

Torino, 24 marzo 1978

A conclusione dei recenti incontri avvenuti tra la Direzione e i R.S.A. dello Stabilimento Mirafiori Presse, durante i quali sono state esaminate le ipotesi tecnico-organizzative relative all'applicazione dell'accordo aziendale del 7/7/1977 per la parte relativa a "ricomposizione ed arricchimento delle mansioni dei capi macchina delle linee di presse trasferizzate", la Direzione si dichiara disponibile a realizzare una nuova figura professionale che assommi in sé sia le funzioni attualmente svolte dai lavoratori di cui sopra sia le funzioni di manutentore attrezzista di linee trasferizzate e presse a trasferta di seguito elencate:

CAMBIO LAVORAZIONE

Montaggio

- 1) approntare stampo sotto pressa
- 2) regolazione corsa mazza interna ed esterna con registrazione della pressa
- 3) chiusura clempe per bloccaggio punzone e premilamiera o fissare con bulloni lo stampo
- 4) messa in funzione meccanizzazione (barre, pinze, micro, ecc.) e caricatore o alimentatore
- 5) effettuare colpo di prova

Smontaggio

- 1) Disancorare la parte meccanizzata e caricatore o alimentatore
- 2) sbloccare clempe chiusura stampo sia inferiori che superiori o bulloni fissaggio stampo
- 3) imbracare stampo e trasportarlo in magazzino

Interventi su stampo

- 1) togliere grippature su stampi
- 2) togliere bolli (positivi) senza riporto materiale
- 3) regolazione premilamiera e punzone su imbutiture

Alliestimento linea trasferizzata (tracobar), presse a trasferta e relativa manutenzione

- 1) riparazione di riferimenti, pinze, pinze passili, sollevatori espulsori meccanici e pneumatici

*[Handwritten signatures and initials]*

A.T.S.A.  
A.T.S.A.

- 2) regolazioni micro, valvole pneumatiche, ecc.
- 3) effettuazione di tutti gli interventi necessari per la corretta funzionalità dell'attrezzatura
- 4) smontaggio e montaggio barre mobili e fisse
- 5) smontaggio e bloccaggio ribaltatori con relative camme meccaniche
- 6) controllo e messa a punto riferimenti su barre mobili e fisse
- 7) regolazione ricupero passo con eventuale sostituzione cilindro pneumatico
- 8) regolazione automatismi pneumatici (pinze, sollevatori interno stampi, ecc.) con ciclo trasierta.
- 9) sostituzione, per usura, ganasce, pinze
- 10) sostituzione perni folli cuscinetti dei carrellini guida barra\*
- 11) sostituzione tubi nylon dell'aria compressa
- 12) raddrizzatura barre mobili

Le posizioni di lavoro per la quale verrà effettuato l'arricchimento di cui sopra sono quelle relative ai macchinari indicati nell'allegato n° 1.

Correlativamente, verranno individuati i lavoratori intervenenti, tenendo conto della presenza nei macchinari di questi lavoratori e dei carichi max/min giornalieri.

Il numero di lavoratori che saranno addestrati risulterà pertanto il seguente:

OFFICINA	55	63	
N. operai da addestrare	37	46	Tot. 83

Resta inteso tra le parti che in occasione di eventuali inserimenti di macchinari con le stesse caratteristiche di quelli indicati nell'allegato n° 1 si effettuerà una verifica atta a valutare le possibilità di estensione analogica degli interventi di cui sopra.

*[Handwritten signatures and stamps at the bottom of the page, including "A.T.S.A." and other illegible marks.]*

ADDESTRAMENTO

La durata dell'addestramento sarà di 18 mesi con inizio ad aprile 1978 ed avverrà con le seguenti modalità:

1) Corso Teorico

La durata del corso sarà di 40 ore in 3 moduli (16 ore - 16 ore 8 ore) ed avrà come obiettivo l'insegnamento di basi in ordine al funzionamento di impianti pneumatici e giochi di montaggio. Tali corsi saranno tenuti in stabilimento (dalle ore 13.30 alle ore 15.30).

Il numero dei partecipanti al corso sarà di circa 7 per classe (2 off. 65 e 5 off. 63.)

Al termine dei corsi teorici si effettuerà una verifica atta a valutarne i risultati.

2) Corso Pratico

a) ogni qualvolta la pressa, o linea di presse, andrà in cambio lavorazione, il capo macchina affiancherà gli operai della manutenzione per tutto l'intervento fino all'effettuazione del primo colpo di prova, dopo di che ritornerà in produzione. Ottenuto il benestare del mollaudo, il capo macchina, opererà con i manutentori per effettuare operazioni di meccanizzazione.

b) In occasione di tutte quelle fermate dove non sarà necessario lo spostamento delle pressa in produttivo il capo macchina affiancherà i manutentori nella ricerca e nella riparazione del guasto verificatosi lungo la linea.

