

**VERBALE dell'incontro RFI-ONAAE/OO.SS. REGIONALI**  
**Data Riunione: 10 novembre 2011 - Data Verbale: 10 novembre 2011**

**LUOGO:** Officina Nazionale Armamento - Sala *G. Virgillito* - Pontassieve (FI).

**PARTECIPANTI:**

<b>FILT CGIL</b>	Chellini, Sottili.
<b>FIT CISL</b>	Rocca, Nuzzi.
<b>UIL Trasporti</b>	Guidotti, Mugnaini.
<b>Or.S.A.</b>	Nesti.
<b>RFI ONA</b>	De Massimi, Ticci, Pompei, Cafaggi.
<b>RFI P.O.</b>	Berni.

**Ordine del giorno:** Proseguimento tavolo del 05 ottobre 2011: Recupero Produttività dell'Officina. Varie ed eventuali.

Le OO.SS. si dichiarano regolarmente costituite.

In merito al tema del recupero di produttività, la Società nello scorso incontro aveva presentato alle OO.SS un primo studio analitico effettuato solo per alcune lavorazioni effettuate nell' Impianto montaggio. Da tale studio analitico dei cicli di lavoro, delle metodologie operative si evidenziava un possibile recupero di produttività medio dell'Officina pari a circa il 10%.

Considerando l'esigenza di mantenere un'adeguata competitività in un settore che vede reali concorrenti nel mercato ovvero di essere economicamente vantaggiosi rispetto ad altre realtà (che si traduce nella necessità di portare il costo del singolo deviatoio ad un valore realmente rispondente al costo della manodopera ed al costo dei materiali strettamente necessari), RFI propose alle OO.SS. di cominciare da subito una sperimentazione su alcune specifiche tipologie di lavorazione.

In tal senso, il giorno dopo, fu fornita alle OO.SS. una tabella che descrive i recuperi di produttività proprio di quelle stesse specifiche tipologie di lavorazione dell'Impianto montaggio. La Società conferma che esistono attività con margini di recupero significativi ed altre con margini di recupero minori. La media ponderale, riferita alla realizzazione di un deviatoio completo, potrebbe comportare un recupero medio del 10%.

A valle della verifica con i Lavoratori le OO.SS. hanno viceversa presentato una diversa ipotesi che viene condivisa dal tavolo solo come riferimento per la sperimentazione che verrà avviata dai prossimi giorni e che verrà puntualmente monitorata nei prossimi tre mesi (anche verificabile da una commissione composta da 3 membri per ciascun soggetto).

Tale sperimentazione, allegata al presente verbale, porterebbe, secondo i calcoli di RFI ad un recupero di produttività valutabile ad oggi (secondo il PdA 2011) in circa il 5% su quelle stesse specifiche attività (che sono solo una quota parte delle attività dell'Impianto Montaggio).

Si stabilisce quindi la necessità di un momento di verifica della sperimentazione da effettuarsi in apposito incontro da tenersi entro febbraio p.v. anche per analizzare il P.d.A. 2012, eventuali innovazioni tecnologiche e interventi atti al recupero di produttività anche sulle altre lavorazioni.

Pontassieve, 10 Novembre 2011

per RFI SpA


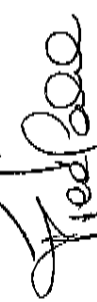

*De Massimi*  
*Pompei*  
*Pompei*

Per OO.SS.

*FILT CGIL*  
*UIL/UIL*  
*UIL/UIL*  
*FIT CISL*  
*FIT CISL*  
*Or.S.A.*  
*FILT CGIL*

## ALLEGATO 1 AL VERBALE DELL'INCONTRO RFI-ONAAE/OO.SS REGIONALI DEL 10 NOVEMBRE 2011

CAT/PROG.	DESCRIZIONE MATERIALE	MACCHINA	TEMPO ATTUALE ASSEGNATO	DIMINUIZIONE (%) OGGETTO DI SPERIMENTAZIONE	NUOVO TEMPO ASSEGNATO PER LA SPERIMENTAZIONE
706/613.C	C/AGO 60U M.11.146 CURVO	CURVATRICE TAURING	0,8000	10	0,7200
725/483	AGO GREZZO 60U M.9.500 SX (F)	PRESSA "PELISSIER"	2,3800	10	2,1420
725/484	AGO GREZZO 60U M.9.500 DX (F)	PRESSA "PELISSIER"	2,3800	10	2,1420
700/738	COPPIA DX S.60U/250/0.12-0.092 DX (C.RULLI INNOV)	BANCHI MONTAGGIO	6,2000	0	6,2000
700/740	COPPIA SX S.60U/250/0.12-0.092 DX (C.RULLI INNOV)	BANCHI MONTAGGIO	6,2000	0	6,2000
706/614	C/AGO 60U M.12.978	CURVATRICE TAURING	0,9000	10	0,8100
725/485	AGO GREZZO 60U M.11.200 SX (F)	PRESSA	2,7420	10	2,4678
725/486	AGO GREZZO 60U M.11.200 DX (F)	PRESSA	2,7420	10	2,4678
725/905.C	BARRA C/ROTAIA 60U CR5 M.4.300 (60.268U) CURVA	PRESSA PELISSIER	1,0000	10	0,9000
700/746	COPPIA DX S.60U/400/0.094-0.074 DX (C.RULLI INN.)	BANCO MONTAGGIO	6,8000	0	6,8000
700/748	COPPIA SX S.60U/400/0.094-0.074 DX (C.RULLI INN.)	BANCO MONTAGGIO	6,8000	0	6,8000
706/616.E	C/AGO 60U M.16.460 (PER CUSC. EL.)	CURVATRICE TAURING	1,0000	10	0,9000
725/487	AGO GREZZO 60U M.14.700 SX (F)	PRESSA	2,7420	5	2,6049
725/488	AGO GREZZO 60U M.14.700 DX (F)	PRESSA	2,7420	5	2,6049
725/905.C	BARRA C/ROTAIA 60U CR5 M.4.300 (60.268U) CURVA	PRESSA PELISSIER	1,0000	10	0,9000
700/754	COPPIA DX S.60U/1200/0.040 DX-SX (C.RULLI INNOV.)	BANCO MONTAGGIO	70,3300	10	63,2970
700/756	COPPIA SX S.60U/1200/0.040 DX-SX (C.RULLI INNOV.)	BANCO MONTAGGIO	70,3300	10	63,2970
706/736	ROT. C/AGO M.19.720 S.60U/170/0,12 DP (INN)	PRESSA PELISSIER	3,7580	5	3,5701
708/144	CUORE DOPPIO - SI.60U/170/0.12/DP(inn)	BANCO MONTAGGIO	36,0000	5	34,2000
725/489	AGO GREZZO DOPPIO 60U M.17.088 (F)	PRESSA PELISSIER	7,0930	10	6,3837
725/490	AGO GREZZO DOPPIO 60U M.17.108 (F)	PRESSA PELISSIER	7,0930	10	6,3837
706/612	PUNTE C/AGO 60U M.10.007 - SI.60U/170/0.12/DP E SP	PRESSA PELISSIER	0,5890	0	0,5890
706/618	ROTAIA 60U M.20.378 (PER CIAGHI DOPPI)	PRESSA PELISSIER	3,7580	5	3,5701
708/143	CUORE DOPPIO - SI.60U/170/0.12/DP	BANCO MONTAGGIO	50,8000	5	48,2600

F. P. P. P.  
 C. P. P. P.  
 C. P. P. P.  
 F. P. P. P.  
 F. P. P. P.  
 O. S. A.  
 F. P. P. P.