

BOZZA del 12/11/2014

Addi, 12 novembre 2014

Tra

Fiat Chrysler Automobiles N.V. e CNH Industrial N.V. e le società dei rispettivi Gruppi che applicano il Contratto Collettivo Specifico di Lavoro

e

le Organizzazioni Sindacali nazionali FIM-CISL, UILM-UIL, FISMIC, UGL Metalmeccanici e l'Associazione Quadri e Capi Fiat

si è convenuto di modificare, con effetto dal 1.12.2014, come da testi allegati le seguenti parti del Contratto Collettivo Specifico di Lavoro:

TITOLO PRIMO

Sistema di Relazioni Sindacali

Premessa

TITOLO SECONDO

Orario di lavoro

Art. 1 - Entrata e uscita in azienda

Art. 3 - Recuperi produttivi

Art. 4 - Orario di lavoro

TITOLO TERZO

Classificazione del personale

Art. 6 – Classificazione del personale

Retribuzione e altri istituti economici

Art. 13 bis – Incentivo di produttività

Assenze, permessi e tutele

Art. 24 – Trattamento in caso di malattia e di infortunio

Art. 26 – Diritto allo studio, formazione professionale, lavoratori studenti e congedi per la formazione

Rapporti in Azienda

Art. 30 – Divieti

SETTORE MAGNETI MARELLI

Incentivo di produttività



ALLEGATI

Allegato tecnico n. 2 - Descrizione del sistema Ergo-UAS.

Fiat Chrysler Automobiles N.V.

CNH Industrial N.V.

FIM-CISL

UILM-UIL

FISMIC

UGL Metalmeccanici

Associazione Quadri e Capi Fiat

TITOLO SECONDO

Orario di lavoro

Art. 1. - Entrata e uscita in azienda.

....(Omissis)....

Per i quadri e gli impiegati addetti al turno centrale si applica un sistema di flessibilità dell'orario di lavoro giornaliero che permette l'entrata dalle ore 8.00 alle ore 9.30, calcolandone la decorrenza dal primo dodicesimo di ora utile. Sono fatte salve le prassi in atto per le società in cui sono applicati i sistemi di flessibilità dell'orario di lavoro giornaliero per gli addetti non direttamente collegati alla produzione.

Art. 3. - Recuperi produttivi.

Le perdite della produzione non effettuata per causa di forza maggiore o a seguito di interruzione delle forniture potranno essere recuperate collettivamente, a regime ordinario, previo esame con la Rappresentanza Sindacale Aziendale anche al fine di individuare soluzioni alternative di pari efficacia, entro i sei mesi successivi con le seguenti modalità:

- nella mezz'ora di intervallo fra i turni, laddove previsto,
- nel 18° turno,
- per un'ora al giorno,
- nelle giornate di sabato, nei giorni di riposo individuale o in altri turni.

In quest'ultimo caso, sarà riconosciuta ai lavoratori un'indennità complessiva di € 20,00 lordi rapportata a otto ore di lavoro.

Art. 4. - Orario di lavoro.

...(Omissis)...

Per i lavoratori turnisti addetti alla produzione e collegati la mezz'ora retribuita per la refezione potrà essere collocata a fine del turno, previa verifica tra le parti di fattibilità in relazione alle condizioni tecnico-organizzative e operative dell'area interessata.

...(Omissis)....

Per i quadri e gli impiegati addetti al turno centrale si applicherà un sistema di flessibilità dell'orario di lavoro giornaliero (orario in entrata dalle ore 8 alle ore 9.30 calcolato a decorrere dal primo dodicesimo di ora utile).

....(Omissis)....

Permessi annui retribuiti (P.A.R.)



...(Omissis)...

La fruizione individuale dei permessi annui retribuiti potrà essere effettuata, con esclusione del personale addetto a turni **avvicendati** e compatibilmente con le esigenze tecnico-organizzative e di ottimizzazione della produttività, con **un unico frazionamento giornaliero** a ore intere e per un minimo di 2 ore **consecutive giornaliere**.

Nel caso di situazioni improvvise e non prevedibili riconducibili ad eventi morbosi dei figli di età inferiore ai 12 anni che richiedano l'assistenza da parte di un genitore, la lavoratrice madre o il lavoratore padre potrà utilizzare Permessi Annui Retribuiti a fruizione individuale in deroga al preavviso di cui sopra, purché segnali l'assenza a tale titolo al proprio Responsabile entro mezz'ora dall'inizio del turno e presenti idonea documentazione giustificativa entro i 3 giorni successivi la fruizione del permesso.

La fruizione individuale di P.A.R nel corso dell'anno, in misura anticipata rispetto alla loro effettiva maturazione, darà luogo, in caso di mancata maturazione nel corso dell'anno di riferimento, al recupero della corrispondente retribuzione al termine di tale anno o, se anteriore, all'atto della risoluzione del rapporto di lavoro.