Resta inteso che l'intervento del capo macchina dovrà limitarsi alle operazioni precedentemente individuate.

Terminati gli addestramenti teorico e pratico, accertata la raggiunta professionalità dei lavoratori interessati ne conseguirà lo sbocco alla categoria superiore nella nuova mansione; resta inteso che da tale momento i lavoratori interessati non percepiranno la paga di mansione di capo macchina venendo a variare la tipologia del lavoro.

Ad un anno data dall'inizio dell'addestramento (aprile 79), si effettuerà una verifica congiunta atta a valutare il grado di professionalità raggiunto dai lavoratori di cui al presente verbale.

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature: Ciddo Luigi]*  
*[Handwritten signature: F...]*

*[Handwritten signature: U. Bellandi]*

F.A.S.A.

ALL.1

Oggetto: MACCHINE INTERESSATI

OFFICINA 65

Tipo Pressa	Tonn.	Targa Fiat	N° Pressa	
DAILY D.E.	1500	650081	101	
CLEARING INNOCENTI	900	680982	102	
CLEARING INNOCENTI	900	680111	103	
CLEARING INNOCENTI	900	690112	104	LINEA 1
CLEARING INNOCENTI	900	690113	105	
CLEARING INNOCENTI	900	690114	106	
CLEARING INNOCENTI	1500	651107	901	
CLEARING INNOCENTI	900	670559	902	
CLEARING INNOCENTI	900	670513	903	
CLEARING INNOCENTI	900	670488	904	LINEA 9
CLEARING INNOCENTI	900	670417	905	
CLEARING INNOCENTI	900	670310	906	
CLEARING INNOCENTI	900	670305	907	
CLEARING D.E.	1000	650095	1001	
CLEARING	450	27575	1002	
CLEARING	450	27574	1003	
CLEARING	450	27589	1004	LINEA 10
CLEARING	450	27535	1005	
CLEARING	450	27690	1006	
CLEARING	600	24605	1007	
DAILY	400	62591	606	LINEA 8

F.I.A.T. S.A.  
F.I.A.T. S.A.

*u. Bellandi*

*Alcandini*

*Ciccole Luigi  
Favreze Felice*

FASA

Tipo Prensa	Tonn.	Targa Fiat	Nº Prensa	
MEC FOND D.E.	1500	70044?	1201	LINEA 12
MEC FOND	900	700220	1202	
MEC FOND	900	700220	1203	
MEC FOND	900	700220	1204	
MEC FOND	900	700220	1205	
MEC FOND	900	710039	1206	
DAILY D.E.	650	62369	1601	LINEA 16
CLEARING INNOCENTI	400	661302	1602	
CLEARING INNOCENTI	400	661301	1603	
CLEARING INNOCENTI	400	661197	1604	
CLEARING INNOCENTI	400	661150	1605	
CLEARING INNOCENTI	400	661149	1606	
CLEARING INNOCENTI	400	661148	1607	
DAILY D.E.	1000	670980	2201	LINEA 22
DAILY	500	670825	2202	
DAILY	500	670826	2203	
DAILY	500	670632	2204	
DAILY	500	670879	2205	
DAILY	500	670880	2206	
CLEARING D.E.	1000	671170	2301	LINEA 23
CLEARING	500	671171	2302	
CLEARING	500	671172	2303	
CLEARING	500	671173	2304	
CLEARING	500	671174	2305	
CLEARING	500	671175	2306	

FASA

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

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

*[Handwritten signature]*

OFFICINA 63

Tipo Presse	Tonn.	Targa Fiat	N°Pressa	N°Stampi x Massimo	Pressa Minimo
VERSON	2000	660571	2905	8	4
VERSON	2000	63339	3105	7	4
VERSON	2000	62811	3106	8	4
SCHULER	1000	690970	3201	7	4
SCHULER	1000	690980	3202	7	4
SCHULER	1000	690883	3203	7	4
SCHULER	1000	690872	3204	7	4
SCHULER	1000	690680	3205	7	4
SCHULER	1000	690110	3206	7	4
SCHULER	2000	F 680632 S.	3401	12	8
SCHULER	2000	681057	3402	12	8
SCHULER	2000	69088A	3403	12	8
SCHULER	1000	690109	3404	7	4

*Handwritten signature*

*u. Bellotti*

*Giulio Lupi  
Favre fohre  
Alessandro*