

VERBALE DI ACCORDO

Addì 5 agosto 1971

tra

l'Unione Industriale di Torino nella persona del Dr. Aldo Baro in rappresentanza delegata ed assistenza della S.p.Az. FIAT

e

- la Federazione Italiana Metalmeccanici (FIM-CISL) rappresentata dal Sig. Alberto Gavioli
 - la Federazione Impiegati Operai Metallurgici (FIOM-CGIL) rappresentata dal Sig. Antonio Lettieri
 - l'Unione Italiana Lavoratori Metalmeccanici (UILM-UIL) rappresentata dal Sig. Antonio Guttadauro
- a definizione delle richieste avanzate dalle Organizzazioni Sindacali dei Lavoratori con lettera del 26 marzo 1971 si è concordato quanto segue:

PARTE PRIMA - INCENTIVO DI RENDIMENTO

A - Comitato Cottimi

1. Nel Gruppo FIAT saranno costituiti - in numero di 60 - "Comitati cottimi" per linee, gruppi di officine, officine o piccoli stabilimenti, come da tabella allegata, (con un minimo di 1.000 dipendenti in rapporto a ciascun Comitato, quando lo stabilimento non abbia un numero minore di addetti) che saranno fra di loro coordinati nel caso di lavorazioni similari per evitare duplicazioni di esami di tempi riferiti alle medesime lavorazioni.

Le modalità di costituzione e funzionamento sono previste nella Parte Quinta del presente accordo.

Il Comitato cottimi ha facoltà di avvalersi di esperti di volta in volta prescelti dalle Organizzazioni sindacali firmatarie del presente accordo in un apposito elenco, preventivamente comunicato alla Direzione, contenente nominativi di lavoratori occupati nelle lavorazioni oggetto della presente regolamentazione.

I contatti del Comitato cottimi per i controlli sull'applicazione della regolamentazione saranno tenuti con il Capo Servizio Personale e con il Capo Servizio Mano d'Opera di ogni Sezione o con loro appositi incaricati, in modo da evitare intralci alla produzione o dilazioni nella soluzione dei problemi.

Il Comitato cottimi assorbe le funzioni del Comitato linee.

2. Fermo restando quanto stabilito dagli accordi aziendali per l'incentivo di rendimento 31-5-1968 e 26-6-1969, in quanto non modificati dal presente accordo, viene stabilito che i lavoratori hanno il diritto di discutere attraverso i Comitati cottimi di cui al punto 1, i tempi ed i carichi di lavoro che appaiono contestabili sulla base delle osservazioni dei lavoratori in riferimento a fattori obiettivi. A tal fine le comunicazioni ai Comitati cottimi precederanno immediatamente quelle ai lavoratori, già previste nelle regolamentazioni soprarichiamate.

L'esame dei diversi aspetti attinenti alla fissazione dei tempi ed ai carichi di lavoro potrà avvenire sia durante la fase di assestamento delle lavorazioni sia in fase successiva, nella ipotesi di cui al punto 5. L'esame stesso non sospenderà l'emissione e l'esecutività dei tempi provvisori o definitivi nel frattempo assegnati.

3. Il Comitato cottimi ha facoltà di discutere quanto sopra dal momento dell'assegnazione del tempo provvisorio e comunque entro 4 mesi dall'inizio dell'avviamento di una lavorazione (con esclusione delle prove saltuarie) anche quando lo stesso avviamento non sia ultimato.

Il Comitato ha facoltà di chiedere nuovi esami entro due mesi dall'assegnazione dei tempi provvisori quando il primo esame sia intervenuto in fase di avviamento. Lo stesso Comitato ha facoltà di chiedere un ulteriore esame entro due mesi dal l'assegnazione dei tempi definitivi.

Nota - Per le lavorazioni siderurgiche e di fonderia, ferma restando la facoltà di discutere quanto sopra previsto dal momento dell'assegnazione del tempo provvisorio, per quanto si riferisce all'avviamento delle lavorazioni le parti si incontreranno periodicamente per l'esame delle rispettive situazioni e per le opportune definizioni, tenuto conto delle particolari caratteristiche di questi impianti.

4. Il Comitato cottimi, previa comunicazione alla Direzione per evitare intralci alla produzione, potrà:
 - a) effettuare presso l'Ufficio competente tutti gli accertamenti che sono ritenuti necessari, cioè prendere conoscenza degli elementi analitici costitutivi dei tempi, compresi i tempi parziali, e chiedere ogni opportuno chiarimento anche relativamente a casi diversi da quelli posti in discussione, per i quali si ritenga utile l'acquisizione di dati che costituiscono effettivo elemento di comparazione (tempo rilevato o preventivato, maggiorazioni, giudizio di velocità, cadenze, saturazione, organico, pause);
 - b) accedere ai luoghi di lavoro per verificare ogni circostanza di fatto rilevante ai fini della determinazione dei tempi;
 - c) ove occorra, chiedere la ripetizione delle rilevazioni.
5. Il Comitato cottimi potrà altresì segnalare i casi di tempi già assestati non più rispondenti alle condizioni di esecuzione del lavoro, quando tali condizioni siano variate rispetto al momento di assegnazione del tempo definitivo. Le modifiche dei tempi assestati, attuate secondo le modalità già regolate dagli artt. 6 e 7 dell'accordo 31 maggio 1968, saranno parimenti comunicate al Comitato cottimi.

B - Comunicazione dei tempi

1. Le comunicazioni dei tempi all'operaio (art. 4 dell'accordo 31 maggio 1968) ed al Comitato cottimi (punto 2. della lettera A precedente) saranno effettuate in ordine ai seguenti elementi:
 - a) tempo effettivo;
 - b) produzione oraria;
 - c) tempi macchina;
 - d) mezzi di lavoro impiegati;
 - e) tempo del ciclo nel caso di operazioni in abbinamento;
 - f) produzione oraria nel caso di operazioni in abbinamento.

Le comunicazioni riguardanti lavorazioni su tratti di linea o complessi meccanizzati riguarderanno gli elementi previsti dall'art. 2 della Regolamentazione linee di montaggio meccanizzate, allegato B) all'accordo 26 giugno 1969.

C - Tabelle

1. Nelle lavorazioni ad incentivo il livello retributivo dell'incentivo di rendimento potrà variare a partire dal valore minimo congelato, corrispondente attualmente al rendimento 127, fino al valore corrispondente attualmente al rendimento 133, fermo restando che gli organici ed il carico di lavoro continueranno ad essere stabiliti dall'Azienda a livello 133.

I livelli e gli andamenti dell'incentivo di rendimento risultano dalla tabella allegata al presente accordo, che annulla e sostituisce - con decorrenza dal 1° luglio 1971 - tutte le tabelle precedentemente in vigore ed è già comprensiva dell'aumento stabilito nella parte ottava.

D - Avviamento di nuove lavorazioni

1. In tutta la fase anteriore alla prima assegnazione del tempo provvisorio è garantito all'operaio addetto a lavorazioni in avviamento, destinate ad essere successivamente incentivate, il guadagno medio di incentivo del periodo precedente mediante una indennità pari al livello di incentivo per operai diretti corrispondente all'indice di rendimento medio di stabilimento realizzato nel periodo di paga stesso, tale indennità sarà corrisposta per tutte le ore di presenza retribuite a termini della normativa vigente impiegate per lavorazioni in avviamento.

Il trattamento di cui sopra annulla e sostituisce quanto previsto al 3° comma della normativa per l'avviamento di nuove lavorazioni allegata all'accordo 31 maggio 1968.

2. Al fine di consentire una preventiva conoscenza dei presumibili effetti che nuove lavorazioni o rilevanti modifiche di quelle in atto potranno avere limitatamente ai temi dell'occupazione, delle modalità di prestazione, dei ritmi di lavoro, degli organici e delle condizioni di ambiente, l'Azienda fornirà ai Comitati sindacali aziendali di cui al presente accordo, preventivamente all'inizio della fase di avviamento, le in-

formazioni necessarie, ferma restando la salvaguardia del segreto aziendale in ordine al tipo del prodotto ed ai mutamenti qualitativi e quantitativi di esso.

Su richiesta, essa procederà ad un esame congiunto, diretto a prendere atto di proposte di modificazioni collegate alle conseguenze di cui sopra.

PARTE SECONDA

È costituita una Commissione per l'esame dei problemi della ricomposizione delle fasi e di altri aspetti della prestazione del lavoro in rapporto con l'avviamento di nuove linee e del rifacimento di linee già in funzione.

La Commissione, costituita da due Rappresentanti sindacali aziendali per ciascuna Organizzazione Sindacale firmataria del presente accordo, sarà informata delle iniziative dell'Azienda preventivamente alla loro applicazione e potrà formulare proposte senza comportare sospensione della predisposizione dei nuovi impianti e ferme restando le salvaguardie del segreto aziendale.

La Commissione svolgerà i suoi lavori a partire da settembre 1971 per due mesi. La sessione bimestrale sarà ripetuta ogni anno.

Le parti stipulanti potranno di volta in volta concordare di far partecipare dirigenti delle Organizzazioni Sindacali, i quali in tal caso saranno tenuti al riserbo più assoluto su ogni argomento riservato trattato in tali incontri.

PARTE TERZA

PAUSE, SATURAZIONI, LAVORO NOTTURNO

1. È soppressa la pausa collettiva di 10 minuti primi per ogni turno di lavoro con arresto degli impianti dal punto II della regolamentazione per le lavorazioni su linee di montaggio meccanizzate allegata all'accordo 31 maggio 1968.

Gli operai addetti alle lavorazioni su linee di produzione a trazione meccanizzata fruiranno di pause individuali di 40 minuti primi per ogni turno di lavoro (comprensivi di quanto già previsto per l'utilizzazione delle maggiorazioni per bisogni fisiologici) organizzate in modo da garantirne l'effettivo godimento.

Le modalità di godimento delle pause individuali verranno regolamentate anche su proposta dei gruppi interessati.

Durante il godimento delle pause individuali l'operaio sarà sostituito da un rimpiazzo per assicurare il normale funzionamento degli impianti.

2. Nelle lavorazioni su linee di montaggio meccanizzate di cui alla regolamentazione allegata all'accordo 26 giugno 1969 l'indice di saturazione massima individuale nell'arco delle 8 ore non sarà superiore ai seguenti livelli:

88 % per linee con tempi di cadenza superiori a 4';

87 % per linee con tempi di cadenza superiori a 2';

86 % per linee con tempi di cadenza di 2' ed infer.;

84 % per linee con tempi di cadenza di 1' ed infer.;

ivi compresi gli effetti della trasformazione della pausa collettiva nella pausa individuale più lunga, di cui al precedente punto 1.

3. L'intervallo per la mensa per gli operai è aumentato per tutti a 40 minuti primi; 10' saranno pagati non riducendo l'attuale retribuzione giornaliera.

L'Azienda, senza variazione dei ritmi individuali di lavoro, intende utilizzare gli impianti per un tempo pari a quello di utilizzazione attuale, ivi comprese le deroghe concordate e salva la riduzione contrattuale di orario; le Organizzazioni sindacali dei lavoratori ne prendono atto.

L'orario sarà applicato a tutto il complesso.

Nelle lavorazioni siderurgiche del primo gruppo e per i lavoratori del secondo gruppo impegnati su tre turni, nonché nelle centrali termiche, elettriche e di aria compressa parimenti su tre turni, limitatamente ai casi per i quali la continuità del ciclo non consente l'interruzione delle 8 ore giornaliere di lavoro con un intervallo per la refezione fuori del posto di lavoro, si provvederà, per ciascuno di tali turni di 8 ore consecutive, ad accantonare 10', da godere con giornate di permesso retribuito, e, nel caso di mancato godimento delle giornate stesse anche per ragioni di organizzazione del lavoro, con il pagamento del corrispondente importo alla fine di ciascun quadrimestre.

4. Nei turni notturni la specifica maggiorazione viene aumentata dal 30% al 50%.

Ovunque sia possibile, si avrà tendenza a portare il sistema in atto di alternanza nei diversi turni da cicli che consentono l'effettuazione di un turno notturno settimanale ogni 5 settimane per ciascun gruppo di lavoratori (con esclusione delle lavorazioni siderurgiche, a caldo ed a ciclo continuo; es. trattamenti termici).

Nota a verbale

Stante l'accertata difficoltà per l'area milanese ad assumere entro il 10 settembre 1971 il personale necessario a garantire l'effettivo godimento delle nuove pause individuali per lo Stabilimento Autobianchi, l'Azienda provvederà ad assegnare con criteri di opportuna priorità gli operai di rimpiazzo necessari utilizzando personale già in forza, ovviamente adeguando la produzione al minore organico eventualmente risultante sulle linee.

L'Azienda aumenterà la produzione richiesta, secondo le norme vigenti via via che provvederà ad incrementare gli organici con nuove assunzioni, e le parti se ne danno ovviamente atto.

Considerata l'opportunità di consentire una introduzione graduale della situazione stabilita al punto 1. della Parte Terza del presente accordo, tenuto conto della particolare situazione di utilizzo della percentuale di fattore fisiologico di cui all'accordo sezionale 26 maggio 1970, si procederà come segue nei tratti di linea ove tale accordo è di fatto applicato

a) in un primo periodo transitorio - fino al 4 settembre 1971 - le pause individuali giornaliere a rotazione (di cui al punto 1. della Parte Terza del presente accordo) sono limitate a 20 minuti, restando invariato quanto previsto dall'accordo sezionale 26.5.1970 in merito alla percentuale fattore fisiologico e con assegnazione di rimpiazzi corrispondenti alle pause di 20 minuti di cui sopra.

Durante tale periodo verrà mantenuto il rapporto tra la produzione richiesta secondo i tabelloni in atto al 18 giugno u.s. e l'organico di fatto in atto alla stessa data del 18 giugno u.s. - anche in caso di variazioni di programmi di produzione - nonché in relazione alle nuove assunzioni di cui al 2° comma della Nota a verbale - fatte salve le ipotesi di modifiche di prodotto di cicli e mezzi di lavoro, etc., per le quali continuerà ad essere applicata la normativa generale vigente;

b) alla data del 6 settembre 1971 verrà realizzata l'intera pausa di 40 minuti (comprensivi di quanto già previsto per l'utilizzazione delle maggiorazioni per bisogni fisiologici) con la relativa disciplina dei rimpiazzi di cui al punto 1. della Parte Terza ed al punto 3. della Parte Sesta del presente accordo, riportando, con gli opportuni accorgimenti, i tempi di lavorazione a valori al netto della diminuzione del 4% di fattore fisiologico, per far rientrare la situazione di Desio nell'alveo della disciplina generale del presente accordo per la S.p.Az. FIAT.

PARTE QUARTA

AMBIENTE DI LAVORO

1. L'Azienda fornisce al Comitato ambiente di ogni stabilimento l'elenco delle sostanze normalmente presenti nelle lavorazioni FIAT e con riferimento specifico a quelle relative a malattie professionali e/o per le quali vige l'obbligo delle visite preventive e periodiche, articolato in:

a) elenco generale delle sostanze secondo le tabelle allegate al presente accordo;

b) elenco, a livello di officina, delle sostanze stesse e delle lavorazioni in cui vengono impiegate.

Tale elenco sarà aggiornato in relazione alla presenza o meno delle sostanze predette nelle singole lavorazioni.

2. Le metodiche di misurazione e di prelievo ed analisi dei fattori ambientali fisico-chimici per la determinazione dei relativi valori presenti nelle lavorazioni ed indicate nel documento allegato al presente accordo saranno aggiornate periodicamente.
3. Nei casi di lavorazioni nelle quali la concentrazione di vapori, polveri, sostanze tossiche, nocive e pericolose, etc., superi i limiti di valore di soglia indicati nelle tabelle allegate, l'Azienda provvederà in un periodo di tempo dipendente dalla relativa situazione tecnica a migliorare le condizioni di lavoro e di ambiente mediante misure tecniche e/o organizzative, dandone comunicazione al Comitato ambiente per un esame congiunto e per adottare le misure transitorie del caso.

I valori di soglia dovranno essere aggiornati periodicamente in base alle variazioni apportate ai relativi test di riferimento.

La validità di un determinato valore di soglia è verificata attraverso il riferimento a casi di malattia dovuta specificamente alla sostanza relativa al valore di soglia in esame.

4. Fatto salvo quanto previsto dall'art. 9 della Legge n. 300 del 20-5-1970, si procederà in ogni stabilimento alla determinazione di una mappa delle condizioni ambientali e dei valori delle concentrazioni delle sostanze nocive di cui al punto 1, secondo un programma generale di indagini e di rilevazioni con scadenze prefissate e una periodicità da concordarsi. La definizione dei programmi di indagine e dei rilievi, le loro scadenze e periodicità verranno concordate tra l'Azienda ed il Comitato ambiente.
5. Il rilevamento dei dati ambientali verrà effettuato mediante le attrezzature ed i tecnici del Laboratorio Ricerche e Controlli della Società FIAT, fatto salvo quanto previsto dall'art. 9 della Legge n. 300 del 20 maggio 1970.
6. L'attuazione dei rilievi, le loro modalità, frequenze, luogo, posti di lavorazione e momenti dell'arco della giornata lavorativa nonché la durata delle rilevazioni stesse saranno concordate tra il Comitato ambiente e l'Azienda per garantire che essi rappresentino sia le indicazioni di livello medio sia, in ogni caso, le condizioni di livello massimo di concentrazione.
7. I dati rilevanti saranno trascritti in apposito registro e cura dell'Azienda.

Il registro comprendente le registrazioni per singole officine e relative lavorazioni verrà istituito in ogni stabilimento e sarà tenuto a disposizione del Comitato ambiente.

Il modello unificato del registro sarà definito tra Azienda e Comitato ambiente.

8. A scopo di studio, limitatamente alla Sezione Carrozzeria e alla Sezione Fonderie, verranno assunti i dati relativi alle:
 - visite mediche di assunzione;
 - visite periodiche;
 - assenze.

Le visite periodiche saranno effettuate dall'Azienda, sulla base di criteri concordati e con la partecipazione dei Comitati ambiente, dell'ENPI dell'Ispettorato del Lavoro, dell'INAM, dell'INAIL, fermo restando per i processi produttivi il rispetto del segreto d'Azienda, per un confronto con i dati ambientali e le frequenze degli infortuni e dell'avvicendamento.

9. Il Comitato ambiente istituito in ogni stabilimento ha facoltà di controllo e contestazione su quanto previsto dalla presente regolamentazione ed ha facoltà di iniziativa per l'elaborazione e la promozione di eventuali analisi anche con l'ausilio di Enti specializzati di diritto pubblico.

Il Comitato ambiente di stabilimento ha facoltà di fare proposte tendenti a realizzare una efficace tutela e prevenzione della salute dei lavoratori.

10. Il Comitato ambiente si costituisce in analogo a quello per le qualifiche, per ogni Sezione o Stabilimento.

Le modalità di costituzione e funzionamento sono previste nella Parte Quinta del presente accordo.

PARTE QUINTA

PERMESSI PER MOTIVI SINDACALI

1. I Comitati aziendali di cui alle parti prima, quarta, sesta e settima del presente accordo, saranno formati ciascuno da 6 Rappresentanti Sindacali aziendali delle Organizzazioni Sindacali di cui al foglio 1 del presente accordo.
2. Per le diverse attività di rappresentanza sindacale dei lavoratori, ivi compresa l'attività dei Comitati di cui sopra, il monte ore per permessi sindacali retribuiti previsti dal Contratto Nazionale di Lavoro e della Legge n. 300 del 1970 e quello destinato ai membri delle Commissioni Interne è portato complessivamente a 700.000 ore annue, con riserva di 150.000 ore per le Commissioni Interne, per i nominativi che fanno capo alle tre Organizzazioni Sindacali di cui al foglio 1 del presente accordo.
3. Di tale monte ore saranno titolari, oltre i membri delle Commissioni Interne i Rappresentanti sindacali aziendali regolarmente notificati all'Azienda nel numero massimo e con le modalità previste dalla legge e dal Contratto Nazionale di Lavoro.
I nominativi dei Rappresentanti sindacali aziendali designati quali componenti dei Comitati di cui alle parti prima, seconda, quarta, sesta e settima, saranno notificati per iscritto dalle rispettive Organizzazioni Sindacali firmatarie del presente accordo alla Direzione aziendale tramite l'Associazione Territoriale degli Industriali.
Lavoratori dipendenti in numero non superiore quello dei Rappresentanti sindacali aziendali, iscritti in elenchi di esperti preventivamente comunicati con le stesse modalità, potranno fruire delle ore (permesso disponibile in luogo dei Rappresentanti titolari, quando ciò occorra per il miglior funzionamento dei Comitati istituiti nelle parti prima, quarta, sesta e settima del presente accordo.
Allo scopo di fronteggiare le esigenze di funzionamento dei vari Comitati aziendali previsti dal presente accordo nei piccoli Stabilimenti (al di sotto delle 1200 unità), le parti si danno atto che, fermo restando il numero totale degli esperti di cui sopra, le Organizzazioni Sindacali potranno operare maggiori designazione di esperti nelle unità stesse compensati da una corrispondente minore designazione in altre unità maggiori; per i membri titolari valgono invece i criteri di ripartizione previsti dalle norme della legge n. 300 e del Contratto collettivo nazionale di lavoro.
4. Ciascun titolare od esperto, all'atto in cui fruisce del permesso richiesto nei termini contrattuali, firmerà un apposito cartellino, che verrà inoltrato alla Direzione, a cura del Capo, al fine di consentire computo delle ore via via utilizzate.
Qualora risulti utilizzato nel semestre un numero di ore superiore a quello riconosciuto, le ore eccedenti saranno trattenute al membro od ai membri che abbiano fatto registrare l'eccedenza: a tal fin si procederà per settimane intere successive al momento in cui tale eccedenza si sia verificata.
Reciprocamente, ore eventualmente non utilizzate nel semestre saranno riportate al semestre successivo.
Per una migliore verifica l'Azienda fornirà mensilmente alle Organizzazioni Sindacali la situazione delle ore utilizzate per ogni Stabilimento o Filiali separatamente tra Commissioni Interne ed altri aventi diritto.

NOTA A VERBALE

Le parti prendono atto della dichiarazione delle OO.SS. TORINESI CHE I Comitati di cui alle parti Quinta/A e Quinta/B negli stabilimenti dell'area torinese saranno unificati a tutti gli effetti.
Possibili analoghe intese in altre Province interessate al problema saranno comunicate all'Azienda al più presto e comunque entro il mese di ottobre: non sarà nel frattempo pregiudicato il funzionamento dei Comitati.

PARTE SESTA

QUALIFICHE OPERAI

1. Gli operai attualmente inquadrati nella 5a categoria vengono passati alla 4a categoria, con superamento di fatto della 5a categoria.
2. Gli operai inquadrati nella 4a categoria potranno essere progressivamente utilizzati in mansioni di maggior contenuto operativo e saranno passati alla 3a categoria entro un limite massimo di 18 mesi di effettiva prestazione nella 4a categoria.

3. Ai fini di agevolare un conseguente sbocco dei lavoratori di 3a categoria alla 2a categoria a termini della normativa vigente, verrà attuata la effettiva valorizzazione delle capacità professionali attraverso le seguenti iniziative:

a) adozione degli interventi idonei a migliorare la professionalità degli operai addetti a lavori di costruzione e manutenzione di mezzi di lavoro, in modo da assicurarne la destinazione, entro un periodo massimo di 12 mesi, a mansioni che comportano il riconoscimento della 2a categoria sindacale;

b) ricomposizione delle mansioni, con arricchimento dei contenuti qualitativi di lavoro, ove ciò sia tecnicamente ed organizzativamente possibile, inserendo nel lavoro stesso elementi qualificanti come effetto di innovazioni tecnico-operative;

c) ricomposizione delle mansioni, in termini di polivalenza di lavoro, ove ciò sia tecnicamente ed organizzativamente possibile, favorendo la valorizzazione delle capacità di mestiere, come preparazione dell'operaio all'inserimento in lavori contrattualmente qualificati;

d) collocazione di personale di nuova assunzione in posizioni oggi occupate da operai che siano idonei a mansioni più complesse e da tempo impiegati in mansioni di 3a categoria;

e) partecipazione a corsi professionali interni od esterni all'Azienda per inserimento in lavori qualificati degli operai che abbiano frequentato con esito positivo i corsi stessi, subordinatamente alla disponibilità dei posti di lavoro qualificati che l'Azienda renderà tempestivamente nota e compatibilmente con le esigenze di lavoro.

Per l'assunzione ai corsi, allo scopo di non determinare situazioni di concreta limitazione alle possibilità estensive di frequenza, verrà data la precedenza agli operai che si iscrivono per la prima volta.

4. La definizione dei rimpiazzati sulle linee di montaggio meccanizzate di cui all'art. 1 della Parte Prima dell'accordo 26-6-1969 viene così modificata:

“La qualifica di rimpiazzo è attribuita al lavoratore le cui mansioni, nelle linee di montaggio a trazione meccanizzata consistono di prestazioni variabili per natura e durata, in posto di lavoro diverso per sostituire i lavoratori che godono di pause individuali a scorrimento (di cui all'art. 1 della Parte Terza) nonché i lavoratori assenti, avendo la capacità di inserirsi nelle diverse operazioni immediatamente a livello di rendimento normale”.

Norma transitoria

L'organico di rimpiazzo viene conseguentemente aumentato di 2.160 unità in corrispondenza delle maggiori pause di cui all'art. 1 della Parte Terza del presente accordo e per fronteggiare le oscillazioni dell'assenteismo.

5. Al fine di assicurare una maggiore corrispondenza tra i profili professionali previsti a contratto e quelli propri dell'Azienda nelle Officine di attrezzaggio e nelle Officine di produzione anche di serie relativi alla 1a categoria, nonché dei profili professionali della 1a categoria super, si definiscono i profili professionali di 1a categoria e di 1a categoria super contenuti nei rispettivi allegati (v. all. n. 4, 5), a titolo di esempio e senza pregiudizio per l'inserimento nelle categorie suddette di altri lavoratori che svolgono mansioni le cui caratteristiche corrispondano a quelle configurate nelle rispettive declaratorie.

Anche nelle lavorazioni siderurgiche, al fine di assicurare la corretta corrispondenza dei profili professionali alle mansioni in atto, e relative ai raggruppamenti VIII e IX dell'allegata tabella n. 7 “paghe base di posto per piazze di lavoro”, si definiscono alcuni profili professionali (v. all. n. 6), a titolo di esempio e senza pregiudizio per l'inserimento nei suddetti raggruppamenti di altri lavoratori che svolgono mansioni di corrispondenti caratteristiche operative.

6. Complessivamente, e compresa l'applicazione dei criteri di cui sopra, l'Azienda effettuerà nel prossimo biennio:

- 16.000 passaggi individuali dalla 3a alla 2a categoria (di cui 11.000 nei primi 8 mesi dalla stipulazione del presente accordo) considerando preferenziati gli operai della 3a super;
- passaggi individuali dalla 2a alla 1a categoria;
- 500 passaggi individuali dalla 1a alla 1a categoria superiore.

I passaggi di cui al presente punto riguardano gli stabilimenti ed enti della S.p.Az. FIAT in funzione, con esclusione delle unità produttive che saranno completate ed avviate nel corso del biennio.

Nota a verbale

Nell'ambito delle cifre totali sopraindicate le seguenti quote di passaggi sono garantite agli stabilimenti OM ed Autobianchi:

	da 3a a 2a	da 2a a 1a	da 1 a 1a super
OM.....	960	150	10
Autobianchi...	600	65	3

7. In ogni sezione o stabilimento viene costituito un Comitato qualifiche.

Le modalità di costituzione e funzionamento sono previste nella Parte Quinta del presente accordo.

Le Direzioni effettueranno con il suddetto Comitato qualifiche una verifica almeno semestrale sulle modalità per i passaggi di categoria ed un controllo successivo dei passaggi come sopra effettuati.

8. La tabella delle paghe basi di posto per le piazze di lavoro per gli operai del 1° gruppo della Sezione Ferriere in vigore dal 1° gennaio 1971 viene sostituita dalla tabella allegata (v. all. n. 7).

Gli operai stessi verranno retribuiti con la paga base di posto della piazza di lavoro alla quale sono di volta in volta adibiti, con garanzia del maggior livello di paga base di posto e di classe di incentivo per la qualifica contrattuale acquisita.

Le parti convengono che la garanzia di cui sopra riguarda le lavorazioni siderurgiche del 1° gruppo soggetto e declassamento delle paghe di piazza e non è estensibile ad altri settori dell'Azienda.

Ad integrazione di quanto previsto dal Contratto di lavoro per la sostituzione degli assenti, viene attribuita la qualifica di rimpiazzatore di siderurgia al lavoratore le cui mansioni, nell'ambito di raggruppamenti di mansioni analoghe nelle lavorazioni siderurgiche del 1° gruppo, consistono istituzionalmente di prestazioni variabili per natura e durata, in posto di lavoro diverso, per sostituire lavoratori assenti, avendo la capacità di inserirsi nelle diverse operazioni affidate immediatamente a livello di rendimento normale.

I rimpiazzatori saranno classificati in raggruppamenti di paga base di posto ed in classi di incentivo corrispondenti al livello massimo dei raggruppamenti di mansioni loro attribuite; ai rimpiazzatori addetti ai raggruppamenti I, II e III sarà tuttavia assegnato il livello corrispondente al IV raggruppamento.

Il numero dei rimpiazzatori non potrà superare, per ciascun impianto, la percentuale riconosciuta per sostituzione assenti.

9. Viene attuata una nuova ripartizione delle aree di cottimo della Sezione Ferriere con riferimento a gruppi omogenei di produzione con riduzione a 24 aree di cottimo, come da tabella allegata.

Il livello di rendimento di tali aree sarà costituito dalla media dei livelli di rendimento raggiunti dai vari impianti che costituiscono ciascuna area di cottimo, con garanzia, in ogni caso, dei valori d'incentivo corrispondenti all'indice di rendimento di impianto se superiore alla media dell'area.

Viene del pari attuato il raggruppamento in 24 misure delle attuali classi di incentivo, rimanendo invariato il concetto di variazione in funzione del rendimento realizzato.

PARTE SETTIMA

QUALIFICHE IMPIEGATI

1. La FIAT promuoverà al massimo la valorizzazione ed utilizzazione delle capacità di lavoro degli impiegati. A tal fine le parti, nel quadro delle strutture organiche e funzionali dell'attività aziendale, convengono di stabilire criteri integrativi alle declaratorie contrattuali delle categorie, di sperimentare sistemi di informazione al personale ed al Comitato qualifiche impiegati su disponibilità di posti di lavoro e di favorire particolari attività formative secondo le norme di cui ai punti seguenti.
2. Le declaratorie contrattuali delle categorie 2a e 3a di cui all'articolo 4, della parte terza del Contratto nazionale di lavoro 8 gennaio 1970 - verranno applicate tenendo conto dei seguenti criteri integrativi:

2a categoria - Nella stessa vengono classificati gli impiegati, in possesso di titolo di scuola media superiore o di formazione equivalente, nonché adeguata preparazione e maturata esperienza tecnico - professionale, che svolgono mansioni che comportano l'elaborazione nonché l'adattamento e l'applicazione di programmi, metodi e procedure nei loro elementi variabili, ovvero svolgono incarichi responsabili di distribuzione del lavoro, istruzioni e coordinamento di gruppi di personale esecutivo di categoria o qualifica inferiore.

3a categoria - Nella stessa vengono classificati gli impiegati di norma in possesso di titolo di studio oltre la scuola media d'obbligo o di formazione equivalente, nonché di preparazione professionale e pratica d'ufficio, che sono adibiti a lavori di predisposizione, comunicazione e controllo di dati e documenti rientranti in programmi, metodi e procedure prestabiliti, su istruzioni specifiche e controllo continuativo di personale di qualifica e grado superiore.

3. Fermo restando quanto previsto dal Contratto nazionale di lavoro 8 gennaio 1970, parte impiegati, la possibilità di avanzamento alla categoria superiore viene agevolata inoltre come segue:

a) constatato che, normalmente, entro un periodo di 18 mesi di effettivo svolgimento, le mansioni degli impiegati inizialmente inquadrati in 4a categoria subiscono un naturale arricchimento, l'Azienda inquadrerà in 3a categoria non oltre tale termine, detti impiegati salvo impedimenti di carattere personale;

b) salvo impedimenti di carattere personale, sono promossi alla 2a categoria per raggiunto arricchimento professionale gli impiegati di 3a categoria che hanno acquisito le necessarie conoscenze e capacità di partecipazione responsabile al ciclo di lavoro e sono in grado di esplicare la mansione con autonomia tale da non richiedere l'intervento di istruzione specifica e di controllo continuativo da parte dei superiori; tale idoneità si ritiene normalmente raggiungibile dopo 5 anni di esercizio effettivo e non saltuario della mansione, salvo possibilità di anticipazione in relazione a specifiche qualificazioni professionali raggiunte anche mediante frequenza a corsi di formazione aziendale ed utilizzate nelle mansioni svolte;

c) gli impiegati di 2a categoria addetti a mansioni altamente specializzate di studio, di ricerca e di analisi nei vari settori aziendali, per le quali sia richiesta - oltre alla particolare preparazione professionale - una elevata capacità e facoltà di iniziativa, valutazione e decisione, possono conseguire il passaggio alla categoria superiore indipendentemente dall'attribuzione di funzioni direttive.

4. Per la copertura di posizioni disponibili e programmabili con sufficiente anticipo, fatte salve esigenze di specializzazione o compiti di fiducia, l'Azienda, dandone comunicazione al Comitato qualifiche impiegati, favorirà - a pari livello di idoneità - il personale già in forza rispetto a candidati provenienti dall'esterno: a tale scopo introdurrà, in via sperimentale, procedure di pubblicizzazione delle posizioni promozionali attraverso appositi bandi.

5. Per individuate necessità di qualificazione, relative alle disponibilità come sopra indicate, l'Azienda autorizzerà gli aspiranti, compatibilmente con le disponibilità suddette nonché con le esigenze di servizio, a partecipare a corsi professionali (sui quali consulterà il Comitato qualifiche impiegati) che non distolgono gli interessati dal normale lavoro per oltre 10 ore settimanali e per un periodo di tempo non superiore a tre mesi: l'autorizzazione di cui sopra comporterà la corresponsione della normale retribuzione per le ore non lavorate in relazione alla frequenza ai corsi.

6. Viene costituito un Comitato aziendale qualifiche impiegati; le modalità di costituzione e funzionamento sono previste nella Parte Quinta del presente accordo.

La Direzione aziendale effettuerà con il suddetto Comitato qualifiche una verifica almeno semestrale sulle modalità per i passaggi di categoria ed un controllo dei passaggi effettuati ai sensi della presente regolamentazione.

Il Comitato aziendale qualifiche impiegati potrà avvalersi, per i problemi specifici di Stabilimenti e Filiali, della collaborazione di singoli esperti designati dalle Organizzazioni Sindacali, ai sensi della Parte Quinta, tra gli impiegati degli Stabilimenti e Filiali stessi.

PARTE OTTAVA

Dal 15 giugno 1971 i salari e gli stipendi sono aumentati di L. 30 (trenta) orario per gli operai e di L. 6.000 (seimila) mensili per gli impiegati e gli appartenenti alle categorie speciali.

Per gli operai della Sezione Ferriere l'aumento di sopra entra in vigore nella misura di L. 36 (trentasei) orarie per tener conto del ricalcolo di cui all'art. 6, punto 3) della Parte prima del vigente Contratto nazionale di lavoro già attuato esclusivamente in tale settore dell'Azienda.

Per il periodo 15/30 giugno 1971 l'aumento viene corrisposto in voce e parte per tutto il personale. Per gli intermedi ed impiegati viene corrisposto in misura forfettizzata di L. 3.000 (tremila).

A partire dal 1° luglio l'aumento viene conglobato nelle misure dell'incentivo di rendimento per tutti gli operai retribuiti con l'incentivo di rendimento.

Resta ferma la corresponsione in voce a parte per tutti gli altri operai, per gli intermedi e gli impiegati. Le parti stipulanti prenderanno in esame l'eventuale diversa collocazione dell'aumento all'epoca della scadenza degli accordi vigenti per il premio di produzione.

PARTE NONA

PENSIONAMENTO AZIENDALE

A partire dal 1° luglio 1971 le erogazioni dovute contrattualmente dall'Azienda ai beneficiari del Premio di Fedeltà e della Cassa di Soccorso, secondo la regolamentazione istituita il 31 luglio 1950 e le successive modifiche, vengono così ulteriormente modificate:

Il livello del massimale mensile cumulativo con la pensione di legge - ai fini della determinazione dell'eventuale assegno supplementare aziendale - è elevato da L. 63.000 a L. 80.000 per l'ex dipendente (sia uomo che donna), da L. 52.500 a L. 66.000 per la vedova di ex dipendente se beneficiari del "Premio di Fedeltà" ed analogamente da L. 58.000 a L. 73.000 per l'ex dipendente (sia uomo che donna) e da L. 48.500 a L. 52.000 per la vedova di ex dipendente se beneficiari della "Cassa di Soccorso".

Per il resto, rimane confermata la regolamentazione sopra richiamata che si allega.

PARTE DECIMA

VARIE

1. Presse

Nelle lavorazioni su presse collegate in flusso di sequenza:

- a) è garantita la proporzionalità fra produzione richiesta ed operai occorrenti (organico);
- b) non si darà corso a recuperi di produzione se non attraverso proporzionali variazioni di organico;
- c) si affiggeranno su ogni linea di presse tabelloni con indicazione delle produzioni unitarie ed orarie, dei tempi ciclo e degli organici;
- d) sarà reso possibile agli operai addetti, a mezzo di contacolpi, il controllo delle quantità prodotte su ogni linea a flusso.

2. Armonizzazione retributiva stabilimenti O.M.

Contemporaneamente all'applicazione agli Stabilimenti O.M. della tabella di incentivo FIAT di cui alla Parte Prima, lettera C) del presente accordo, i livelli e gli andamenti del premio di produzione per gli operai degli Stabilimenti O.M. di Brescia, Milano e Suzzara saranno fissati secondo la tabella allegata, in sostituzione dei corrispondenti livelli allegati all'accordo 15 luglio 1970.

A garanzia del guadagno complessivo in atto al 30 giugno 1971 (incentivo di rendimento + aumento orario + premio di produzione) le eventuali eccedenze orarie sono conglobate nella paga oraria di fatto.

3. Omogeneizzazione delle condizioni di miglior favore ex Malf (accordo 3 marzo 1969)

L'applicazione delle condizioni di miglior favore previste nell'accordo 3 marzo 1969 per i lavoratori addetti agli Stabilimenti ed Enti FIAT di Torino e Provincia viene estesa ai lavoratori degli Stabilimenti ed Enti della S.p.Az. FIAT situati nelle altre Province con le seguenti specificazioni:

- a) integrazione all'indennità giornaliera di malattia per operai nelle stesse misure percentuali applicate a Torino;
- b) estensione assistenza sanitaria e farmaceutica oltre 180 giorni (lettera C), condizionata alla possibilità di estensione della Convenzione facoltativa in atto con l'INAM per Torino;
- c) ricovero in istituti di cura in seconda categoria (lettera E), semprechè risulti possibile apposita convenzione con l'INAM;
- d) forfetizzazione (anche per Torino) rimborsi per integrazione concorsi spese INAM per apparecchi sanitari vari e protesi (lettera II) al livello medio erogato per l'anno 1970.

Per i lavoratori attualmente assistiti dalle Mutue Aziendali di Pisa, Firenze e Brescia l'estensione dei trattamenti di cui sopra coinciderà con la data di passaggio all'INAM delle suddette Mutue Aziendali, passaggio che le parti stipulanti del presente accordo concordano - a tutti gli effetti - che sia attuato entro il 31 dicembre p.v.

4. Lavoratori studenti

I - Borse di studio per i figli di dipendenti - Premi di frequenza scolastica per dipendenti

A partire dal 1° luglio 1971 le erogazioni dovute contrattualmente dall'Azienda per le borse di studio per figli di dipendenti e premi di frequenza scolastica per dipendenti secondo le regolamentazioni vigenti restano confermate come risultano dalle regolamentazioni stesse allegate al presente accordo (v. all. n. 12 e 13).

II - Permessi retribuiti per esami

I permessi retribuiti per sostenere prove di esame - di cui al 3° comma dell'art. 20 della Parte Quarta del Contratto nazionale di lavoro 8-1-1970 sono stabiliti per il giorno dell'esame e per i due giorni precedenti, se lavorati (anche nei casi di esami universitari sostenuti per più di due volte nello stesso anno accademico).

III - Permessi non retribuiti

Durante l'anno scolastico verranno concessi ai lavoratori di cui all'art. 20 della Parte Quarta del Contratto Nazionale di Lavoro 8-1-1970 permessi non retribuiti usufruibili anche a scaglioni a frazioni di ore nell'arco dell'anno scolastico da concordarsi tenendo conto delle necessità del lavoratore compatibilmente con le esigenze di lavoro dell'Azienda, entro i seguenti limiti massimi:

- a) istituti universitari: 30 giorni (240 ore)
- b) scuole medie superiori: 20 giorni (160 ore)
- c) scuole medie inferiori: 10 giorni (80 ore)

IV - Rimborso dei libri di testo ufficialmente adottati dalle diverse Direzioni scolastiche, su presentazione di regolare fattura e semprechè ricorrano le condizioni previste dall'art. 20 della Parte Quarta del Contratto Nazionale di Lavoro 8 gennaio 1970.

V - Ove sia possibile, l'Azienda disporrà l'assegnazione del lavoratore studente a sua richiesta, ad un lavoro che gli permetta di acquisire cognizioni che ne completino la preparazione professionale.

5. Collaudatori

Le parti prendono atto che l'Azienda ha stipulato una polizza di assicurazione che assicura il risarcimento dei danni materiali e diretti subiti, in conseguenza di collisioni con altri veicoli, di ribaltamento, di urto contro qualsiasi ostacolo, di uscita di strada di autoveicoli di proprietà della FIAT o di terzi circolanti con targa in prova assegnata alla FIAT stessa o di proprietà della FIAT anche non immatricolati, guidati da un dipendente della Società, semprechè circolino regolarmente guidati da persona a ciò autorizzata anche su suolo privato.

6. Produttori

- a) Si considera decaduta ed esclusa dal testo della lettera di assunzione la formula relativa alla risoluzione "ad nutum";

- b) garanzia della retribuzione mensile all'impiegato di 2a categoria;
- c) il minimo garantito varierà in relazione ai rinnovi contrattuali ed agli accordi aziendali nella misura applicabile agli impiegati di 2a categoria.

7. Autobianchi

- a) Il computo degli aumenti periodici di anzianità maturati e maturandi verrà effettuato con allineamento alle misure percentuali, alla base di calcolo ed al numero massimo di bienni in atto negli Stabilimenti di Torino;
- b) la concessione delle tute da lavoro verrà effettuata con allineamento ai criteri in atto negli Stabilimenti di Torino con analoghe caratteristiche;
- c) entro 5 mesi dalla stipulazione del presente accordo verrà attuata la trasformazione della mensa adottando i sistemi, le modalità e i prezzi stabiliti per i ristoranti aziendali di Torino, come da accordi 29 aprile 1969 e 15 luglio 1970, punto 3).

8. Ristoranti aziendali

Le parti prendono atto a scioglimento delle riserve contenute al punto 3), lett. c) dell'accordo 15 luglio 1970 del programma di massima di istituzione generalizzata dei ristoranti aziendali negli Stabilimenti dell'area torinese e di estensione nelle sedi fuori Torino (v. allegato n. 14).

PARTE UNDICESIMA

DECORRENZA

1. Gli argomenti contenuti nella parte terza avranno decorrenza dal 1° settembre 1971.
2. Gli argomenti della parte ottava hanno decorrenza dal 15 giugno 1971.
3. Salvo diverse decorrenza specifiche esplicitamente previste in singole norme particolari, il presente accordo ha decorrenza dal 1° luglio 1971.

ALLEGATI

All. n. 1 - Elenco Comitati cottimi

All. n. 2 - Tabella incentivo di rendimento

All. n. 3 - Fattori ambientali fisico-chimici presenti nelle lavorazioni FIAT

Metodiche di misurazione e di prelievo ed analisi

Valori massimi di concentrazione tollerabile

All. n. 4 - Profili professionali operai 1a categoria

All. n. 5 - Profili professionali operai 1a categoria super

All. n. 6 - Profili professionali operai siderurgici 1° gruppo

All. n. 7 - Tabelle paghe basi di posto per piazze di lavoro Sezione Ferriere

All. n. 8 - Elenco Aree di Cottimo Sez. Ferriere

All. n. 9 - Tabella Trasformazione Classi di incentivo Sezione Ferriere

All. n. 10 - Regolamentazione premio di fedeltà e Cassa di soccorso FIAT

All. n. 11 - Tabella Premio di produzione O.M.

All. n. 12 - Borse di studio per figli dei dipendenti

All. n. 13 - Premi di frequenza scolastica per dipendenti

All. n. 14 - Programma di attuazione ristoranti aziendali

Allegato n. 1 - ELENCO COMITATI COTTIMI

SEZIONI	STABILIMENTI	COMITATI COTTIMI
FERRIERE		1 Lavorazioni Siderurgiche
		1 Lavorazioni Meccaniche
AVIGLIANA		1
FONDERIE E FUCINE	Torino	1 Fonderia
		1 Fucine e Ausiliarie
	Carmagnola	1
	Borgaretto	1
METALLI		1
	O..M. Milano Fonderia	1
MIRAFIORI PRESSE		1 Stampaggio
		1 Prep. gruppi lastrat. e costruz stampi e modelli
MIRAFIORI MECCANICA		1 Mecc. 1 Off. 23-24-25
		1 Mecc. 1 Off. 26-27
		1 Mecc. 1 Off. 21-22
		Mecc. 3 Off. 34
		1 Mecc. 2 Off. 31-32
		1 Mecc. 2 Off. 33
MIRAFIORI CARROZZ.		1 Prep. lastrat. e standard
		1 Linee lastroferratura
		1 Linee verniciatura
		1 Linee carrozzatura
		1 Linee sellatura e prepar. sellatura
MIRAFIORI CENTRO		1
OFFICINE RIVALTA		1 Meccanica
		1 Prep. lastratura
		1 Linee lastratura
		1 Linee verniciatura
		1 Linea carrozzatura e sellatura
		1 Presse
	Vado Ligure	1
	Meccanica Villar Perosa	1
O.S.A.	Presse	1
	Carrozzeria	1 Prep e linee lastroferratura
		1 Sellatura e carrozz.
NAPOLI		1
	Termini Imerese	1
AUTOBIANCHI		1 Linee
		1 Altre lavorazioni
RICAMBI		1
PRODUZ. AUSILIARIE		1
S.O.S.		1
BARI		1
	Caselle	1
MARINA DI PISA		1
FIRENZE	Gest. Ind. Met.	1
SPA	Centro	1
	Stura Meccanica	1
	Stura Carrozzeria	1
	O.M. Brescia	1 Altre lavorazioni (compreso Dir. C.)
CAMERI		1
	O.M. Suzzara	1
MODENA		1
	O.M. Milano Meccanica	1
	O.M. Bari Carrelli	1
GRANDI MOTORI		1
MOTORI AVIO		1
VELIVOLI		1
MATER. FERROV.		1
DIREZ. RICAMBI		1
<u>TOTALE GENERALE</u>		60

Allegato n. 2 – TABELLA INCENTIVO DI RENDIMENTO

Decorrenza: 1° luglio 1971

Classificazione	Importo corrispondente al rendimento 127 (val. cong.) L/ora	Incremento per punto L/ora	Importo corrispondente al rendimento 133 L/ora
Operai diretti			
lavori pesanti	115,15	1,45	123,85
lavori medi	111,80	1,40	120,20
lavori normali	102,75	1,25	110,25
Operai indiretti			
lavori pesanti	103	1	109
lavori medi	101	1	107
lavori normali	94,65	0,95	100,35

Fattori ambientali fisico-chimici presenti nelle lavorazioni Fiat

Metodiche di misurazione e di prelievo ed analisi

Valori massimi di concentrazione tollerabile

ELENCO DELLE METODICHE DI PRELIEVO E ANALISI E DEI VALORI MASSIMI DI CONCENTRAZIONE TOLLERABILE DELLE SOSTANZE RIPORTATE NELLE TABELLE SEGUENTI:

Tabella 1)

Sostanze elencate nella tabella delle « Malattie Professionali » normalmente presenti nelle lavorazioni Fiat.

Tabella 2)

Sostanze elencate nella tabella delle lavorazioni per le quali vige l'obbligo delle visite mediche preventive e periodiche (escluse le sostanze comprese nella tabella 1), normalmente presenti nelle lavorazioni Fiat.

Tabella 3)

Sostanze non elencate nelle tabelle « 1 » e « 2 » normalmente presenti nelle lavorazioni Fiat.

Negli elenchi 1, 2 e 3 allegati sono indicate, sostanza per sostanza, le metodiche di prelievo dei campioni di aria dell'ambiente di lavoro, i metodi di analisi dei suddetti campioni, ed i valori massimi di concentrazione tollerabili, impiegati in Fiat. Per ulteriore chiarimento si precisa che:

a) a scopo indicativo delle concentrazioni reperibili e quindi delle opportunità di prelievo e analisi successive, eseguite secondo quanto specificato nelle tabelle, sono di uso corrente anche gli analizzatori dell'atmosfera a fialetta fabbricati dalla Ditta Draeger di Lubeca;

b) i prelievi sono eseguiti sempre in orario di lavoro scegliendo, nei casi in cui sia presumibile l'esistenza di concentrazioni diverse a seconda della zona e a seconda delle fasi di lavorazione, sedi ed orari che rappresentino sia le condizioni di «livello medio» sia - in ogni caso - le condizioni di « livello massimo di concentrazione »;

c) i prelievi dell'aria presunta inquinata vengono effettuati mediante pompa aspirante a portata regolabile. I prelievi sono sempre eseguiti a m. 1,50 dal pavimento nella zona più prossima possibile all'operaio, mentre svolge le operazioni in esame (sino a porre lo strumento di prelievo sulla spalla o dinanzi al volto). Altri prelievi sono eseguiti in sedi diverse, a seconda delle singole opportunità tecniche;

d) i valori massimi di concentrazione tollerabili sono ricavati:

1) dal testo pubblicato a cura della American Conference of Governmental Industrial Hygienist dal titolo «Threshold limit values of airborne Contaminants, adopted by A.C.G.I.H. for 1969 and intended changes» per quanto si riferisce a *gas e vapori e polveri metalliche*;

2) dal testo del decreto del 30 novembre 1956 della Repubblica Francese, pubblicato sul J. O. dell'11 dicembre 1956, section V: «Procédés de Mesure de l'empoussiéragé », per quanto si riferisce alle *polveri silicee*;

3) dal testo del «Report of working group 46 NAS NRC » pubblicato a cura del Committee on Hearing Bioacoustics and Biomechanics (CHABA) nel 1965, per quanto si riferisce ai *rumori*;

4) dal testo « Int. Z. angew. Physiologie », vol. 17 anno 1958, per quanto si riferisce alle *vibrazioni e scuotimenti*;

e) i valori delle massime concentrazioni tollerabili si intendono riferiti ad esposizione sistematica di 8 ore giornaliere lavorative. Fanno eccezione i valori con l'indicazione « C » (= ceiling) per cui la durata dell'esposizione non deve superare i 15 minuti consecutivi, ed i valori dei livelli di rumore i cui tempi di esposizione sono indicati nel grafico relativo alle « Curve di valutazione del rischio di ipoacusia per esposizione a rumori continui a banda larga » (CHABA 1965);

f) sono esclusi dall'elenco delle metodiche di prelievo e analisi le seguenti sostanze, o fattori fisici, per i motivi indicati per ognuno di essi:

1) *radiazioni infrarosse e radiazioni ultraviolette.*

Mancanza di indicazioni sull'entità dell'irraggiamento infrarosso e ultravioletto, da considerare « tollerabile»; facile identificazione dei posti di lavoro in cui sono presenti irradiazioni infrarosse o ultraviolette in quantità nociva trattandosi di lavorazioni eseguite esclusivamente da maestranza specificamente esperta e ben localizzate e definite (radiazioni infrarosse: metallo allo stato fuso, o al «calor rosso» = radiazioni ultraviolette: lavorazioni di saldatura; operazioni di collaudo con luce di Wood); ed impiego sistematico in entrambi i casi, anche per necessità antinfortunistiche, di schemi od occhiali in grado di abolire ogni possibilità di danno.

2) *Oli minerali - resine sintetiche.*

- impossibilità tecnica di dosaggi, trattandosi di sostanza a contatto;

- impiego sistematico di guanti protettivi.

3) Radio, raggi X e sostanze radioattive.

- osservanza delle norme di legge vigenti in materia (D.P.R. 13 febbraio 1964, n. 185, pubblicato nel Supplemento ordinario della G. U. n. 95 del 16 aprile 1964).

Tabella n° 1 - Sostanze elencate nella tabella delle « Malattie Professionali » normalmente presenti nelle lavorazioni Fiat

N. d'ord.	Nome delle sostanze	Metodo di analisi	Valori massimi di concentrazioni accettabili p.p.m. mg/m ³	
1	Piombo (leghe e composti)	metodo titrimetrico (al sodio-dietilditiocarbammato)		0,2
2	Cromo			
	Acido cromico (come CrO ₃)	metodo colorimetrico (alla difenilcarbazide)		0,1
	Cromati (come CrO ₃)	metodo colorimetrico (alla difenilcarbazide)		0,1
	Sali di cromo (come Cr)	metodo colorimetrico (alla difenilcarbazide)		1,0
3	Cadmio (metallo)			
	- fumi	metodo colorimetrico(al ditizone)		0,1
	- polveri	metodo colorimetrico(al ditizone)		0,2
4	Nichel (metallo e composti - come Ni)	metodo colorimetrico (alla dimetilgliossima)		1
5	Manganese	metodo colorimetrico con persolfato di ammonio/nitrato d'argento		5 (C)
6	Cloro - Fluoro			
	Acido cloridrico	metodo nefelometrico al nitrato d'argento	5	7 (C)
	Acido fluoridrico	metodo colorimetrico allo zirconio/eriocrome	3	2
	Fluoruri (Na F)	metodo nefelometrico al nitrato d'argento		2,5
7	Acido nitrico	metodo colorimetrico all'acido fenoldisolfonico	2	5
	Gas nitrosi (come NO ₂)	metodo colorimetrico secondo Griess all'acido solfanilico/naftilamina	5	9
8	Anidride solforosa	metodo titrimetrico allo iodio	5	13
	Acido solforico	metodo nefelometrico al cloruro di bario		1
9	Acido cianidrico	metodo titrimetrico al nitrato d'argento	10	11
	Cianuri (alcalini - CN)	metodo titrimetrico al nitrato d'argento	5	
10	Ossido di carbonio	metodo titrimetrico al cloruro di palladio	50	55
11	Piombo tetraetile (come Pb)	metodo colorimetrico al ditizone		0,07 5
12	Etere di petrolio	metodo gas-cromatografico	500	
	Benzina	metodo gas-cromatografico	500	2000
13	Idrocarburi benzenici			
	- Benzolo	metodo gas-cromatografico	25	80 (C)
	- Toluolo	metodo gas-cromatografico	200	750
	- Xilolo	metodo gas-cromatografico	100	435
14	Nitrobenzolo (deossidina)	metodo gas-cromatografico	1	5
15	Derivati alogenati di idrocarburi alifatici:			
	- Dicloroetilene	metodo gas-cromatografico	15	90
	- Tricloroetilene	metodo gas-cromatografico	100	520
16	Acetone	metodo gas-cromatografico	1000	2400
17	Amil acetato	metodo gas-cromatografico	100	525
	Butil acetato	metodo gas-cromatografico	150	700
	Propil acetato	metodo gas-cromatografico	200	840
18	Alcool amilico (ISO)	metodo gas-cromatografico	100	360
19	Etere etilico	metodo gas-cromatografico	400	1200
20	Aldeide formica	metodo colorimetrico all'acetil-acetone	5	6 (C)
21	Raggi X e sostanze radioattive	vedi nota f) 3		
22	Olii minerali	vedi nota f) 2		
	Soda caustica	metodo titrimetrico con acido solforico/acido cloridrico		2
	Resine artificiali	vedi nota f) 2		
23	Vibrazioni e scuotimenti	Normogramma K della misura del carico secondo Dieckmann		

24	Rumori	misurazione del livello sonoro globale analisi dello spettro a banda di ottava misurazione della distribuzione statistica nel tempo dei livelli sonori globali e relativi a ogni singola ottava	vedi allegato 4 curve CHABA - 1965
25	Radiazioni infrarosse	vedi nota f) 1	
26	Silice libera	legge del 30/11/1956 (Ministero della Produzione Francese) I = 3.32 log. ct - K dove: c = n° pp/cc t = % SiO ₂ Sistema Le Bouchet con filtro micropori 0,2 micron; almeno 8 prelievi di 15 min. (per reparto), velocità di prelievo 20 cc/sec Conteggio per 200 ingrandimenti in campo chiaro di particelle tra 0,5 - 5 micron K = 10,6 = Dosaggio della silice libera con metodo debey - grafico Sistema Cerchar (1) con filtro micropori 0,2 micron; almeno 15 prelievi di 1 min. (per reparto), velocità di prelievo: 1 litro al minuto. Conteggio per 200 ingrandimenti in campo chiaro di particelle tra 0,5-5 micron - K = 8,9 = Dosaggio della silice libera con metodo debey grafico	
27	Amianto	Vedi Silice libera	pp/c c. 70

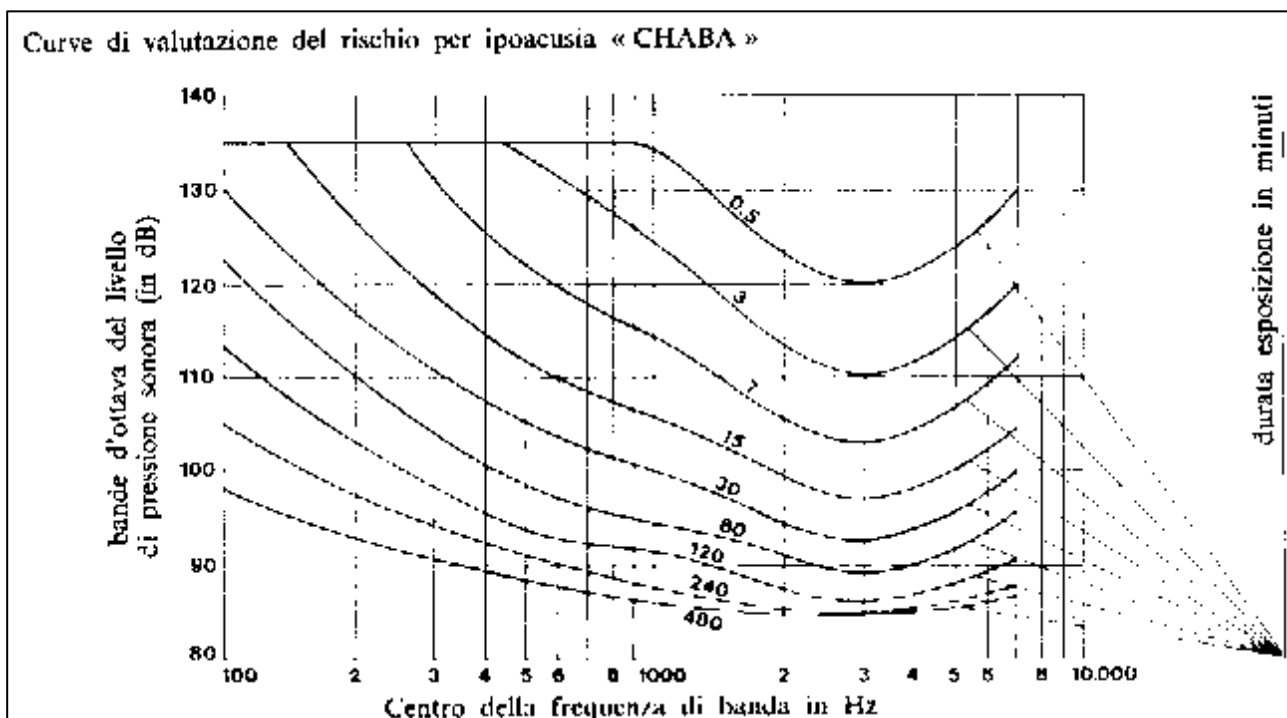
(1) Sistema di uso corrente

Tabella n° 2 - Sostanze elencate nella tabella delle lavorazioni per le quali vige l'obbligo delle visite mediche preventive e periodiche (escluse le sostanze comprese nella tabella 1), normalmente presenti nelle lavorazioni Fiat

<i>N. d'ord.</i>	<i>Nome delle sostanze</i>	<i>Metodo di analisi</i>	<i>Valori massimi di concentrazioni tollerabili p.p.m. mg/m³</i>	
1	Alcool butilico	metodo gas-cromatografico	100	300
	Alcool propilico	metodo gas-cromatografico	200	490
	Alcool isopropilico	metodo gas-cromatografico	400	980
2	Etile acetato	metodo gas-cromatografico	400	1400
3	Radiazioni ultraviolette	vedi nota f) I		
4	Ossido di ferro (fumi)	metodo titrimetrico al cloruro stannoso/ permanganato di potassio		10
5	Talco	Vedi Silice libera	pp/cc 706	

Tabella n° 3 – Sostanze non elencate nelle tabelle 1 e 2 normalmente presenti nelle lavorazioni Fiat

N. d'ord.	Nome delle sostanze	Metodo di analisi	Valori massimi di concentrazioni accettabili	
			p.p.m.	mg/m ³
1	Acido fosforico	metodo colorimetrico al zirconio/eriocrome		1
2	Alcool etilico	metodo gas-cromatografico	1000	1900
3	Ammoniaca	metodo colorimetrico (con relativo di Messler)	50	35
4	Anidride carbonica	metodo interferometrico	5000	9000
5	Carburo di silicio	vedi Silice libera	pp/cc 1765	
6	Cloruro di bario (come Ba)	metodo nefelometrico all'acido solforico		0,5
7	Eptano	metodo gas-cromatografico	500	2000
8	Esano	metodo gas-cromatografico	500	1800
9	Grafite	vedi Silice libera	pp/cc 530	
10	Lana di vetro	metodo all'acido salicilico		5
11	Metilisobutilchetone	metodo gas-cromatografico	100	410
12	Mica	vedi Silice libera	pp/cc 706	
13	Metiletilchetone	metodo gas-cromatografico	200	590
14	Ossido di alluminio	vedi Silice libera	pp/cc 1765	
15	Percloroetilene	metodo gas-cromatografico	100	670
16	Rame			
	- fumi	metodo all'acido salicilico e colorimetria alla ditiossamile		0,1
	- polvere	metodo all'acido salicilico e colorimetria alla ditiossamile		1
17	Tricloroetano (1-1-1)	metodo gas-cromatografico	350	1900
18	Acetilene	metodo gas-cromatografico	-	-



Allegato n. 4 - PROFILI PROFESSIONALI

1a Categoria

Addetti preparazione e messa a punto macchine utensili attrezzate, tecnologicamente importanti, e che provvedono alle necessarie regolazioni e registrazioni dei dispositivi di comando delle macchine stesse, assicurando all'operaio addetto il regolare svolgimento del ciclo operativo.

Addetti a prova tecnologiche di laboratorio, che in base a metodi di lavoro prestabiliti, effettuano con autonomia esecutiva prove di natura complessa e non ripetitive con l'uso di attrezzature di delicato funzionamento, provvedendo alla preparazione delle stesse ed alla registrazione dei valori ottenuti.

Addetti dentatrici, che eseguono la dentatura di qualsiasi ingranaggio di precisione con preparazione completa e messa a punto della macchina.

Addetti alla rettifica denti di qualsiasi ingranaggio di precisione con preparazione completa e messa a punto della macchina.

Radialisti che eseguono, in base al disegno ed al tracciato, operazioni di precisione di foratura, alesatura, lisciatura, maschiatura, lamatura, di grandi particolari complicati e non ripetitivi, per i quali sono necessari specifici piazzamenti di natura complessa.

Tubisti che eseguono a disegno sagomature di tubi di forma complessa e di qualsiasi dimensione a caldo ed a freddo, e provvedono alla messa in opera ed al regolare funzionamento del circuito idraulico, pneumatico e oleodinamico.

Carpentieri che, con l'aiuto di altri operai, costruiscono incastellature complesse, tralicci, ponti, centine, necessarie per la riparazione e lo smontaggio di grandi macchine (magli, presse, macchine utensili di grandi dimensioni, ecc.).

Addetti ai trattamenti termici, che effettuano la preparazione e la condotta dei mezzi con scelta dei tempi e delle temperature adatte per l'esecuzione di qualsiasi trattamento termico di particolari di acciaio rapido e speciale, o altre leghe, controllandone successivamente le caratteristiche tecniche.

Scoccai, che eseguono, a disegno, la costruzione completa del modello in legno della scocca nella sua grandezza reale, provvedendo alla tracciatura delle linee di lavorazione ed alla costruzione delle linee di controllo.

Calderai, che eseguono a disegno il tracciato dello sviluppo, la rifilatura e l'imbutitura sia a caldo che a freddo di particolari complessi in lamiera.

Fabbro, che esegue a disegno la costruzione di complessi in ferro di notevole difficoltà esecutiva per cui è richiesta la tracciatura dello sviluppo, taglio e sagomatura a caldo o a freddo di profilati e lamiere, unione degli stessi mediante saldatura, chiodatura e aggiustaggio delle parti mobili.

Falegnami, che esegue a disegno con i normali attrezzi di lavoro qualsiasi complessivo in legno, provvedendo alla scelta del legname, alla sua unione mediante incollaggi ed incastri di vario tipo, alla costruzione delle parti curve con i sistemi a listello, a legno intero ed a cerchio ed alle relative impiallaccature.

Allegato n. 5 - PROFILI PROFESSIONALI

1a Categoria Super

Fresatori - Operai specializzati che svolgono lavorazioni di notevole importanza in base a disegni complessivi e provvedono all'impostazione del ciclo operativo, definendo in via autonoma la successione delle operazioni ed intercalando riprese di quota impegnative in direzioni diverse.

È indispensabile l'esecuzione di lavori che richiedono l'impiego di dispositivi, quali teste verticali, tavole rotanti, ribaltabili, divisori, oppure l'uso di staffaggi che ne sopperiscano la mancanza. Il grado di precisione del lavoro deve essere elevato per il valore del campo di tolleranza in relazione all'esistenza di problemi connessi con le dimensioni, la deformabilità ed il materiale del pezzo da lavorare.

L'esecutore deve conoscere a fondo i problemi dell'utensileria in modo da poter intervenire anche per la messa a punto o l'eventuale costruzione di utensili speciali. È richiesta, infine, la conoscenza l'uso e l'eventuale adattamento dei mezzi di controllo del proprio lavoro.

Affilatori - Operai specializzati che eseguono sulla base del disegno, la finitura e l'affilatura di utensili particolarmente complessi come forma e profilo, con elevato grado di precisione, risolvendo problemi pratici che richiedono particolare versatilità ed esperienza, senza l'ausilio di specifiche attrezzature o strumenti di posizionamento standard.

Per l'effettuazione delle mansioni devono essere in grado di impostare autonomamente la sequenza operativa, di valutare razionalmente il rendimento della mola, adattandola alla forma del pezzo ed alle condizioni di impiego sulla macchina, di ricavare le quote mancanti a disegno, dimostrando di essere in possesso delle cognizioni di matematica d'officina e della specifica tecnologia dell'affilatura.

Rettificatori - Operai specializzati che eseguono a disegno, lavori di rettifica di precisione interna, esterna, conica, sferica e di piani variamente orientati con accoppiamenti di particolari complessi a quote correlate. Sono richiesti difficili posizionamenti, preparazioni ed impegnativi interventi esecutivi con versatilità e particolare abilità, per la realizzazione di tolleranze a grado elevato, con adattamento e nel rispetto di centrature e di riprese di quota operando in condizioni di deformabilità per flessioni del pezzo o del mandrino porta mola.

L'esecutore dovrà essere in grado di scegliere, sagomare ed impiegare i tipi di mola adatti alle diverse operazioni e materiali usando ed eventualmente adattando i mezzi di controllo allo specifico lavoro.

Ottonatori - Operai specializzati che nelle officine sperimentali eseguono a mano, sulla base di disegni prospettici o di studio, la costruzione di prototipi di elementi metallici imbutiti o variamente sagomati di modanature speciali, calandre, radiatori, ecc. con l'esecuzione autonoma delle attrezzature di lavoro e la definizione della sequenza delle operazioni. Sono richieste per questo lavoro particolari abilità e versatilità professionali, per il raggiungimento di elevate caratteristiche estetiche degli elementi costruiti e la conoscenza della specifica tecnologia operativa e degli strumenti di misura utilizzati.

Calderai - Operai specializzati dei reparti di esperienza che eseguono a mano sia a caldo che a freddo, senza l'ausilio di specifica attrezzatura, i particolari più impegnativi e complessi di lamiera dei gruppi motore ed autotelaio delle vetture prototipo, rispettando elevate esigenze di finitura dimensionale e che richiedono per la loro esecuzione una perfetta conoscenza del disegno e della matematica d'officina.

Tornitori - Operai specializzati che lavorano su torni paralleli o verticali pezzi particolarmente complessi ed impegnativi, per i quali sono richiesti piazzamenti complicati, l'impostazione autonoma del ciclo operativo e la realizzazione di quote di elevata precisione aventi tolleranze ristrette.

Per una corretta esecuzione del lavoro deve essere richiesta la ripresa del pezzo con particolari difficoltà di centratura, la completa conoscenza e l'uso degli strumenti di misura con l'eventuale costruzione di specifici mezzi ausiliari di controllo.

L'esecutore deve conoscere a fondo i problemi dell'utensileria in modo da poter intervenire anche per la messa a punto o l'eventuale costruzione di utensili speciali.

Battilastra - Operai specializzati che nelle officine di costruzioni sperimentali costruiscono, in condizioni di specifica autonomia esecutiva, parti di scocca ed ogni lavoro in lamiera senza l'ausilio di attrezzature predeterminate, lavoro per il quale sono richieste: ottima conoscenza del disegno di carrozzeria, capacità di eseguire a mano l'imbutitura, la svasatura, la elevata finizione del lavoro e l'adattamento funzionale della scocca.

Specializzazione soprattutto artigianale che richiede una pratica del lavoro ottenuta dopo molti anni di tirocinio.

Elettricisti - Operai specializzati che eseguono la ricostruzione di qualsiasi tipo di avvolgimento rotorico e statorico di motori di elevata potenza (treni grandi di laminazione) sia a corrente alternata che a corrente continua. Provvedono mediante calcolo alla determinazione dei necessari parametri elettrici, alla costruzione delle matasse, agli specifici collegamenti, al completo isolamento ed al collaudo statico e dinamico degli stessi motori.

Elettricisti - Operai specializzati che eseguono la conduzione di stazioni elettriche principali, per la ricezione e la distribuzione di energia elettrica alle sottostazioni secondarie. Provvedendo inoltre, sulla base dello schema in via autonoma alla manutenzione e riparazione dei componenti dell'impianto elettrico.

Aggiustatori montatori motoristi che effettuano fuori sede in condizione di completa autonomia l'assistenza dei motori avio alternativi ed a getto in garanzia, ed il loro montaggio, smontaggio e messa a punto e prova, a terra su apparecchi dislocati su campo volo.

Aggiustatori montatori motoristi che effettuano fuori sede ed in condizione di completa autonomia il montaggio di motori diesel di propulsione e di turboriduttori a vapore ed a gas, il loro avviamento, la loro messa a punto, le prove e la loro condotta in periodo di garanzia.

Aggiustatori attrezzisti che effettuano a disegno l'aggiustaggio ed il montaggio completo di grandi attrezzature di elevato precisione di forma complessa richiedenti la realizzazione di piani, accoppiamenti ed allineamenti di vario genere, per cui sono prescritte tolleranze ristrette.

Meccanici di manutenzione che eseguono con l'aiuto di più operai e con competenza personale molto elevata complesse operazioni meccaniche richiedenti montaggi ed aggiustaggi di grande precisione, con allineamenti ed accoppiamenti di parti mobili di vario tipo.

Calderai addetti alla costruzione a mano di particolari molto complessi in lamiera per prototipi di vetture, autocarri, autobus, automotrici ed aeroplani, senza l'uso di specifiche attrezzature.

Montatori di strumenti su velivoli che eseguono in condizioni di completa autonomia complesse operazioni di installazione a bordo e le relative prove di funzionamento di delibera.

Collaudatori che per la delibera di prototipi eseguono con i normali strumenti di misura controlli di elevata precisione di particolari e gruppi di grande dimensione e di forma complessa, per i quali sono richiesti piazzamenti molto complicati.

Collaudatori di autoveicoli prototipi, su strade nazionali ed internazionali che eseguono in condizioni di completa autonomia il rilievo dei dati caratteristici di esperienza, l'individuazione di anomalie e di complesse riparazioni e messa a punto delle parti meccaniche ed elettriche della vettura.

Addetti analisti di laboratorio che effettuano qualsiasi tipo di analisi chimica qualitativa o quantitativa per via umida, volumetrica, di tipo sperimentale, con l'eventuale consultazione di testi di analisi senza l'ausilio di strumenti o apparecchiatura a ciclo determinato.

Alesatori che su macchine non dotate di dispositivo di controllo micrometrico eseguono qualsiasi lavoro di elevata precisione e di alto livello qualitativo relativo a particolari di grandi dimensioni e di forma complessa, per i quali sono anche richiesti la tracciatura delle linee di lavorazione del pezzo grezzo e piazzamenti particolarmente complicati.

Formatori a mano che avendo completa conoscenza di tutti i metodi di formatura eseguono a disegno, con l'aiuto di più operai e senza l'uso di sagome specifiche, la formatura di getti prototipi completi di grandi dimensioni e particolarmente complessi.

Allegato n. 6 - PROFILI PROFESSIONALI

Operai Siderurgici 1° Gruppo

Raggruppamento IX - aiuto laminatori di grandi impianti di laminazione a caldo

Raggruppamento VIII - caporali di produzione o di collaudo.

Allegato n. 7 - Tabella paghe basi di posto orarie per piazze di lavoro per gli operai del primo gruppo

Attuale		Proposta	
Raggruppamenti	Paga L/ora	Raggruppamenti	Paga L/ora
1	458,55	I	461,50
2	458,95		
3	460,35		
4	461,50		
5	462,60	II	467,65
6	463,90		
7	465		
8	466,20		
9	467,65		
10	488	III	492,20
11	488,05		
12	489,20		
13	490,60		
14	492,20		
15	510,30	IV	512
16	510,40		
17	512		
18	513,10	V	515,40
19	514,35		
20	515,40		
21	527,80	VI	529
22	529		
23	530,20	VII	531,30
24	531,30		
25	535,15	VIII	535,15
		IX	554,20

Allegato n. 8 - FIAT – FERRIERE AREE DI COTTIMO

1. Acc. Martin + Ausiliari + Agglomerazione (Parchi collegati: Vitali, Bonafous, Forni Ghisa)
2. Acc. Elettrica + Ausiliari (Parco collegato: Dora)
3. Blooming 1100 - 950 + Treni collegati + Condizionamento
4. Treni continui: Nastro + Barre
5. Treni mercanti: 550 + 400 + 300
6. Media di tutte le macchine del finimento + spedizioni
7. Pellegrino + Saldatrici
8. Trafile
9. Finimento + Forni (Rep. Tubi)
10. Treno Demag + Collegati + Forni
11. Finimento + Decapaggi (Rep. lamiera)
12. Linee: PM + Longheroni (Rep. Lamiera)
13. Balestre carri
14. Balestre vetture
15. Molle elica
16. Linee 1 + 2 + 3 + Skin-pass (Rep. Nastri inox)
17. Treni Sendzimir
18. Finimento Nastri inox
19. Decapaggio Larghi Nastri
20. Treni a freddo Larghi Nastri
21. Skin-pass Larghi Nastri
22. Finimento Larghi Nastri
23. Collaudi - Spedizioni - Piazzali (coli. al singoli reparti)
24. Manutenzioni - Officine (media unica per singola officina)

Allegato n. 9

FIAT Sezione Ferriere – Trasformazioni delle classi di incentivo											
Nuovi livelli		Livelli precedenti									
1	255	251,50	252,50	253,50	254,50						
2	250	246	245,50								
3	245	241	242	244,50							
4	240	235,50	230,50	238	239,50	240					
5	235	230,50	232	233	233,50	234	234,50	235			
6	230	225,50	226	226,50	227	227,50	229	229	229,50	230	
7	225	221	221,50	222	222,50	223	224	224,50			
8	220	215,50	216	216,50	217	217,50	218,50	219	219,50	220	
9	215	210,50	211	211,50	212,50	213	213,50	214	214,50	215	
10	210	205,50	206,50	207	207,50	208	208,50	209	209,50	210	
11	205	200,50	201	201,50	202	202,50	203,50	204	204,50	205	
12	200	195,50	196,50	197	197,50	198	198,50	199	200		
13	195	190,50	191	191,50	192	192,50	193	193,50	194	194,50	195
14	190	185,50	186	187	187,50	188	188,50	189	189,50		
15	185	181	181,50	182	182,50	183,50	184				
16	180	176,50	177,50	178	178,50	179	179,50	180			
17	175	170,50	171,50	172,50	173	173,50	174	175			
18	170	165,50	166	166,50	167	167,50	168	169	170		
19	165	160,50	161	161,50	162	163	163,50	164	164,50	165	
20	160	155,50	156	156,50	157,50	158,50	159	159,50	160		
21	155	151	152,50	153	153,50	155					
22	150	145,50	146	146,50	147,50	148	148,50	149	150		
23	145	141,50	144	144,50							
24	140	132	138	139							

Allegato n. 10 - Regolamento del «Premio di Fedeltà» Fiat

Art. 1 - Istituzione

il «Premio di Fedeltà Fiat» è istituito a favore degli impiegati ed operai anziani della S.p.Az. Fiat secondo le modalità di cui agli articoli seguenti.

Art. 2 - Requisiti per l'assegnazione

Per l'assegnazione del «Premio di Fedeltà» è necessario il concorso dei seguenti requisiti:

- a) che sia avvenuta la risoluzione del rapporto di lavoro;
- b) che al momento di tale risoluzione il dipendente abbia maturato una anzianità di 30 anni di servizio computati secondo le norme vigenti al momento stesso per il conferimento del premio aziendale del trentennio di servizio;
- c) che, sempre al momento della risoluzione del rapporto di lavoro, il dipendente abbia compiuto il sessantesimo anno di età se uomo od il cinquantacinquesimo anno di età se donna; o, pur non avendo raggiunto tale età, venga riconosciuto inabile totalmente e permanentemente al lavoro da parte della Direzione Sanitaria Fiat;
- d) che, lasciata la Fiat, l'interessato non presti opera retribuita alle dipendenze di terzi.

Il «Premio di Fedeltà» non viene assegnato qualora la risoluzione del rapporto di lavoro sia avvenuta per licenziamento disciplinare.

Art. 3 - Liquidazione contrattuale

Ai beneficiari del «Premio di Fedeltà» viene naturalmente riconosciuto il trattamento contrattuale di liquidazione (preavviso per i licenziati ed indennità di anzianità per i licenziati ed i dimissionari).

Il preavviso viene sostituito dalla corrispondente indennità in denaro.

Una indennità di pari misura viene pure corrisposta ai beneficiari che risultino tali per effetto di volontarie dimissioni.

Art. 4 - Misure e modalità di pagamento

Il «Premio di Fedeltà» consiste nella corresponsione, vita natural durante, della somma mensile di L. 18.000.

L'assegnazione del Premio ha effetto dal primo giorno del mese successivo a quello della risoluzione del rapporto di lavoro fino al mese del decesso del beneficiario.

Art. 5 - Supplemento provvisorio

In aggiunta all'assegno principale di cui al precedente art. 4, la Fiat corrisponderà a quelli tra i beneficiari del Premio che percepiscono complessivamente - tra «Premio di Fedeltà» e pensioni da qualsiasi titolo derivanti - una somma inferiore alle L. 63.000 mensili, un supplemento speciale fino a concorrenza della predetta cifra di L. 63.000.

Art. 6 - Revisione «Premio»

La Fiat si riserva la facoltà di rivedere la misura dell'assegno principale di cui all'art. 4 e del supplemento provvisorio di cui all'art. 5, qualora venisse ulteriormente accresciuta l'attuale entità delle pensioni nazionali di invalidità e vecchiaia, e qualora comunque venissero attuati, per disposizioni di legge o di contratti di lavoro, miglioramenti nel trattamento dei lavoratori che vanno o sono a riposo.

Art. 7 - Trattamento vedova

In caso di decesso del beneficiario del «Premio di Fedeltà» la Fiat corrisponde alla vedova, vita natural durante, un importo di L. 15.500 semprechè la vedova medesima sia:

- a) coniugata da almeno 15 anni al momento della assegnazione del Premio al marito;
- b) con lui convivente ed a carico al momento del decesso.

Qualora la vedova ammessa al beneficio di cui al presente articolo percepisca complessivamente, tra «Premio di Fedeltà Fiat» e pensioni da qualsiasi titolo derivanti, una somma inferiore alle L. 52.500 mensili, la Fiat corrisponderà, in aggiunta all'assegno principale, un supplemento speciale fino a concorrenza della predetta cifra di L. 52.500.

Art. 8 - Trattamento vedova (seguito)

Qualora il dipendente - che, avendone i requisiti, abbia avanzato la domanda di cui al successivo art. 12 - deceda prima di aver cominciato a beneficiare del Premio, la Fiat corrisponderà alla vedova, vita natural durante, l'importo di cui al precedente art. 7, semprechè la vedova stessa si trovi nelle condizioni previste alle lettere a) e b) del punto stesso.

Art. 9 - Assistenza malattia

Ai beneficiari del «Premio di Fedeltà», che non fruiscono di alcuna assistenza malattia derivante loro dall'appartenenza a nuclei familiari mutualisticamente assistiti, viene prestata l'assistenza sanitaria ambulatoriale e domiciliare e l'assistenza farmaceutica.

Art. 10 - Assistenza malattia consorte e vedova

L'assistenza prevista all'art. 9 è estesa:

- a) alla consorte del beneficiario del «Premio di Fedeltà», con lui convivente ed a carico, ove anch'essa non fruisca di alcuna assistenza mutualistica;
- b) alla vedova beneficiaria dell'importo di cui all'art. 7 o 8 qualora essa non fruisca di alcuna assistenza sanitaria derivante dalla appartenenza a nuclei familiari mutualisticamente assistiti.

La predetta assistenza viene fornita fino al decesso del beneficiario del Premio di Fedeltà nel caso a), ed a vita natural durante nel caso b).

Art. 11 - Premio natalizio

Ai beneficiari del «Premio di Fedeltà» viene ogni anno versato, in coincidenza con la ricorrenza natalizia, un «premio natalizio» pari all'importo dello assegno principale corrisposto per il Premio di Fedeltà medesimo.

Art. 12 - Procedura richiesta premio e decadenza

Il dipendente, il quale si trovi in possesso dei requisiti di età (od inabilità) e di anzianità di servizio previsti, deve, per ottenere il Premio di Fedeltà:

- a) avanzare domanda scritta alla Direzione aziendale entro un mese dalla data nella quale vengono congiuntamente a maturazione entrambi i requisiti di età (od inabilità) e di anzianità suddetti;
- b) conseguentemente, ad avvenuto accoglimento della sua domanda, lasciare il servizio entro il mese successivo a quello dell'accoglimento stesso.

Il dipendente che non avanzi la domanda entro il termine di cui al precedente comma a), ovvero che continui a prestare servizio dopo la scadenza del termine di cui al precedente comma b) senza espressa e speciale autorizzazione della Direzione Generale, da formularsi con delibera contemporanea, decade definitivamente da ogni diritto al trattamento previsto dal presente Regolamento.

Art. 13 - Ospiti della « Casa di Riposo »

Il « Premio di Fedeltà » non viene corrisposto agli ospiti della Casa di Riposo « Giovanni Agnelli ».

Art. 14 - Revoca disposizioni e garanzia continuità

La Fiat si riserva la facoltà di modificare, sospendere, o sopprimere il « Premio di Fedeltà » in qualsiasi momento, garantendo però la continuità della corresponsione a coloro che già siano stati ammessi a tale beneficio.

Norme speciali

In caso di decesso di uno dei coniugi entrambi beneficiari del « Premio di Fedeltà », si esclude che il coniuge superstite possa altresì beneficiare della reversibilità del Premio del coniuge defunto.

La Fiat tuttavia - in via eccezionale - corrisponderà al coniuge superstite già beneficiario del premio, un assegno speciale fino al raggiungimento di L. 63.000 mensili, qualora il coniuge superstite non raggiunga tale cifra tra Premio di Fedeltà e pensioni da qualsiasi titolo derivante.

Cassa di soccorso

Allo scopo di provvedere in forma organica alle opportune assistenze a favore dei dipendenti che vengano licenziati dall'Azienda a seguito di accertata permanente inabilità al normale lavoro produttivo presso gli Stabilimenti Fiat, e che, pur avendo una rilevante anzianità di servizio, non raggiungano i 30 anni di anzianità complessiva necessari per essere ammessi al beneficio del « Premio di Fedeltà », viene istituita una « Cassa di Soccorso ».

Per l'assegnazione della « Cassa di Soccorso » è necessario il concorso dei seguenti requisiti:

- a) che sia avvenuta la risoluzione del rapporto di lavoro;
- b) che, al momento di tale risoluzione, il dipendente abbia maturato una anzianità di 25 anni di servizio;
- c) che, sempre al momento della risoluzione e rapporto di lavoro, il dipendente abbia compiuto il 600 anno di età se uomo, o il 551 anno di età se donna; o, pur non avendo raggiunto tale età, venga riconosciuto inabile totalmente e permanentemente al lavoro da parte della Direzione Sanitaria;
- d) che il dipendente si trovi in condizioni economiche e familiari disagiate per l'assenza di assistenza o appoggio familiare, e per la modesta misura delle pensioni percepite da parte dell'INPS o da altra fonte.

La « Cassa di Soccorso » non viene assegnata qualora la risoluzione del rapporto di lavoro sia avvenuta per licenziamento disciplinare.

Il trattamento previsto dalla « Cassa di Soccorso » viene senz'altro revocato ove risulti che il beneficiario presti comunque opera retribuita autonoma o alle dipendenze di terzi.

La « Cassa di Soccorso » consiste nella corresponsione, vita natural durante, di un assegno mensile di L. 12.000. In aggiunta al predetto assegno, la Fiat corrisponderà ai beneficiari un ulteriore supplemento pari alla differenza tra le somme percepite complessivamente tra « Cassa Soccorso » e pensioni da qualsiasi titolo derivanti ed un massimale fissato in lire 58.000.

In caso di decesso del beneficiario della « Cassa di Soccorso » la Fiat corrisponderà alla vedova, vita natural durante, un sussidio mensile di reversibilità di L. 10.000, fino al raggiungimento di un massimale di L. 48.500 tra assegno base e pensione INPS, semprechè la vedova sia:

- 1) coniugata da almeno 15 anni al momento della assegnazione della « Cassa di Soccorso » al marito;
- 2) con lui convivente ed a carico al momento del decesso;
- 3) in condizioni economiche e familiari di particolare disagio.

Ai beneficiari della « Cassa di Soccorso » che non fruiscono di alcuna assistenza di malattia derivante loro dall'appartenenza a nuclei familiari mutualisticamente assistiti, viene prestata l'assistenza sanitaria ambulatoriale e domiciliare e l'assistenza farmaceutica.

Allegato n. 11

FIAT	Tabella premio di produzione operai		Decorrenza 1° luglio 1971
	Base	Incremento per punto	Plafond
Categorie	lire/ora	lire/ora	lire/ora
1a categoria	48	0,40	192,
2a categoria	44	0,35	170
3a categoria super	42	0,33	160,80
3a categoria	40	0,32	155,20
4a categoria	36	0,30	144
Punti centesimali	0	-	360
Indici di produttività			
O.M. - MILANO	-	0,8	284,80
O.M. - BRESCIA	-	0,8	235,20
O.M. - SUZZARA	1	1	361

Allegato n. 12

COMUNICATO N. 2046

BORSE DI STUDIO PER FIGLI DI DIPENDENTI ANNO 1970-71

La FIAT mette a concorso borse di studio a favore dei figli dei dipendenti, per corsi di istruzione media e universitaria sotto specificati ai quali i giovani si iscriveranno nell'anno scolastico 1970 - 71.

1) Scuola Media

Borse di studio:

da L. 20.000 - per media di votazione di 7/10 riportata nell'anno precedente

2) Istituto Professionale Industriale o per il Commercio

Borse di studio:

da L. 25000 - per media di votazione di 8/10

da L. 15000 - per media di votazione da 7 a 7.9/10 riportata nell'anno precedente.

3) Istituti Tecnico Industriale

Borse di studio:

da L. 50.000 - per media di votazione di 8/10;

da L. 40 000 - per media di votazione da 7 a 7/10 riportata nell'anno precedente

4) Istituto Tecnico Commerciale e Istituto Tecnico Femminile

Borse di studio

da L. 35.000 - per media di votazione di 8/10

da L. 25.000 - per media di votazione da 7 a 7,9/10 riportata nell'anno precedente.

5) Liceo Classico e Liceo Scientifico

Borse di studio:

da L. 40.000 - per media di votazione di 8/10;

da L. 30.000 - per media di votazione da 7 a 7.9/10 riportata nell'anno precedente

6) Università

a) Facoltà di Ingegneria

Borse di studio:

da L. 100.000 - per media di votazione di 27/30

da L. 70.000 per media di votazione di 24/30 riportate nel precedente anno accademico

b) Facoltà di Economia e Commercio, Matematica, Fisica Chimica e Scuola di Amministrazione industriale dell'Università di Torino.

Borse di studio:

da L. 80.000 - per media di votazione di 27/30:

da L. 50.000 per media di votazione di 24/30 riportate nel precedente anno accademico

Avvertenza

Le borse di studio per gli studenti che si iscrivono al primo anno della scuola media inferiore saranno assegnate in base alla votazione conseguita agli esami di licenza elementare.

Quelle per gli studenti che si iscrivono al primo anno di scuole medie superiori o istituti professionali sulla base dei giudizi di - distinto - o - buono riportati agli esami di licenza media inferiore.

Quelli per gli studenti che si iscrivono al primo anno delle facoltà universitarie sulla base del voto riportato agli esami di maturità: per le borse di importo superiore sarà considerato il voto di 48/60, per le altre i voti da 42/60 a 47/60.

Le borse di studio relative alle scuole di istruzione media sono messe a concorso per tutti i figli degli operai e impiegati Fiat che non siano ripetenti ed abbiano riportato nella sessione estiva la votazione media di cui sopra.

Le borse di studio relative alle facoltà universitarie sopra specificate sono messe a concorso per tutti i figli degli operai e degli impiegati Fiat che non siano fuori corso e che abbiano superato almeno 4 esami o tutti i residui nelle sessioni previste per l'anno accademico 1969/70. Per concorrere alle borse di studio di importo maggiore, oltre alla votazione media di 27/30, è richiesto che in nessun esame la votazione sia inferiore a 24/30, per concorrere a quello di importo minore, oltre alla votazione media di 24/30, è richiesto che in nessun esame la votazione sia inferiore a 21/30.

A queste borse di studio possono concorrere esclusivamente i dipendenti con figli a proprio carico frequentanti scuole pubbliche.

I dipendenti che intendono concorrere all'assegnazione delle borse di studio per i propri figli debbono avere un'anzianità Fiat non inferiore a 1 anno, alla data del termine utile di presentazione della domanda, ed essere in forza all'Azienda al momento della erogazione della borsa. Le domande, compilate su apposito modulo, dovranno essere inviate esclusivamente per il tramite dei Servizi del personale dei Gruppi o sezionali alla Divisione del Personale - Borse di Studio - Via O. Morgari n. 19 (tel. 658.181 int. 41).

Per le scuole medie inferiori e superiori le domande dovranno essere corredate da un certificato carta libera della segreteria della scuola presso cui lo studente è iscritto, certificato che riporti le votazioni conseguite nell'anno precedente (suddivise, quando possibile, per materie o esami) e l'iscrizione al corso attualmente frequentato.

Per le facoltà universitarie sono richiesti: un certificato di iscrizione all'anno accademico 1970/71, sul quale siano riportati gli esami sostenuti nel decorso anno accademico con l'indicazione delle votazioni conseguite e delle date alle quali i singoli esami sono stati sostenuti. A richiesta dovrà essere presentato anche il piano di studi approvato dalla facoltà.

Il termine utile per la presentazione delle domande è il 31 dicembre 1970. Tale data è tassativa anche per gli iscritti alle facoltà universitarie, salvo la possibilità di far seguire la richiesta documentazione quando saranno esaurite le sessioni di esame o di laurea previste nell'anno accademico 1970.

LA DIREZIONE

Torino, Settembre 1970

Allegato n. 13

COMUNICATO N. 2047

Premi di frequenza scolastica per dipendenti Anno 1970

Ad ogni dipendente che abbia terminato, ottenendo la promozione alla classe successiva o il diploma, corsi di istruzione media o universitaria sotto specificati, la Fiat assegnerà questi premi di frequenza:

a) Scuole Professionali e Scuole Medie

1) Licenza scuola media	L.	20.000
2) Corsi Professionali per operai	»	20.000
3) Corsi per disegnatori	»	20.000
4) Istituto Tecnico Industriale	»	50.000
5) Istituto Tecnico Commerciale e Femminile	»	35.000
6) Istituto Tecnico per Geometri	»	35.000
7) Liceo Classico o Scientifico	»	40.000

Sono esclusi dai benefici di cui sopra i dipendenti la cui anzianità Fiat sia inferiore ad un anno alla data prevista per la presentazione delle domande o che non siano più in forza al momento della erogazione dei premi. Sono pure esclusi i ripetenti.

b) Facoltà universitarie

1) Facoltà di Ingegneria	L.	100.000
2) Facoltà di Chimica	»	100.000
3) Facoltà di Fisica	»	90.000
4) Facoltà di Matematica	»	80.000
5) Facoltà di Economia e Commercio	»	80.000
6) Scuola di Amm.ne Ind.le dell'Università di Torino	»	80.000

Per concorrere a questi premi, i dipendenti iscritti alle facoltà universitarie previste dovranno avere sostenuto e superato almeno 4 esami nell'anno accademico 1969/70 o tutti i residui ed avere riportato una votazione media non inferiore ai 21/30: nei confronti degli studenti universitari fuori corso (sino a due anni) la misura dei premi sarà pari alla metà degli importi sopra indicati, purché gli interessati abbiano sostenuto con la stessa votazione media almeno 3 esami o tutti i residui. Qualora gli anni fuori corso siano superiori a due, la Direzione Fiat si riserva di esaminare i singoli casi.

Sono esclusi dai benefici di cui sopra i dipendenti con anzianità Fiat inferiore ad un anno alla data fissata per la presentazione delle domande o che non siano più in forza al momento della erogazione dei premi.

c) Autodidatti

Ai dipendenti che compiono gli studi per conto proprio o in scuole private e che sostengono favorevolmente prove di esame riconosciute agli effetti di legge, ad avvenuta promozione, saranno estesi i premi di cui al punto a), naturalmente dello stesso ammontare ed alle stesse condizioni.

I dipendenti in possesso dei suddetti requisiti che intendono concorrere all'assegnazione dei premi di frequenza per l'anno 1970 dovranno inoltrare domanda, su apposito modulo, esclusivamente per il tramite dei Servizi del personale dei Gruppi o sezionali alla Divisione del Personale - Borse di Studio, Via O. Morgari n. 19 (tel. 658.181 int 41).

Le domande dovranno essere corredate da un certificato in carta libera della segreteria della scuola o della facoltà universitaria presso cui lo studente è stato iscritto nell'anno 1969/70, certificato che riporti le votazioni conseguite. In particolare i certificati universitari dovranno indicare per ciascun esame la data alla quale è stato sostenuto nell'anno accademico 1969/70.

Il termine utile per la presentazione delle domande è il 31 Dicembre 1970. Tale data è tassativa anche per gli iscritti alle facoltà universitarie, salvo la possibilità di far seguire la richiesta documentazione quando saranno esaurite le sessioni di esami o di laurea previste nell'anno accademico 1969/70.

LA DIREZIONE

Torino, Settembre 1970

Allegato n. 14 - Ristoranti aziendali

Programma di attuazione (Sedi in Città ed in Provincia di Torino)

1971

fine agosto Fonderie di Carmagnola - Ghisa
Fonderie di Carmagnola - Alluminio (1° Ristorante)
Centro t. trattori: SET, DPSA
Centro t. trattori: SATT
Scuola del servizio (C.so Giambone - Torino)
Pista prova - La Mandria

1972

gennaio Mirafiori automobili - Presse
Mirafiori automobili - Piccole presse
Mirafiori automobili - Uffici presse
Officine meccaniche di Villar Perosa
febbraio Mirafiori automobili Carrozzeria
Mirafiori automobili Ampl. carrozzeria
aprile Mirafiori automobili Meccanica 1
Mirafiori automobili Meccanica 2
Mirafiori automobili Meccanica 3
Mirafiori automobili Uffici meccanica I
maggio Lubrificanti - Santena
Ages - Santena
agosto Mirafiori - Fonderie
Mirafiori - Fucine Sud
Ricambi - Stura
settembre Officine di Stura
**Comprensorio Sangone
ottobre **Mirafiori - Fucine Nord
**Mirafiori fonderie e fucine - Officina ausiliaria
Spa Stura
Fonderia di Borgaretto
novembre Spa Centro
Sezione materiale ferroviario
G.I.M. - Gestione industrie metallurgiche
dicembre Sezione metalli
Filiale di Torino (C.so Bramante)
Centro assist. (via Ala di Stura)
Centro assist. (via Tunisi)
Centro assist. (C.so Francia)

1973

febbraio Lingotto - officine sussidiarie auto
Lingotto - Motori avio
marzo Ferriere di Avigliana
maggio Ferriere di Torino
Grandi motori - Torino
Grandi motori - Stura
giugno Sede centrale - C.so Marconi
Mirafiori - Sede centrale
luglio ** Mirafiori - D.E.A.
*Fonderie di Carmagnola - Alluminio (2° Ristorante)
*Fonderie di Crescentino
*Off. ausiliaria fond. Venaria
*Nuova sede lab. ric. con. auto

** L'epoca di inizio dell'attività del Ristorante è condizionata dall'entrata in funzione dello Stabilimento o del Reparto che saranno serviti dal predetto Ristorante.*

*** L'epoca di inizio dell'attività del Ristorante è condizionata non soltanto dalle ragioni del punto precedente - ove esistono - ma anche dalla concessione municipale di costruzione dei fabbricati in cui avranno sede i Ristoranti predetti.*

Programma di attuazione (Stabilimenti fuori Provincia di Torino)

1971

settembre Officine di Bari - S.O.B.

novembre O.M. - Bari

1972

aprile Stabilimento di Termini Imerese Officine meccaniche di Vado

maggio Officine di Firenze - Novoli

Centro assistenza di Firenze - Novoli Officine di Marina di Pisa

gennaio Autobianchi - Desio

1973

marzo Officine di Napoli

scalarmente tra il 1° luglio 1973 ed il 30 giugno 1974: Filiali Italia

* Stabilimento di Cassino

* Stabilimento di Termoli

* Stabilimento di Lecce

* Stabilimento di Vasto

* Stabilimento di Sulmona

* Stabilimento di Brindisi

* Pista prova di Nardò

** L'epoca di inizio dell'attività del Ristorante è condizionata dalla entrata in funzione dello Stabilimento o dell'Ente che saranno serviti dal predetto Ristorante.*

Torino, 30 – 31 luglio 1971

Le Organizzazioni Sindacali, messe al corrente della situazione verificatasi nello Stabilimento di Rivalta nelle giornate del 30 c. m., anche dopo i contatti tra la Direzione e il Comitato Linee dello Stabilimento, secondo le intese raggiunte presso l'Unione Industriale di Torino nella giornata del 9 luglio 1971, confermano l'impegno di osservare le norme degli accordi attualmente in vigore e quelle contenute nell'accordo redatto a Roma presso il Ministero del Lavoro il 19 giugno 1971 ancora in attesa di sottoscrizione ufficiale.

L'Unione Industriale prende atto delle dichiarazioni di cui sopra e conferma a sua volta l'ovvio impegno della FIAT ad applicare le disposizioni sopra richiamate.

L'Unione industriale di Torino

F.I.M.

F.I.O.M.

U.I.L.M.

S.I.D.A.

Roma, 5 agosto 1971

FIM – FIOM – UILM

Spett. UNIONE INDUSTRIALE
TORINO

Ci riferiamo alla Vostra del 24 giugno u.s. per confermarVi che, nello spirito della conclusione delle trattative presso il Ministero del Lavoro il 19 giugno per quanto concerne la possibilità dell'Azienda di ricorrere alla effettuazione di ore di lavoro straordinario per consentire il recupero del tempo di utilizzazione degli impianti, ovviando così alle conseguenze dei diversi orari previsti al punto III, tale ricorso potrà avvenire, ai sensi dell'art. 12 – parte I – del vigente c.c.n.l., senza opposizione delle Organizzazioni Sindacali scriventi a tutti i livelli.

FIM
(Alberto Gavioli)

FIOM
(Antonio Lettieri)

UILM
(Antonio Guttadauro)