

I.N.P.S. - N° 5
11.07.2006
SEDE DI MODENA

ACCORDO AZIENDALE FORGIA DEL FRIGNANO 2005 / 2008

7 LUG 2006

CONTRATTO INTEGRATIVO AZIENDALE

Il giorno 27/06/2006 tra la Ditta FORGIA DEL FRIGNANO S.p.a. rappresentata dal Rag. Giacarlo Bonvicini con l'assistenza della Dr.ssa Serena Iori dell'A.P.I. di Modena e la Rappresentanza Sindacale Unitaria nelle persone dei Signori Roberto Puccini, Lorenzo Formisano e Duah Osman Kwaku assistita dai Signori Marinella Ricci e Paolo Roncarati per la FIOM e la FIM è stata raggiunta la presente intesa di secondo livello.

1. RELAZIONI INDUSTRIALI.

Nell'intento di sviluppare corrette relazioni industriali le parti convengono sull'istituzione di un sistema di informazioni che preveda un periodico flusso di dati e notizie dalla Direzione aziendale alle strutture sindacali aziendali e dalle strutture sindacali aziendali alla direzione.

Più in particolare, con cadenza periodica e su richiesta di una delle parti, saranno forniti elementi conoscitivi inerenti:

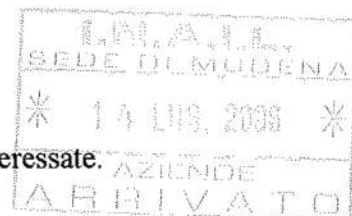
andamento ed evoluzione del mercato di riferimento

investimenti e sviluppo

previsioni occupazionali

informazioni in materia di sicurezza ed organizzazione del lavoro

In tali incontri potranno essere sempre presenti le OO.SS territorialmente interessate.



2. MERCATO DEL LAVORO

Nell'affermare che il contratto di lavoro a tempo indeterminato rappresenta la tipologia contrattuale di riferimento in quanto riesce a coniugare sia le esigenze aziendali sia le esigenze dei lavoratori, le parti, si impegnano a determinare una percentuale massima di lavoratori atipici (tempi determinati, lavoratori somministrati e lavoratori atipici ex D. Lgs 276/2003) rispetto a quelli a tempo indeterminato. Tale percentuale, viene fissata al momento attuale al 15% dei lavoratori in forza a tempo indeterminato.

L'Azienda conviene che i lavoratori assunti con contratto a termine o somministrati in corso abbiano diritto di precedenza in caso di nuove assunzioni per le stesse tipologie entro un anno.

3. FORMAZIONE

Le parti condividono l'importanza della formazione e dell'addestramento nell'intento di trattare queste problematiche nella ricerca della condivisione degli obiettivi della stessa.

La partecipazione attiva della Direzione Aziendale, delle RSU e dei diretti interessati è presupposto condiviso per la riuscita degli interventi formativi. A tale proposito, già da tempo, l'Azienda è impegnata nel garantire una adeguata formazione per i nuovi assunti e per l'aggiornamento del personale già in forza. Tale formazione è certificata mediante un fascicolo formato per ogni lavoratore, contenente tempi, modalità e durata della formazione effettuata, consultabile dall'interessato su richiesta e, per verifiche sull'andamento formativo, dalle RSU nonché dalle OO.SS territorialmente interessate. Gli attestati di frequenza ai corsi di formazione verranno conservati a cura della Direzione Aziendale e rilasciati ai lavoratori che ne facciano richiesta.

3. AMBIENTE E SICUREZZA

L'Azienda è impegnata nel massimo rispetto del D.Lgs. 626/94 per quanto attiene la sicurezza e

Osman

ACCORDO AZIENDALE FORGIA DEL FRIGNANO – 2005 / 2008

l'igiene del lavoro e riconosce la figura del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza.

I dipendenti sono sempre tenuti ad utilizzare tutti gli strumenti di prevenzione e protezione.

L'Azienda ha provveduto a mettere a disposizione delle maestranze un nuovo spogliatoio riducendo quindi il numero dei lavoratori che usufruivano dell'unico esistente. In tali ambienti è possibile l'accesso solo in determinati orari, indicati mediante un cartello posto all'ingresso degli stessi, che, indicativamente, corrispondono all'inizio e alla fine dei turni di lavoro e nella pausa.

Gli accertamenti sanitari, previsti dalla vigente normativa in materia e/o disposti dal medico competente verranno normalmente effettuati in orario di lavoro, con oneri a carico della Azienda.

Con preavviso di una settimana verranno indicati, mediante apposito cartello, i lavoratori di volta in volta interessati. In caso di comprovato impedimento alla effettuazione degli accertamenti prescritti, verranno disposti degli "slittamenti" nelle successive settimane disponibili.

Entro la fine dell'anno 2006 l'Azienda installerà un automatismo di carico spezzoni dal forno alla preformatura sulla linea della pressa 6500 e contestualmente si impegna a valutare l'acquisto di attrezzature specifiche per la movimentazione e l'eventuale montaggio stampi.

4. FERIE.

Per contemperare le esigenze individuali dei lavoratori, al fine di garantire un adeguato recupero psico - fisico e le esigenze di servizio alla clientela, nel mese di agosto, l'Azienda osserverà una chiusura dell'attività produttiva nel mese di agosto, nella settimana comprendente la festività del 15 agosto (Assunzione). I lavoratori fruiranno inoltre di una ulteriore settimana di ferie, precedente o successiva alla settimana di chiusura per ferie collettive sopra indicata, la cui richiesta verrà effettuata entro il 15 Aprile ed autorizzata dalla Azienda entro la fine di Aprile.

La verifica per tempi e modalità di utilizzo individuale del restante periodo di ferie sarà effettuata con la Direzione Aziendale.

8. STRAORDINARIO.

Vengono confermate le maggiorazioni attualmente in vigore, complessivamente già migliorative rispetto al CCNL METALMECCANICA CONFAPI vigente.

10. ABITI DA LAVORO

I lavoratori saranno forniti di tute, di cuffie anti rumore, di tappi per le orecchie, occhiali, visiere, guanti e di scarpe antinfortunistiche: ai lavoratori nuovi assunti, superato il periodo di prova, verrà data l'intera dotazione. Nuovi abiti da lavoro e strumenti di prevenzione infortunistica saranno messi a disposizione a fronte della riconsegna dell'usato inservibile o non decoroso. Verranno inoltre consegnati cappellini e magliette.

12. MENSA

La sala mensa è stata dotata di un frigorifero, di un forno, di un distributore di bevande calde ed un casellario. Verrà inoltre dotata di un distributore di bevande fredde.

13. PREMIO DI RISULTATO

Il premio di risultato annuo viene collegato ad obiettivi di produttività e qualità secondo i seguenti parametri:

parametro A

rapporto tra Kg. Stampati e ore impiegate moltiplicate per Kg/h

parametro B

rapporto tra il numero dei pezzi di scarto ed i pezzi stampati

ACCORDO AZIENDALE FORGIA DEL FRIGNANO 2005 / 2008

parametro C	rapporto tra il tempo assegnato e tempo impiegato per cambio stampo e avviamento
parametro D	suddiviso in due sottoparametri riguardanti la manutenzione
parametro E	suddiviso in due sottoparametri riguardanti la costruzione stampi e attrezzature

La determinazione dettagliata dei diversi parametri, le relative modalità di calcolo e le eventuali eccezioni riportate nell'allegato al presente accordo facendone comunque parte integrante.

Ai singoli parametri vengono assegnati i seguenti valori del premio:

parametro A viene assegnato un valore pari al 40% del premio
 parametro B viene assegnato un valore pari al 15% del premio
 parametro C viene assegnato un valore pari al 15% del premio
 parametro D viene assegnato un valore pari al 15% del premio
 parametro E viene assegnato un valore pari al 15% del premio

Il premio di risultato è annuo e verrà erogato con le seguenti periodicità:

1° acconto con la retribuzione relativa al mese di maggio di €. 258,23
 2° acconto con la retribuzione relativa al mese di ottobre di €. 258,23

saldo con la retribuzione relativa al mese di gennaio dell'anno successivo a quello del suo computo. Qualora l'importo complessivo del premio fosse inferiore all'acconto si procederà ad effettuare i relativi conguagli anche in negativo.

Per l'anno 2005 il premio di risultato verrà erogato tenendo conto dei parametri fissati nell'accordo del 2001 e qualora si fosse raggiunto l'importo del premio sarà di €. 1.394,44. Da detto importo verranno detratti gli acconti già corrisposti.

L'importo del premio di risultato sarà pari a	€. 1.395,00 per l'anno 2005
	€. 1.800,00 per l'anno 2006
	€. 1.800,00 per l'anno 2007
	€. 1.850,00 per l'anno 2008

Nel caso in cui, durante l'anno si debba ricorrere a sospensioni del lavoro per ricorso alla Cassa Integrazione Guadagni il premio di risultato non maturerà (per i lavoratori interessati) per tutte quelle settimane nelle quali vi è stata richiesta di intervento del CIG.

I lavoratori assunti nel corso dell'anno beneficeranno del premio annuo variabile in ragione di 1/12 per ogni mese di servizio. Analogamente i lavoratori assunti con contratto a termine beneficeranno del premio in ragione di 1/12 per ogni mese di servizio.

Ai lavoratori che cesseranno il rapporto di lavoro nel corso dell'anno, il premio annuo verrà liquidato proporzionalmente sulla base della media dell'obiettivo raggiunto nei mesi in cui il rapporto di lavoro era in essere.

3 *Osman*


ACCORDO AZIENDALE FORGIA DEL FRIGNANO – 2005 / 2008

Sia nel caso di assunzione che nel caso di cessazione del rapporto la frazione di mese superiore a 15 giorni sarà considerata come mese intero; la frazione di mese fino a 15 giorni compresi non verrà computata.

Analisi dei risultati

Viene riconfermata la commissione paritetica composta da due componenti la RSU e da due componenti la direzione aziendale con i compiti di analisi e monitoraggio dell'andamento degli indicatori del premio di risultato.

La commissione paritetica non ha potere contrattuale, e si riunirà tutte le volte che le parti lo riterranno opportuno.

PREMIO ANNUO IN CIFRA FISSA

A decorrere dall'anno 2005 continuerà ad essere erogato il premio annuo in cifra fissa dell'importo di €. 258,23 (duecentocinquantaotto/23) annui uguali per tutti, così come concordato nel Contratto Aziendale previgente, con le medesime modalità attuative concordate in tale sede, che sotto si riportano:

“Il premio annuo in cifra fissa verrà erogato con la retribuzione relativa al mese di luglio di ogni anno.

I lavoratori assunti nel corso dell'anno beneficeranno del premio annuo in cifra fissa in ragione di 1/12 per ogni mese di servizio. Analogamente i lavoratori assunti con contratto a termine beneficeranno del premio annuo in cifra fissa in ragione di 1/12 per ogni mese di servizio.

Ai lavoratori che cesseranno il rapporto nel corso dell'anno, il premio annuo in cifra fissa verrà liquidato proporzionalmente sulla base della media dell'obiettivo raggiunto nei mesi in cui il rapporto di lavoro era in essere.

Sia nel caso di assunzione che nel caso di cessazione del rapporto di lavoro la frazione di mese superiore a 15 giorni sarà considerata come mese intero; la frazione di mese fino a 15 giorni compresi non verrà computata.

Sia il premio di risultato sopra determinato che il premio annuo in cifra fissa si considerano onnicomprensivi dell'incidenza degli istituti contrattuali e di legge compreso il TFR”

16. QUOTA CONTRATTO

A tutti i lavoratori non iscritti alle Organizzazioni Sindacali verrà richiesta una quota contratto tramite delega positiva del lavoratore. Importo e modalità di adesione sono definiti dalle Organizzazioni Sindacali e comunicati all'Azienda, che agirà da mero tramite contabile.

17. DECORRENZA E DURATA.

Il presente accordo decorre dal 1.1.2005 e scadrà il 31.12.2008. Per tutto ciò non disciplinato dal

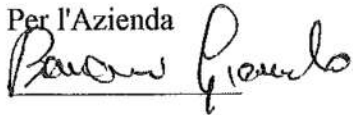
4 Osman

ACCORDO AZIENDALE FORGIA DEL FRIGNANO 2005 / 2008

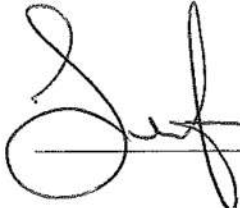

presente accordo aziendale si farà riferimento ai contenuti del contratto aziendale del 4.05.2001 e del 28.11.96 che ha annullato e sostituito i precedenti.

Letto, approvato e sottoscritto.

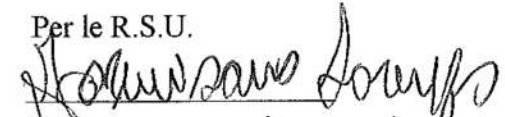
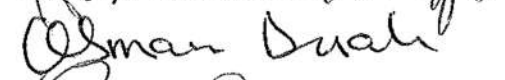
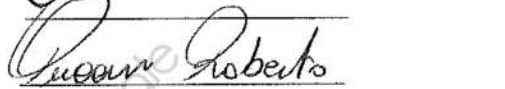
Per l'Azienda



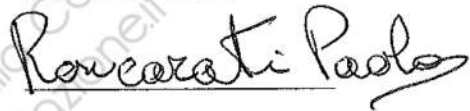
Per l'API

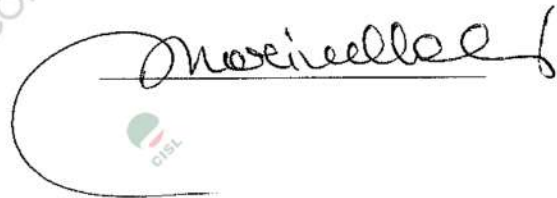
Per le R.S.U.

Per la FIM CISL



Per la FIOM CGIL



**ALLEGATO ALL'ACCORDO AZIENDALE DELLA
DITTA FORGIA DEL FRIGNANO S.p.A.
DEL 8 giugno 2006**

Determinazione dettagliata dei parametri e modalità di calcolo

PARAMETRO A – produttività: rapporto tra kg. stampati e ore impiegate moltiplicate per kg/h.

Questa componente è data dal rapporto fra la somma dei kg. stampati (come peso tagli) di ogni singola commessa e la somma dei kg. disponibili secondo la potenziale dei forni – a potenza costante – come di seguito indicato:

1. Forno per pressa 6500 diam. 145-180

famiglia rulli mozzi bozzelli	kg/h	5950
famiglia corone diam. 240-380	kg/h	5650
famiglia ingranaggi diam. 220-380	kg/h	5300

* Tutti i valori sopra riportati, con sistemi automatizzati subiranno un incremento del 15% circa.

2. Forno per linea bilancere PVM 360 diam. 100.120, Q 100-120

famiglia rulli mozzi bozzelli	kg/h	2600
famiglia corone diam. 140-280	kg/h	2450
famiglia ingranaggi diam. 140-210	kg/h	2300

3. Forno per linea pressa 4000 T. diam. 100-120-145, Q. 100-120

famiglia rulli mozzi bozzelli	kg/h	4750
famiglia corone diam. 240-380	kg/h	4500
famiglia ingranaggi diam. 220-380	kg/h	4250

Sono escluse dal calcolo dei kg. disponibili le ore di fermata strutturale e non dipendente dalla volontà degli operatori delle linee.

Casi eccezionali

Osman

Linea bilanciere – billette quadro 80

In considerazione del peso tagliato molto ridotto in sostituzione dei kg/h disponibili dal forno verranno computati i kg/h risultanti dal peso del singolo disegno moltiplicato la produzione oraria di 340m pezzi ora.

Il premio di risultato relativo al parametro A verrà corrisposto secondo la seguente scala:

PERCENTUALE RISULTATO CONSEGUITO	PERCENTUALE PREMIO RICONOSCIUTO
Da 96% a 100%	100%
Da 90% a 95%	90%
Da 85% a 89%	75%
Da 80% a 84%	65%
Da 75% a 79%	55%
Sotto il 75%	30%

PARAMETRO B. qualità: rapporto tra il numero dei pezzi di scarto ed i pezzi stampati

B. Osman

SP

Osman

Osman

Questa componente è data dal rapporto tra i pezzi e il numero dei pezzi di scarto.

All'inizio di ciascuna commessa non verranno considerati ai fini del numero dei pezzi di scarto i primi 2 pezzi prodotti. Nelle commesse con un numero di pezzi superiore a 500 non verranno considerati i primi 5 pezzi prodotti all'inizio della commessa.

Il premio di risultato relativo al parametro B verrà corrisposto secondo la seguente tabella:

PERCENTUALE DI SCARTO	PERCENTUALE PREMIO RICONOSCIUTO
Fino a 1%	
da 1,01% a 2,50%	95%
da 1,51% a 2,00%	85%
da 2,01% a 3,00%	75%
da 3,01% a 4,00%	50%
superiore a 4%	40%

Eventuali formelle non stampate a causa della difettosità dell'acciaio saranno computate come pezzi stampati.

PARAMETRO C. cambi stampo rapporto tra tempo assegnato e tempo impiegato per il cambio stampo e avviamento.

Questo parametro è dato dal rapporto tra i tempi assegnati ed i tempi impiegati per ogni cambio di stampo o avvio lavorazione da linea bilanciere o a linea pressa e viceversa.

Vengono assegnati i seguenti tempi:

- cambio lavorazione 10 minuti
- cambio stampi linea bilanciere 20 minuti
- cambio stampi linea pressa 20 minuti

Il premio di risultato della componente C verrà corrisposto secondo la seguente tabella

PERCENTUALE TEMPO RAGGIUNTA	PERCENTUALE DI RICONOSCIMENTO DEL PREMIO
dal 90% al 100%	100%
da 85% a 89%	80%
da 70% a 85%	60%
inferiore a 70%	45%

Parametro "D" MANUTENZIONE (MAN)

Viene diviso in 2 componenti:

a) **Obiettivo:** riduzione delle fermate produttive imputabili a MAN (interventi straordinari su macchine e impianti non eseguiti in manutenzione ordinaria)

Viene calcolata rapportando a 100 i tempi di fermata attribuibili a manutenzioni degli impianti e la differenza tra il tempo produttivo realizzato e il tempo produttivo assegnato:

$$\frac{\text{fermata per MAN. Impianti}}{\text{Tempo realizzato} - \text{Tempo assegnato}} \times 100$$

I valori della percentuale ottenuta saranno correlati alla seguente tabella (incidenza 65%):

PERCENTUALE RISULTATO CONSEGUITO	PERCENTUALE PREMIO RICONOSCIUTO
da 0% a 2%	100%

da 2,1% a 4%	90%
da 4,01% a 6%	75%
da 6,01% a 8%	65%
da 8,01% a 10%	55%
Oltre 10%	30%

b) Obiettivo: riduzione dei prodotti scarti imputabili a malfunzionamenti degli impianti attribuibili a MAN.

Viene calcolata rapportando a 100 il n° di pezzi scarti imputabili a MAN e il n° totale di pezzi scartati:

$$\frac{\text{n° pz. scarti MAN} \times 100}{\text{tot. pz. scarti}}$$

I valori della percentuale ottenuta saranno correlati alla seguente tabella (incidenza 35%):

PERCENTUALE DI SCARTO	PERCENTUALE DI RICONOSCIMENTO PREMIO
da 0% a 1%	100%
da 1,1% a 1,50%	95%
da 1,51% a 2,0%	85%
da 2,01% a 3,0%	70%
da 3,01% a 4,0%	50%
Superiore a 4%	40%

Calcolo del premio:

Componente A = tempi incidenza 65%

Componente B = scarti incidenza 35%

$$\frac{Ax65 + Bx35}{100}$$

Nel caso A=100eB=100

$$\frac{100x65+100x35}{100} = 100$$

Osman

Parametro "E" Costruzione Stampi e Attrezzature (OMS) p

Viene diviso in 2 componenti:

a) Obiettivo: riduzione delle fermate produttive imputabili a OMS causati dall'invio in produzione di stampi e/o attrezzature non conformi.

Viene calcolata rapportando a 100 i tempi di fermata attribuibili a OMS e la differenza tra il tempo produttivo realizzato e il tempo produttivo assegnato:

$$\frac{\text{ore di fermata per stampi n.c.} \times 100}{\text{Tempo realizzato} - \text{Tempo assegnato}}$$

B
Puccini

J

Com
J

I valori della percentuale ottenuta saranno correlati alla seguente tabella (incidenza 65%):

Percentuale risultato conseguito	Percentuale premio riconosciuta
Da 0% a 2%	100%
Da 2.1% a 4%	90%
Da 4.1% a 6%	75%
Da 6.1 % a 8%	65%
Da 8.1% a 10%	55%
Oltre 10.1%	30%

b)Obbiettivo : riduzione dei prodotti scarti imputabili a stampi e/o attrezzature non conformi attribuibili a OMS

Viene calcolata rapportando a 100 il n° di pezzi scarti imputabili a OMS e il n° totale di pezzi scartati :

$$\frac{\text{n° pz. Scarti OMS} \times 100}{\text{tot. pz. Scarti}}$$

I valori della percentuale ottenuta saranno correlati alla seguente tabella (incidenza 35%):

Percentuale di scarto	Percentuale di riconoscimento premio
Da 0% a 1%	100%
Da 1.01% a 1.50%	95%
Da 1.51 a 2.0%	85%
Da 2.01% a 3.0%	70%
Da 3.01 % a 4.0%	50%
Superiore a 4%	40%

Calcolo del premio :

Componente = tempi incidenza 65%

Componente = scarti incidenza 35%

100

$$Ax65+Bx35$$

Qman

Nel caso A=100 e B =100

$$\frac{100 \times 65 + 100 \times 35}{100} = 100$$

100

=100

B

Queen

JP

JP

COMES
JP