...(Omissis)....

TITOLO TERZO

CLASSIFICAZIONE DEL PERSONALE

Art. 6. – Classificazione del personale

...(Omissis)....

4° GRUPPO PROFESSIONALE

Appartengono a questo gruppo professionale:

- prima fascia

- i lavoratori con il ruolo di “team leader”– che operano stabilmente su diverse funzioni con capacità concretamente esercitata di collaborare in coordinamento con le altre funzioni dell’unità tecnologica (manutenzione, collaudo, tecnologie), per il miglioramento del processo o del prodotto e per il presidio dell’addestramento dei lavoratori appartenenti al 5° gruppo professionale dello stesso team operativo e per la corretta esecuzione del lavoro loro assegnato.

- seconda fascia

- i lavoratori qualificati che svolgono attività per l’esecuzione delle quali si richiedono: cognizioni tecnico-pratiche inerenti alla tecnologia del lavoro ed alla interpretazione del disegno, conseguite in istituti professionali o mediante istruzione equivalente, ovvero particolari capacità e abilità conseguite mediante il necessario tirocinio. Tali lavoratori devono compiere con perizia i lavori loro affidati inerenti alla propria specialità e richiedenti le caratteristiche professionali sopra indicate

A titolo esemplificativo nel gruppo professionale sono inquadrati i lavoratori che ricoprono un ruolo organizzativo tra quelli di seguito indicati, svolgendo le relative mansioni:

Collaudatore su pista/strada di allestimenti speciali

Riparatore

Spruzzatore vernice smalto metallizzato

Aggiustatore stampista

Conduttore impianti automatici

Elettrauto

Gruista imbragatore

Installatore impianti



Levabolli su piazzale
Manutentore
Meccanico motorista
Riparatore/revisionista
Saldatore
Tracciatore
Addetto servizi generali
Addetto prove di laboratorio
Conduttore mezzi di trasporto
Costruttore su banco
Costruttore su macchina
Modellatore
Autista trasporto vetture (autotreni o autoarticolati)
Sorvegliante
Vigile del fuoco
Team Speaker (di area professionale)
Team Expert / Operatore

A questo alinea potranno accedere, ferma restando una valutazione complessiva sull'attitudine professionale, i lavoratori con il ruolo di "Team Leader" che, oltre a possedere tutte le caratteristiche indicate nella prima fascia del quarto gruppo professionale, eseguono – sulla base dei principi del WCM, dei cicli di fabbricazione, di prescrizioni e di indicazioni ricevute - con l'apporto di adeguate competenze tecnico-pratiche attività qualificate, anche di natura complessa, di supporto al Responsabile UTE/unità operativa e ai tecnici di riferimento, inerenti alle postazioni di lavoro del team operativo del tratto di linea meccanizzata dell'unità tecnologica/operativa.

...(Omissis)...

Retribuzione e altri istituti economici

...(Omissis)...

Art.13 bis – Incentivo di produttività

L'Incentivo di produttività è atto a misurare il contributo individuale del lavoratore alla produttività, efficienza organizzativa e competitività dell'azienda in cui opera. Esso si applica a tutte le realtà in cui si applicava il Premio di competitività di cui al CCSL del 13/12/2011.

L'erogazione dell'Incentivo sarà ragguagliata all'effettiva prestazione lavorativa dei singoli lavoratori. L'Incentivo di produttività è calcolato su base oraria con riferimento alle ore effettivamente lavorate in regime ordinario, nelle misure orarie di cui alla seguente tabella.

Gruppi professionali	Indennità oraria "incentivo di produttività" (in euro lordi/ora)
5° e 4°	0,82
3° - prima fascia	0,85
3° - seconda fascia e 2°	0,87
1°	0,96

Conseguentemente, a questo fine, la quota erogata mensilmente e individualmente nelle suddette misure è riconosciuta per le ore di effettiva prestazione lavorativa ordinaria consuntivate nel mese precedente a cui, agli effetti di tale emolumento, sono parificate:

- le ore di assenza relative alle situazioni specificatamente tutelate nel paragrafo Assenteismo dell'art. 24 del Titolo Terzo del CCSL;
- i periodi di "astensione obbligatoria" dal lavoro per maternità e paternità, nonché i riposi giornalieri di cui agli artt. 39 e 40 del D. Lgs. 26 marzo 2001 n. 151;
- le ore di assemblea retribuite, le ore di permesso sindacale e le ore per la partecipazione alle riunioni degli Organi sociali dei Fondi sanitari e pensionistici di cui agli artt. 19 e 20 Titolo Terzo riconosciute in applicazione del CCSL nonché le ore dei permessi per RLS di cui al capitolo Ambiente di Lavoro, paragrafo "Rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza", del titolo secondo del CCSL.

Gli importi dell' "Incentivo di produttività", determinati sulla base dei riportati criteri, sono comprensivi di tutti gli istituti legali e/o contrattuali quali, a titolo esemplificativo e non esaustivo, ferie, festività, 13^a mensilità, maggiorazioni corrisposte a fronte di prestazioni per lavoro straordinario, notturno o festivo con o senza riposo compensativo e pertanto detti importi non verranno considerati ai fini del trattamento economico relativo a tutti tali istituti.

...(Omissis)...



Assenze, permessi e tutele

...(Omissis)...

Art. 24. – Trattamento in caso di malattia e di infortunio.

...(Omissis)...

Assenteismo

...(Omissis)....

Questa specifica regolamentazione non troverà applicazione in caso di ricovero ospedaliero con conseguente primo certificato di convalescenza e nelle seguenti situazioni:

- lavoratori sottoposti a emodialisi o affetti dal morbo di Cooley, da neoplasie, da epatite B e C ovvero da gravi malattie cardiocircolatorie;
- lavoratori affetti da TBC o da gravi patologie, che richiedono terapie salvavita, con conseguente discontinuità nella prestazione lavorativa.

...(Omissis)....

Art. 26. – Diritto allo studio, formazione professionale, lavoratori studenti e congedi per la formazione.

Ai lavoratori studenti che frequentano corsi di studio nell'ultimo triennio per il conseguimento del diploma di scuola secondaria di secondo grado ovvero ai lavoratori che frequentano corsi professionali riconosciuti saranno concesse quaranta ore annue di permesso retribuito per non più di tre anni e comunque per una durata non superiore a quella del corso stesso. Gli stessi potranno fruire di permessi retribuiti per tutti i giorni di esame e per i due giorni precedenti, se lavorativi, la sessione di esami.

I lavoratori studenti che frequentano corsi di laurea universitari o master post-universitari, potranno fruire, nell'ambito della regolare durata dei corsi, di permessi retribuiti per tutti i giorni di esame e per i due giorni precedenti, se lavorativi, nel limite massimo di due permessi per ciascun esame previsto dal corso di studi.

Nel rispetto e compatibilmente con le esigenze tecnico-organizzative e produttive, qualora prestino la loro attività in un contesto produttivo organizzato su più turni di lavoro, per i lavoratori studenti che frequentano corsi regolari di studio per il conseguimento di diploma di scuola secondaria di secondo grado o corsi universitari o master post-universitari, sarà valutata con particolare attenzione la possibilità di assegnazione a turni di lavoro compatibili con la frequenza richiesta da detti corsi.

Particolare attenzione sarà data ai lavoratori stranieri, a favore dei quali saranno strutturate, su proposta della Commissione Welfare aziendale, iniziative formative per l'apprendimento della lingua italiana e di competenze specialistiche connesse all'attività lavorativa.

In carenza o a specifica integrazione dell'attivazione delle iniziative di cui sopra, sarà favorita la partecipazione dei suddetti lavoratori ad analoghi corsi di formazione da loro scelti.

....(Omissis)....

Rapporti in azienda

....(Omissis)....

Art. 30. - Divieti.

Il lavoratore non potrà prestare la propria opera a favore di datori di lavoro diversi dall'azienda di cui è dipendente, salvo il caso di sospensione dal lavoro senza trattamento economico, se non ne avrà dato comunicazione preventiva all'azienda di cui è dipendente, ricevendone specifica autorizzazione.

Non sono consentite in azienda le collette, le raccolte di firme e la vendita di biglietti e di oggetti, oltre i limiti previsti dalla legge n. 300 del 20 maggio 1970.

E' tuttavia consentito alle Organizzazioni sindacali firmatarie promuovere la diffusione di sondaggi o questionari finalizzati alla rilevazione della soddisfazione dei lavoratori o all'analisi dei bisogni e delle attese degli stessi, previa autorizzazione della Direzione aziendale circa le modalità operative e senza pregiudizio alcuno del regolare svolgimento dell'attività lavorativa e aziendale.

....(Omissis)....

Three handwritten signatures in blue ink are located in the bottom right corner of the page. The signatures are stylized and appear to be in cursive or a similar script.

SETTORE MAGNETI MARELLI

Automotive Lighting S.p.A.

Al fine di poter allineare gli importi previsti di cui all' "incentivo di produttività" dell'art. 13 bis, Tit.Terzo, del vigente CCSL, negli stabilimenti di Venaria Reale (TO) e Tolmezzo (UD), si procederà ad incrementare gli importi così come attualmente definiti nell'Addendum 8 Marzo 2013, secondo il seguente schema:

GRUPPI PROFESSIONALI	Automotive Lighting Italia S.p.A.	Automotive Lighting Italia S.p.A.
	Venaria Reale (TO)	Venaria Reale (TO)
	Incrementi dal 01/10/2014	Incrementi dal 01/07/2015
5° e 4°	0,14	0,15
3° - prima fascia	0,15	0,15
3° - seconda fascia e 2°	0,16	0,16
1°	0,19	0,19

GRUPPI PROFESSIONALI	Automotive Lighting Italia S.p.A.	Automotive Lighting Italia S.p.A.
	Tolmezzo (UD)	Tolmezzo (UD)
	Incrementi dal 01/10/2014	Incrementi dal 01/07/2015
5° e 4°	0,12	0,13
3° - prima fascia	0,11	0,12
3° - seconda fascia e 2°	0,11	0,11
1°	0,13	0,13

SETTORE MAGNETI MARELLI

A decorrere dal 1° agosto 2014, a tutti i lavoratori operanti nei seguenti stabilimenti/sedi:

- Siti di Grugliasco (TO), San Benigno Canavese (TO), Caivano (NA), Paliano (FR), Atessa (CH), Volvera (TO), Tito Scalo (PZ) di Plastic Components and Modules Automotive S.p.A.
- Sito di Leno (BS) di Soffiaggio Polimeri S.r.l.

verranno applicati gli importi di cui all'"Incentivo di produttività" dell'art. 13 bis, Tit. Terzo, del vigente CCSL.

ALLEGATO TECNICO n. 2 - DESCRIZIONE DEL SISTEMA ERGO-UAS

Il sistema ERGO-UAS comporta la valutazione ergonomica del sovraccarico biomeccanico relativo a tutto il corpo, valutando il carico statico, il carico dinamico, le applicazioni di forza, le vibrazioni e la movimentazione manuale dei carichi e, conseguentemente, le condizioni di lavoro in relazione alle operazioni/cicli di lavoro e alle posture degli addetti.

Nel panorama dei metodi ergonomici è stato scelto EAWS (European Assembly Work-Sheet) quale metodo ergonomico di screening progettuale e preliminare.

Tale metodologia è integrabile alla metrica del lavoro denominata UAS (Universal Analyzing System).

In questa prospettiva si puntualizza:

- che la procedura di analisi del rischio di sovraccarico biomeccanico del corpo intero e degli arti superiori applicata alle attività lavorative si caratterizza per l'analisi di tutte le postazioni assoggettate all'assegnazione di tempi di lavoro;
- che su ogni postazione si individuano gli indici di rischio riferiti rispettivamente al corpo intero e agli arti superiori; questi valori si confrontano con una valutazione semaforica (VERDE-GIALLA-ROSSA) come richiesto dalla Direttiva Macchine (2006/42/CE);
- che il valore numerico più alto tra i due viene assunto quale Indice di Rischio EAWS: per un punteggio superiore a 50 (area rossa) si procede per la postazione in esame alla ulteriore e specifica valutazione ergonomica con un metodo di maggior dettaglio valutativo, riferito ai parametri dei vari fattori di Rischio regolati da precise Norme tecniche (vedi parte I).

Nel caso in cui la valutazione con il metodo di approfondimento risulti nell'area di rischio rossa si individueranno e si attueranno le misure correttive di prevenzione di carattere tecnico-organizzativo legate all'anomalia ergonomica rilevata dal metodo stesso, quali:

- la rivisitazione degli elementi costitutivi la singola postazione;
- la rotazione dei lavoratori sulle postazioni;
- la possibilità di scorporare, e quindi di ridistribuire tra più postazioni, le operazioni occorrenti all'esecuzione dell'attività;
- il riesame complessivo delle postazioni di lavoro dell'indice di rischio ergonomico.

I più recenti sviluppi nei campi dello studio del lavoro e dell'ergonomia rappresentano, quindi, un'opportunità per rivedere ed aggiornare i sistemi di misurazione del lavoro, utilizzando metodologie che correlino la metrica del lavoro e l'ergonomia.



In particolare, con l'approvazione delle normative CEN e delle corrispondenti norme ISO relative al controllo del carico biomeccanico, i fattori di maggiorazione nel sistema denominato ERGO-UAS sono calcolati in funzione dell'insieme di operazioni assegnate nell'arco del turno di lavoro ed al conseguente tempo correlato. In tal modo, è possibile misurare l'esposizione del lavoratore sia al carico biomeccanico statico, sia a quello dinamico relativamente ai seguenti fattori di rischio:

- caratteristiche delle posture
- azioni di forza
- movimentazione di carichi
- azioni dell'arto superiore ad alta frequenza e basso carico
- fattori complementari.

Nel documento di valutazione del rischio i dati progettuali (EAWS) saranno integrati con le schede di valutazione ergonomica relative alla movimentazione manuale dei carichi per le azioni del sollevare, deporre, spingere, tirare, trasportare e dei movimenti ripetuti ad alta frequenza per bassi carichi (Lifting Index NIOSH e Tavole di SNOOK & CIRIELLO, OCRA), come indicato nell'art. 168, comma 2, D.Lgs. 81/08.

Oltre alla informazione/formazione dei valutatori, la metodologia sarà oggetto di specifica formazione ai rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza, nonché a tutti i capi Ute, ai relativi team leader e tecnologi. Saranno, altresì, formati tutti i lavoratori come previsto dalla normativa vigente.

I lavoratori hanno il diritto, sulla base delle osservazioni in riferimento a fattori obiettivi, di verificare, attraverso i rappresentanti per la sicurezza e nell'ambito della Commissione Prevenzione Sicurezza, le condizioni dei posti di lavoro che appaiono contestabili dal punto di vista degli indici di rischio riferiti rispettivamente al corpo intero e agli arti superiori.

Ogni segnalazione pervenuta comporterà da parte aziendale una sollecita verifica.

L'esito della verifica svolta consentirà, previa consultazione dei rappresentanti per la sicurezza, l'adozione, ove necessario, di appropriate misure di carattere tecnico-organizzativo che verranno condivise nell'ambito della Commissione Prevenzione Sicurezza, nonché con il lavoratore interessato.

Il sistema ERGO-UAS utilizza il metodo di rilevamento dei tempi denominato MTM-UAS rispondente ai criteri ed agli standard internazionali fissati dal metodo MTM.

Tale metodo attribuisce a ciascun elemento componente l'operazione un valore predeterminato ricavato dalla tabella dei tempi standard (vedere cartella dati UAS nella parte II) e sarà utilizzato sia ai fini del rilievo diretto sia con riguardo alla preventivazione dei tempi ciclo di lavoro.

Per quanto concerne il coefficiente di maggiorazione si applica, per ciascuna stazione di lavoro e in funzione della combinazione delle operazioni assegnate, un fattore complessivo di maggiorazione direttamente collegato alla misurazione del carico biomeccanico come rappresentato nel grafico nella parte III denominato "curva ERGO-UAS".

La documentazione di seguito riportata, e tra essa quella inerente la determinazione dei tempi per i movimenti o operazioni aggreganti più movimenti (parte II), la determinazione del coefficiente di maggiorazione (parte III) e la determinazione del carico di lavoro (parte IV), costituisce parte integrante del presente paragrafo.



SISTEMA ERGO-UAS – parte I

NORME TECNICHE	EAWS	APPROFONDIMENTO
EN 1005-4 ISO 11226	POSTURE	OWAS
EN 1005-3	FORZE	RULA
EN 1005-2 ISO 11228-1/2	MMC	LIFTING INDEX NIOSH TAVOLE DI SNOOK & CIRIELLO
EN 1005-5 ISO 11228-3	ARTI SUPERIORI	OCRA

Tab. 1 schema confronto norme tecniche e metodi ergonomici

Ogni metodo di approfondimento (OWAS per le Posture; RULA per le Forze; Lifting Index NIOSH e Tavole di SNOOK & CIRIELLO per la Movimentazione Manuale dei Carichi; OCRA per gli Arti Superiori) prevede un valore dell'Indice di Rischio anch'esso semaforico.

SISTEMA ERGO-UAS – parte II

METRICA DEL LAVORO

Lo scopo della metrica è quello di determinare il tempo necessario all'esecuzione di un dato lavoro.

La rilevazione dei tempi di lavorazione viene effettuata mediante l'applicazione dei sistemi MTM (come MTM-UAS) oppure del sistema cronometrico.

Rendimento normale MTM

Il rendimento normale MTM è conosciuto nella letteratura scientifica come rendimento LMS (dai nomi dei tre ricercatori che lo hanno definito: **Lowry, Maynard, Stegemerten**).

Nel sistema LMS il rendimento normale del 100% è descritto come "**Il rendimento di un uomo mediamente ben allenato, che conosce bene il lavoro e che dà un costante rendimento senza stancarsi**".

Nel grado di giudizio del rendimento secondo il procedimento LMS vengono giudicate le seguenti quattro caratteristiche:

- Abilità
- Sforzo
- Velocità
- Condizioni di lavoro

Criteri generali del sistema

- Operazione
- Tempo base
- Modalità di rilevazione dei tempi base di lavorazione
- Tempo ciclo dell'operazione
- Ciclo di lavorazione
- Fattore di maggiorazione (vedere parte III)
- Tempo base totale della postazione (vedere parte III)
- Tempo standard totale della postazione (vedere parte III)

Definizioni di riferimento

Operazione

L'operazione è un insieme di fasi di lavoro necessarie alla trasformazione del prodotto, chiamate "**elementi d'operazione**", eseguite dall'operaio, dalla macchina o da entrambi in uno stesso posto di lavoro.

Tempo base

La determinazione dei tempi di lavorazione necessari per la corretta esecuzione dell'elemento di operazione è effettuata utilizzando metodologie basate su criteri e fattori obiettivi di misura del lavoro.

Il valore risultante dalla misurazione di un elemento d'operazione, ottenuto attraverso l'applicazione dei sistemi MTM Ufficiali, definisce il "**tempo base**" e l'attività di misurazione è detta "**rilievo**".



Modalità di rilevazione dei tempi base di lavorazione

La misura dei tempi base viene effettuata mediante:

Rilievo Diretto

I tempi rilevati sono ottenuti con la diretta osservazione del ciclo operativo e la valutazione degli elementi da misurare attraverso le seguenti metodologie:

a) Rilievo con elementi normalizzati predeterminati

Il rilievo consiste nell'attribuire a ciascun elemento componente l'operazione un valore di tempo predeterminato, ricavato da tabelle di tempi standard contenute in sistemi di utilizzazione generale nell'industria, quali i metodi MTM Ufficiali.

b) Rilievo cronometrico

I rilievi vengono eseguiti sul posto di lavoro da personale tecnico specializzato mediante lettura su cronometro dei tempi impiegati dal lavoratore nei singoli elementi di operazione e rilevazione della velocità di esecuzione.

Il rilievo dei tempi viene ripetuto per un appropriato numero di osservazioni, necessarie alla corretta determinazione del tempo di lavoro a seconda del tipo e delle esigenze di lavorazione.

Il giudizio di velocità viene contemporaneamente formulato dal cronotecnico sulla base di esperienze acquisite nell'osservazione di livelli "standard" di prestazione, ricavati secondo i principi della correlazione e di applicazione generalizzata nei vari settori industriali.

I risultati dei vari rilievi sono mediati con il sistema della triangolazione, che riscontra la distribuzione dei singoli valori misurati secondo la normale "curva di Gauss".

Preventivazione

I Tempi preventivati sono ottenuti per confronto di identità operative, utilizzando tabelle precostituite che contengono dati standard per le diverse fasi di operazioni componenti le singole attività di lavoro.

Tempo ciclo dell'operazione

La sommatoria dei tempi base di una data operazione costituisce il "**tempo ciclo dell'operazione**".

Ciclo di lavorazione

Il razionale susseguirsi delle operazioni, necessarie alla trasformazione di un dato prodotto secondo un ordine prestabilito, costituisce il "**ciclo di lavorazione**".

Le operazioni necessarie per la sua esecuzione sono stabilite dall'Ingegneria di Produzione e non possono essere variate ad iniziativa di altri.

COMUNICAZIONE DEI TEMPI DI LAVORO

Definizioni di Riferimento

Tempi nuovi

I tempi nuovi, da determinarsi per lavorazioni nuove o per nuovi metodi di lavorazione e per esigenze che comunque ne richiedono la modifica, verranno rilevati con le metodologie del rilievo cronometrico oppure del rilievo con metodi ad elementi normalizzati come MTM-UAS, MTM-MEK, MTM1 o MTM2.

Avviamento nuove lavorazioni

Per avviamento di nuove lavorazioni si intende il periodo in cui:

- a) ha inizio una nuova lavorazione;
- b) vengono introdotte nuove macchine o impianti di rilevante importanza;
- c) intervengono sostanziali variazioni del processo produttivo o del ciclo di lavorazione;

in tali casi si procede alla messa a punto della lavorazione ed alla determinazione dei tempi nuovi. In questo periodo gli operai interessati lavorano senza preventiva comunicazione dei tempi di esecuzione.

I singoli programmi di avviamento sono elaborati per periodi variabili a seconda delle lavorazioni e delle esigenze tecnico-produttive.

I programmi possono essere variati nel corso del relativo periodo ove intervengano esigenze non previste di qualsiasi natura (necessità tecnico-produttive, tecnico organizzative, ecc.).

Comunicazione dei tempi ciclo

La comunicazione all'operaio dei **tempi ciclo** sarà effettuata a mezzo dei **cicli di lavorazione** depositati presso la UTE in modo che l'operaio interessato possa prenderne agevolmente visione.

Le comunicazioni riguardanti lavorazioni su tratti di linea o complessi meccanizzati, avverranno:

- a mezzo di comunicazione verbale da parte del superiore diretto ad ogni singolo operaio;
- tramite la "**tabella descrizione attività**" depositata presso la UTE in modo che l'operaio interessato possa prenderne agevolmente visione. La tabella descrizione attività conterrà:
 - L'elenco delle attività assegnate alla postazione e relativi tempi ciclo dell'operazione
 - Il tempo base totale della postazione
 - L'indice EAWS della postazione
 - Il Fattore di Maggiorazione applicato in funzione dell'indice EAWS espresso in percentuale
 - Il tempo standard totale della postazione
 - La saturazione media

Su lavorazioni non in linea, le comunicazioni saranno effettuate in ordine ai seguenti elementi:

- a) tempo ciclo dell'operazione;
- b) fattore di maggiorazione;
- c) produzione oraria;
- d) tempi macchina;
- e) mezzi di lavoro impiegati;
- f) tempo del ciclo nel caso di operazioni in abbinamento;
- g) produzione oraria nel caso di operazioni in abbinamento.

Assestamento dei tempi

Il periodo di assestamento dei tempi decorre dal momento in cui, raggiunta la messa a punto della lavorazione, vengono assegnati e comunicati agli operai interessati i tempi base provvisori.

L'assestamento ha la durata di quattro mesi di effettiva esecuzione del lavoro; in detti periodi i tempi base sono suscettibili di variazioni in più od in meno.

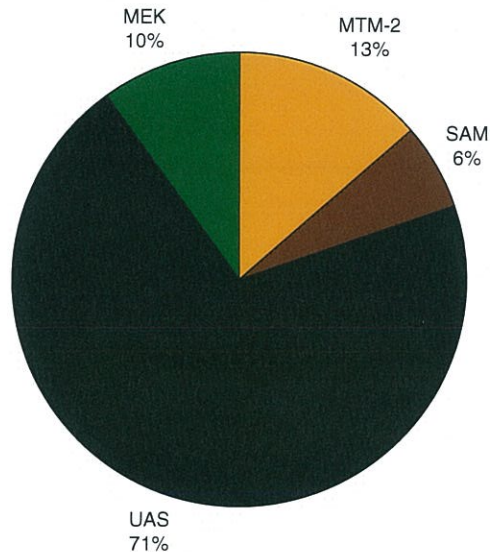
Durante il periodo di assestamento, il Fattore di Maggiorazione assegnato sarà stimato per i gruppi definiti sulla base dell'omogeneità delle condizioni di lavoro.

Alla fine del periodo di assestamento il Fattore di Maggiorazione è valutato applicando il metodo Ergo-UAS alle operazioni assegnate a ciascuna postazione di lavoro in relazione ai livelli produttivi adottati e ai tempi base rilevati.

Dettaglio Metodo MTM-UAS

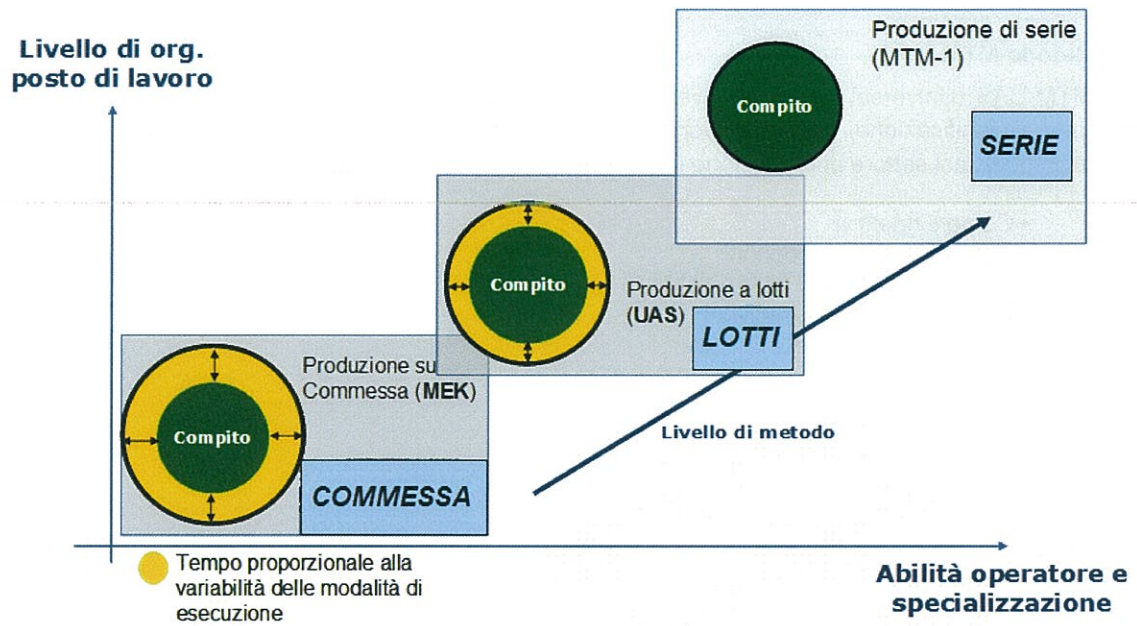
Il metodo MTM-UAS (Universal Analyzing System) è il più diffuso dei sei sistemi MTM ufficiali nel mondo ed è progettato per la pianificazione, preventivazione e misurazione del lavoro manuale in ambienti di produzione di serie e a lotti in qualsiasi settore di produzione in cui siano verificate le seguenti condizioni:

- Compiti ripetitivi
- Posti di lavoro ben definiti
- Organizzazione del lavoro definita
- Istruzioni di lavoro esplicitate
- Personale addestrato



L'impiego del sistema UAS è particolarmente indicato quando risulta necessario il collegamento con l'analisi ergonomica della sequenza lavorativa fin dalle prime fasi di progettazione del prodotto-processo.

I movimenti elementari UAS sono definiti in modo da risultare facilmente analizzabili sulla base delle condizioni iniziali e finali in cui si trova l'oggetto e delle sue caratteristiche fisico-geometriche (es. peso, dimensioni, necessità di selezione, ecc.). Ciò rende UAS un sistema non-comportamentale, ovvero non influenzato da comportamenti peculiari dello specifico lavoratore e quindi più idoneo a definire processi di lavorazione standard fin dalle prime fasi di progettazione. I tempi UAS contengono tempi relativi ad attività ausiliarie proporzionali al livello di organizzazione del posto di lavoro e di addestramento del lavoratore, che sono tipiche della lavorazione a lotti. Fatta eccezione per i movimenti ciclici e di azionamento, caratterizzati da un basso livello di variazione, gli elementi di tempo UAS integrano in sé i "movimenti ausiliari", cioè tutti quei micro movimenti di "aggiustamento" richiesti dalla forma e dalle condizioni in cui si trova l'oggetto; ad esempio: applicare pressione, disgiungere, aggiustare la presa, orientare.



I sette gruppi di attività di UAS (movimenti elementari) sono:

- Prendere e piazzare
- Piazzare
- Maneggiare mezzi ausiliari
- Azionare
- Cicli di movimento
- Movimenti del corpo
- Controllo visivo

Cartella dati UAS

Tempi espressi in TMU (Time Measurement Unit)

100.000 TMU = 1 ora = 60 min. = 3.600 sec. (1 TMU = 0.036 sec. = 0.0006 min. = 0.00001 ore)

1 sec. = 27.78 TMU; 1 cts = 16.67 TMU

lunghezza del movimento cm	≤ 20	> 20 to ≤ 50	> 50 to ≤ 80
settore di distanza	1	2	3

Prendere e Piazzare		Codice	1	2	3
			TMU		
≤ 1 kg	facile	circa AA	20	35	50
		libero AB	30	45	60
		stretto AC	40	55	70
	difficile	circa AD	20	45	60
		libero AE	30	55	70
		stretto AF	40	65	80
	mandata	circa AG	40	65	80
	> 1 kg a ≤ 8 kg	circa AH	25	45	55
		libero AJ	40	65	75
stretto AK		50	75	85	
> 8 kg a ≤ 22 kg	circa AL	80	105	115	
	libero AM	95	120	130	
	stretto AN	120	145	160	

Piazzare		Codice	1	2	3
			TMU		
	circa	PA	10	20	25
	libero	PB	20	30	35
	stretto	PC	30	40	45

lunghezza del movimento cm	≤ 20	> 20 to ≤ 50	> 50 to ≤ 80
settore di distanza	1	2	3

Maneggiare Mezzi Ausiliari		Codice	1	2	3
			TMU		
circa		HA	25	45	65
libero		HB	40	60	75
stretto		HC	50	70	85

Azionare		Codice	1	2	3
semplice		BA	10	25	40
composto		BB	30	45	60

Cicli di Movimento		Codice	1	2	3
singolo movimento		ZA	5	15	20
seguiti di movimenti		ZB	10	30	40
riprendere+1movimento		ZC	30	45	55
Bloccare o sbloccare		ZD	20		

Movimenti del Corpo		Codice	TMU
camminare/ m		KA	25
piegarsi, abbassarsi, inginocchiarsi (incl. rialzarsi)		KB	60
sedersi e rialzarsi		KC	110
Controllo Visivo		VA	15

I principali vantaggi di UAS sono:

- Collegamento diretto con ergonomia
- Rappresenta uno standard internazionale (sistema MTM più diffuso nel mondo)
- Sviluppato per progettare il metodo fin dalle prime fasi dello sviluppo
- