', 'A', 'T', 'B', 'F', 'M', 'C', 'H'.

A series of handwritten signatures and initials at the bottom of the page, including 'M', 'C', 'H', 'B', 'F', 'M', 'C', 'H'.

- specifici investimenti di prodotto e processo stimabili in circa 130 milioni di euro complessivi da realizzare nel periodo 2020-2022 (di cui 35 in prodotto, 80 in processo e 15 in interventi accessori);

NOTA VERBALE

Una delle attuali linee rimarrà in servizio compatibilmente con le richieste di mercato previste per le piattaforme di prodotto già destinate allo stabilimento di Susegana.

Dichiarazione a verbale

La parte sindacale, nel ritenere strategico per lo stabilimento di Susegana l'investimento industriale nelle nuove linee per la c.d. fabbrica 4.0, ritiene fondamentale e prioritaria l'adozione di tutte le misure necessarie e utili a ridurre gli impatti sulle condizioni di lavoro in relazione ad orari e alla prestazione lavorativa. L'introduzione dello schema di orario 6x6x3 per rispondere alle esigenze produttive, viene condiviso nonostante la ricaduta sui tempi di vita in quanto offre la miglior salvaguardia occupazionale nelle trasformazioni in atto. Così come le soluzioni adottate per favorire la riconversione professionale e le positive ricadute generazionali permettono di dare una risposta sia occupazionale che sociale ai lavoratori coinvolti e al territorio.

tutto ciò premesso, le parti hanno convenuto quanto segue:

1. **Il piano industriale** per lo stabilimento di Susegana, così come illustrato nell'allegato 1, è funzionale a confermarne la missione strategica che consiste nel servire i mercati europei, orientando l'offerta sui segmenti alti del mercato, con forti contenuti in termini di innovazione, design e qualità, e nel poter competere sul fronte della politica dei prezzi orientando la gamma di prodotti su un posizionamento di massa critica a redditività sostenibile.

Organizzazione del lavoro

Capacità produttiva

In ragione degli elementi di innovazione processo e metodo che caratterizzano le nuove linee di montaggio la capacità produttiva si attesterà su un massimo di 94 pezzi/ora nelle aree di pre-montaggio e montaggio e su un massimo di 96 pezzi/ora nei tratti di fine linea necessarie

[Handwritten signatures and initials in blue ink, including names like HP, HA, PM, AP, etc.]

a gestire il re-inserimento a flusso di eventuali apparecchiature rilavorate nell'ambito delle attività di collaudo e finitura dell'apparecchiatura. L'introduzione delle nuove cadenze avverrà in coerenza con i tempi di implementazione del piano industriale così come illustrato nell'allegato 1.

Le nuove linee di montaggio adotteranno l'organizzazione del lavoro caratterizzante il c.d. regime di vincolo anche attraverso l'inserimento di cadenzatori, mutuando dalle esperienze assunte in altri stabilimenti del Gruppo.

NOTA A VERBALE

Al fine di ricostituire i buffer nel tratto di linea del pre montaggio potranno essere utilizzate risorse aggiuntive.

Orario di Lavoro

L'azienda potrà attivare nei reparti produttivi una modulazione dell'orario di lavoro secondo lo schema 6x6x3 suddiviso su 17 turni settimanali [36 ore medie settimanali, 108 ore settimanali di utilizzo impianti] con una articolazione del nastro orario come da seguente prospetto

Rimane inteso che il regime orario 6x6x3 così come sopra articolato comporta l'assorbimento in esso delle riduzioni di orario di lavoro previste dal CCNL. Fermo restando il riconoscimento della retribuzione mensile su 40 ore settimanali, nel periodo di applicazione dello schema orario 6x6x3 tutti gli istituti contrattuali verranno riproporzionati al nuovo regime d'orario pari a 36 ore settimanali.

Il personale che presterà servizio con l'orario 6x6x3 maturerà una quota di permessi pari a 1,83 ore mese da godere a titolo individuale e/o collettivo non frazionabili, comunque non superiore a 22 ore annue, aggiuntive alle ore di ex festività (ex PIR) pari a 32 ore annue. Suddetta quota non maturerà in costanza di istituti legali e/o contrattuali che non prevedano la maturazione di retribuzione diretta (quali a titolo esemplificativo, aspettativa, pnr, maternità facoltativa, etc.).

Nota a Verbale

Le parti convengono che la suddetta turnazione oraria è sostitutiva all'applicazione del regime orario a 3 turni avvicendati (8x5x3) così come prevista dal CCNL metalmeccanici

Regime delle pause

In riferimento all'introduzione delle nuove cadenze e limitatamente ai periodi di applicazione delle medesime, al personale turnista soggetto al regime di vincolo verrà riconosciuto il seguente regime di pause aggiuntive ai 10 minuti di effetti stancanti:

- la percentuale di minuti di pausa per necessità fisiologiche calcolata sulle ore lavorate verrà elevata al 4,5%;
- verrà garantita una pausa ulteriore di 5 minuti.

La modulazione delle pause si realizzerà in modo tale da massimizzare gli effetti positivi sulle condizioni ergonomiche delle fasi di lavoro e sui relativi indici Ocracomunque in numero non inferiore a 3 intervalli.

Le pause per gli operatori vincolati verranno normalmente gestite in modalità collettiva. Tuttavia in casi eccezionali le pause per necessità fisiologiche verranno gestite mediante l'inserimento di risorse che opereranno secondo la modalità del c.d. soccorritore, così come previsto dagli accordi vigenti.

In costanza di adozione dello schema orario 6x6x3 non verrà riconosciuta la pausa per refezione fatto salvo il superamento del normale orario di lavoro così come da articolazioni orarie sopra riportate. Pertanto, in applicazione del nuovo regime, verranno riconosciuti 30 minuti di pausa complessiva. Il personale interessato potrà comunque accedere al servizio mensa prima dell'inizio del turno o alla fine del turno di lavoro. I tempi e le modalità di accesso alla mensa verranno condivise in sede locale.

Piano di gestione delle eccedenze

La realizzazione del piano industriale di cui in premessa, determinerà presso il sito di Susegana una condizione di eccedenza strutturale per 60 addetti afferenti ai reparti produttivi in coerenza con l'effettiva implementazione del piano industriale e indicativamente con effetto a partire dal 2022.

Al fine di facilitare il processo di ricollocazione o di accompagnamento alla pensione del personale eccedentario le parti convengono sull'avvio e la chiusura di una o più procedure di licenziamento collettivo con l'esclusivo criterio della non opposizione e concordano un 'Piano di gestione delle eccedenze' così articolato:

- a) riconoscimento di un incentivo all'esodo, secondo gli importi, lo schema e le scansioni temporali previste nell'Allegato 2, ai dipendenti che risolveranno il rapporto di lavoro mediante risoluzione consensuale o ricevendo la comunicazione di licenziamento con conseguente accesso alla NASPI.

In tal caso il lavoratore interessato sarà tenuto a rappresentare la propria volontà ad aderire al programma di incentivazione con dichiarazione scritta e irrevocabile costituente altresì atto di 'formale e sostanziale non opposizione' alla collocazione in Naspi, qualora ricorrente. L'azienda si impegna a confermare o meno le richieste di cui al punto precedente entro 90 giorni dalla data della richiesta medesima.

Ove l'azienda accolga le richieste di adesione al piano di incentivazione converrà con il lavoratore interessato la data di risoluzione del rapporto di lavoro anche tenuto conto delle esigenze tecnico organizzative derivanti dagli effettivi tempi di implementazione del piano industriale e dell'andamento della domanda commerciale.

Nota a verbale: ai fini della determinazione della anzianità contributiva utile per l'accesso alla pensione, la Società terrà conto di tutti i periodi contributivi validi sulla base della documentazione in suo possesso. Sarà quindi cura dei lavoratori presentare eventuali documenti in controdeduzione;

- b) Le parti concordano sul possibile ricorso alla Cassa Integrazione Guadagni Straordinaria per riorganizzazione, ai sensi del D.lgs 148/2015 qualora la condizione di eccedenza, definita nel presente piano, non si fosse risolta nei tempi previsti dal presente piano gestione eccedenze e si incontreranno per definirne le modalità di utilizzo

Gli strumenti di gestione delle eccedenze si attiveranno in coerenza con l'effettiva implementazione del piano industriale.

Il Piano di riqualificazione professionale

Le parti considerano strategico l'investimento in materia di formazione continua finalizzata ad aggiornare o sviluppare conoscenza e competenze professionali di tutti i lavoratori a partire da una campagna diffusa di recupero del gap sulle competenze digitali in stretta connessione con l'innovazione tecnologica ed organizzativa del processo produttivo e del lavoro.

L'utilizzo delle nuove e più avanzate tecnologie, derivanti dalle logiche industry 4.0 e della digitalizzazione previste dal piano industriale, assieme ai linguaggi software installati nei nuovi impianti tecnologici, richiedono nuove competenze tecniche e digitali [es. gestione impianti isole robotizzate e nuove interfacce] che attualmente, seppur presenti, non risultano idonee e sufficienti alla gestione dei nuovi assetti produttivi.

Verrà pertanto implementato uno specifico programma di ri-qualificazione professionale per circa 120 operatori che saranno dedicati alla gestione e supervisione dei nuovi impianti [es. conduttori, attrezzisti, manutentori, ecc.].

Handwritten signatures and initials in blue ink are present throughout the document, including a large signature at the bottom center and several initials on the right margin.

Le principali aree di intervento formativo da realizzarsi nel periodo di implementazione del piano industriale in coerenza con l'installazione dei nuovi impianti ed indicativamente nel periodo 2019-2021, saranno indicativamente le seguenti:

Area manutenzione e ingegneria

- Linguaggio di programmazione Simatic S7, TIA system
- Ultrasonic soldering
- Robotica
- Elementi informatica e digital
- Analisi dati capability

Area Qualità

- Analisi DFMEA e PFMEA
- New performance testing di linea
- Full detectability e SPC analisi
- Software ad automazioni per il controllo processo

Area Logistica materiali

- Approfondimenti nuovi sistemi gestionali di magazzino
- Nuovo sistema di gestione informatica (Digital Operation Manufacturing Execution)
- Strumenti Digital 4.0:
- applicazione utilizzo tablet
- utilizzo lettori barcode

Aree produttive

- Strumenti digital 4.0
- Software e automazioni
- Robotica
- Vision system SW

Le parti a livello locale attiveranno le procedure necessarie all'accesso ai finanziamenti previsti per la formazione (Fondimpresa).

Handwritten initials: P, ZP

Handwritten scribble

Handwritten signature: M. G.

Handwritten signatures and initials: CA, MP, SP, CP, AS, HP, BT, TH, BL, MZ, 7, f, e, PU, W

La Commissione "Cantiere"

Le parti concordano di costituire per il periodo dal 1 gennaio 2020 al 30 giugno 2021 e comunque in coerenza con i tempi di implementazione delle attività del Piano industriale, un organismo congiunto denominato "Cantiere" avente finalità consultive nell'ambito dell'implementazione del Piano Industriale con particolare riferimento alle attività inerenti il Progetto ergonomia e l'incremento del gettito produttivo. La Commissione sarà composta da un numero massimo di 12 rappresentanti di cui 6 di espressione sindacale individuati nell'ambito dei componenti della RSU dello stabilimento di Susegana già firmatari del presente Accordo.

La Commissione Cantiere, nell'esercizio della sua funzione consultiva, esaminerà i contenuti del Progetto Ergonomia, del piano di automazioni e di digitalizzazione anche mediante il recepimento di suggerimenti e proposte di miglioramento ove ritenute necessarie dalla commissione medesima.

La Commissione Cantiere si riunirà con cadenza almeno trimestrale e comunque in coerenza con i tempi di implementazione delle attività del Piano industriale.

La Commissione Cantiere potrà avvalersi per lo svolgimento delle proprie funzioni consultive del contributo di esperti in relazione alle diverse materie di competenza della Commissione medesima e nominati da ciascuna delle rispettive parti.

Gli esperti di cui sopra potranno partecipare esclusivamente agli incontri della Commissione Cantiere previa sottoscrizione del NDA ("non disclosure agreement") ovvero di ogni clausola di confidenzialità, segretezza e riservatezza posta a tutela del patrimonio aziendale.

I componenti di espressione sindacale potranno avvalersi di uno specifico monte ore dedicato pari a 60 ore complessive.

Riconversione professionale

Il piano industriale per lo stabilimento di Susegana così come illustrato negli allegati tecnici prevede un significativo aggiornamento del contenuto tecnologico degli impianti anche attraverso l'introduzione di nuove tecnologie ispirate a logiche Industry 4.0 e digitalizzazione. Il nuovo assetto tecnologico richiederà il conseguente rinnovamento delle professionalità e delle competenze presenti in azienda

Pertanto al fine di favorire l'aggiornamento delle competenze professionali presenti in azienda, funzionali al mutato assetto tecnologico dello stabilimento (nuovi impianti e nuove linee di montaggio) e favorendo al contempo un ricambio generazionale della forza lavoro, l'azienda si rende disponibile a supportare il personale che intenda valutare alternative alla continuazione del rapporto di lavoro mediante il riconoscimento di un incentivo all'esodo così come indicato al punto 4 dell'Allegato 2 al presente accordo e relativi criteri. La risoluzione del rapporto di lavoro dovrà avvenire entro il primo trimestre 2023 per un massimo di 40 addetti

La sostituzione dei lavoratori che aderiscono al piano di riconversione professionale avverrà compatibilmente con i profili professionali e le competenze previste dal mutato assetto tecnologico e terrà conto degli addetti eventualmente inseriti in azienda dalla data del presente accordo.

Le parti a livello locale definiranno i tempi e le modalità di raccolta delle richieste di adesione al piano di riconversione professionale.

A collection of approximately 25 handwritten signatures in blue ink, scattered across the bottom half of the page. The signatures vary in style, from simple initials to more complex, cursive-like marks. Some legible initials include 'MP', 'PP', 'PP', 'F', 'G', 'M', 'N', 'B', 'L', 'S', 'H', 'A', 'D', 'E', 'F', 'G', 'M', 'N', 'O', 'P', 'Q', 'R', 'S', 'T', 'U', 'V', 'W', 'X', 'Y', 'Z'.

Disposizioni finali

1. Le parti si incontreranno a livello locale per condividere gli ambiti di applicazione del regolamento generale sulla protezione dei dati (GDPR) di cui al regolamento (UE) n. 2016/679, qualora ricorrenti, in relazione alle nuove tecnologie utilizzate nell'ambito del piano industriale.
2. Le parti si impegnano a esperire positivamente e tempestivamente le procedure di licenziamento collettivo (ai sensi degli artt.4 e 24 - L. 223/91) necessarie e funzionali alla realizzazione del piano di gestione delle eccedenze di cui al presente accordo, secondo i criteri individuati all'interno del medesimo da considerarsi alternativi e sostitutivi di quelli previsti all'art. 5 L. 223/91.
3. Gli importi di cui all'Allegato 2 si intendono aggiuntivi al T.F.R. maturato e saranno corrisposti ai lavoratori interessati a titolo di incentivazione all'esodo ai sensi del D.l. 30 maggio 1988, n.173, convertito nella L. 26 luglio 1988, n. 291, art. 4, 2° comma bis, e la relativa erogazione avverrà previa sottoscrizione, in sede propria, di verbale di conciliazione individuale transattivo ex art. 411 c.p.c..
4. Nel periodo di applicazione dello schema orario 6x6x3 verrà attivata la Commissione Ipazia al fine di valutare eventuali soluzioni idonee a favorire la conciliazione vita - lavoro compatibilmente con le esigenze tecnico organizzative e produttive.
5. Entro la fine del mese di giugno 2020 le parti si incontreranno in sede di coordinamento nazionale per una prima valutazione complessiva dei risultati del Piano Industriale e per l'assunzione delle determinazioni necessarie.
6. Qualora intervenissero novità legislative nei meccanismi orientati a favorire l'uscita anticipata dei lavoratori le parti si incontreranno per valutarne possibili impatti e la praticabilità.
7. La presente ipotesi di accordo sarà sottoposta alla validazione dei lavoratori dipendenti dello stabilimento di Susegana. L'esito del voto sarà formalmente comunicato, a cura delle OO.SS.LL. dei lavoratori, alla Società, nonché alla Associazione degli Industriali, entro il 5 luglio 2019. In caso di approvazione la presente ipotesi di accordo sarà considerata a tutti gli effetti come verbale di accordo.

Letto, confermato, sottoscritto

Electrolux Italia

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

Assindustria Venetocentro

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

Segreterie provinciali Fim-Fiom-Uilm

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

Struttura di coordinamento delle r.s.u.

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

ALLEGATO 1

Il Piano industriale per Susegana

Il rilancio competitivo dello stabilimento di Susegana passa attraverso una completa revisione del processo produttivo in grado di ottimizzare i costi di produzione e supportare di conseguenza la strategia di prodotto

La revisione del processo di produzione e l'ottimizzazione dei costi si basa principalmente su:

- ✚ Una nuova piattaforma di prodotto
- ✚ L'incremento del gettito produttivo di orario e relativo ribilanciamento dei livellamenti
- ✚ Un ideale utilizzo degli impianti produttivi grazie ad un assetto orario ottimizzato [schema 6x6x3]
- ✚ L'adeguamento del contenuto tecnologico dei nuovi impianti alle più moderne tecnologie
- ✚ Miglioramento dell'ergonomia delle postazioni di lavoro
- ✚ Riqualificazione delle competenze per adeguarle ai nuovi standard tecnologici.

Gli obiettivi di miglioramento sopra elencati si potranno realizzare attraverso importanti interventi tecnici strutturali quali:

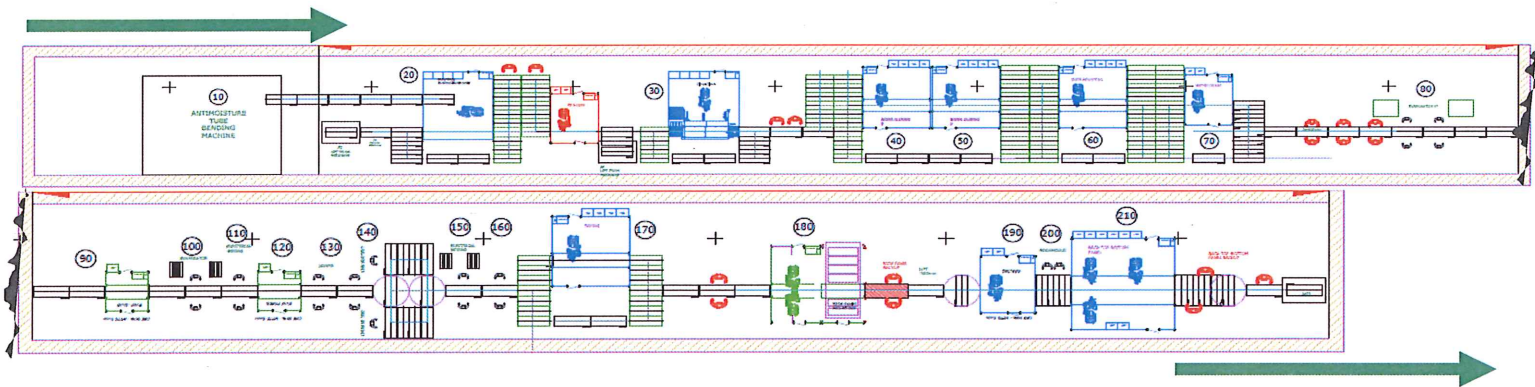
- l'installazione di due nuove linee di montaggio, in sostituzione delle attuali, progettate sulla base delle più avanzate tecnologie disponibili sul mercato;
- l'installazione di 10 nuovi impianti tecnologici:
 - ✚ 3 impianti di schiumatura [porte e mobile]
 - ✚ 2 pannellatrici
 - ✚ 1 impianto di termoformatura celle
 - ✚ 1 impianto di produzione e assiemaggio serpentina anticondensa
 - ✚ 3 impianti di produzione coperchio, fondello e schienale in lamiera

Le nuove linee di montaggio, caratteristiche principali

- ✚ Le linee saranno dotate di pallet di servizio
- ✚ La posizione del mobile in orizzontale nel pre-montaggio e in verticale al montaggio

d

Il Layout della nuova linea di pre montaggio



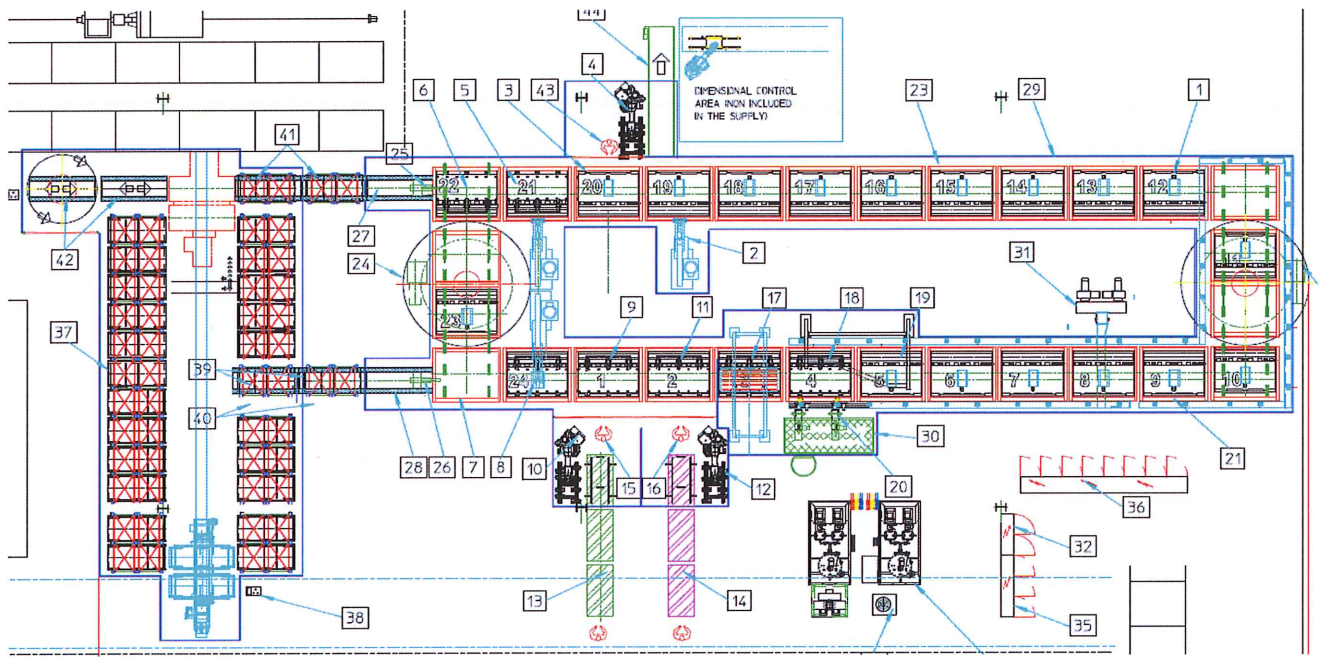
I nuovi impianti di schiumatura

Principali caratteristiche impianto schiumatura porte

- Nuovo magazzino automatico stampi (capacità massima 480 stampi)
- Torre di pre-riscaldamento stampi (24 stampi)
- Cambio automatico stampi "in ombra" (senza perdita di produzione)
- Termostatazione stampi ad acqua (caldo & freddo)
- Carico automatico porte (con stazione di backup)
- Pre-riscaldamento componenti con lampade alogene
- Schiumatura a stampo aperto a due teste
- Tempo di chiusura stampo dall'inizio della schiumata: 8 secondi
- Scarico porte in automatico (con stazione di backup)

kl
g

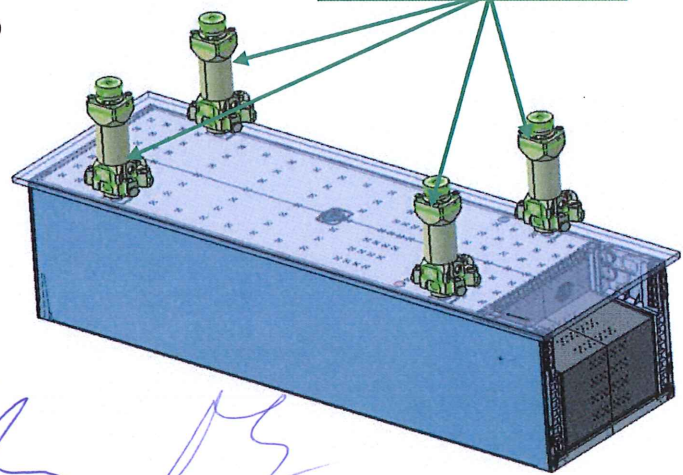
h
D
TS
GA
PP
PM
S
M
R
R
AP
oc
B.L



Principali caratteristiche impianto schiumatura mobile

- Migliore isolamento grazie a 4 punti di iniezione della schiuma
- Diminuzione del numero di stampi grazie alla termostatazione degli stampi che garantisce tempi di polimerizzazione ridotti
- Buffer automatico prima e dopo l'impianto

Punti Iniezione



h
 8
 29
 F
 D
 B
 M
 S
 MP
 SE
 TS
 ce BM
 CP
 W
 G
 AP
 BL

Il Progetto Ergonomia

Nell'ambito dello sviluppo del piano industriale l'azienda ha avviato uno studio per la progettazione ergonomica delle postazioni di lavoro tramite l'analisi preventiva dei principali indici ergonomici (Ocro - MMC - REBA) in applicazione del D.lgs 81/2011 e delle norme e degli standard internazionali in materia di ergonomia quali:

- ❑ Metodo Ocra: valutazione ergonomica degli arti superiori (ISO 11228-3; UNI EN 1005-5);
- ❑ Metodo NIOSH: valutazione ergonomica del rachide (ISO 11228-1; UNI EN1005-2);
- ❑ Metodo Reba: valutazione ergonomica del corpo intero (ISO 11228-3; UNI EN1005-4).

In particolare i driver principali per la progettazione di postazioni di lavoro ergonomiche saranno:

- ❑ la valutazione ergonomia di tutte le postazioni di lavoro per garantire indici ergonomici adeguati;
- ❑ la riduzione dell'impegno e delle posture incongrue della spalla nelle postazioni di pre-montaggio e montaggio, con una diversa definizione delle altezze di lavoro;
- ❑ l'analisi delle posture incongrue del corpo con introduzione, ove possibile, di micro-aggiustamenti della postazione in relazione alle diverse misure antropometriche;
- ❑ La riduzione dell'estensione della spalla e delle braccia, con l'inclinazione dell'apparecchiatura;
- ❑ La riduzione della fatica della schiena, aumentando le postazioni dove poter alternare la postura (seduto/in piedi);
- ❑ L'attuazione della rotazione per migliorare l'alternanza posturale e ridurre la ripetitività delle operazioni;
- ❑ La riduzione del numero delle azioni tecniche a non valore aggiunto a favore di un migliore indice ergonomico.

Allegato 2

Tabella Incentivi

CRITERI	IMPORTI LORDI
1. Lavoratori che abbiano maturato i requisiti necessari per l'accesso ad un trattamento pensionistico e che risolvano il rapporto di lavoro entro il 31.12.2022	€ 3.000
2. Lavoratori che risolvano il rapporto di lavoro entro il 31.12.2022 e maturino i requisiti necessari per l'accesso ad un trattamento pensionistico entro 12 mesi dalla risoluzione del rapporto durante il periodo coperto da NASPI	€ 12.000
3. Lavoratori che risolvano il rapporto di lavoro entro il 31.12.2022 e maturino i requisiti necessari per l'accesso ad un trattamento pensionistico entro 24 mesi dalla risoluzione del rapporto durante il periodo coperto da NASPI	€ 24.000
4. Lavoratori di cui ai capitoli Piano Gestione eccedenze e Riconversione Professionale che risolvano il rapporto di lavoro entro il 31.03.2023 ad esclusione del personale che maturi i requisiti necessari per l'accesso ad un trattamento pensionistico ovvero che li maturi entro il periodo coperto da NASPI e individuati sulla base dei seguenti criteri in concorso tra loro: <ul style="list-style-type: none">o maggiore età anagrafica, comunque superiore i 55 anni compiuti alla data del 31.03.2023;o presenza di prescrizioni non meramente temporanee rilasciate dal medico competente che comportano limitazioni nell'esercizio della prestazione lavorativa indipendentemente dall'età anagrafica;o assenza di vincoli tecnico organizzativi in relazione alle necessarie competenze professionali	€ 72.000

Le parti a livello locale definiranno i tempi e le modalità di raccolta delle richieste di adesione al piano di incentivazione di cui al presente allegato.

Nota a verbale: ai fini della determinazione dei requisiti utili alla diversa attribuzione degli incentivi di cui alla presente tabella, sarà cura del lavoratore presentare idonea documentazione.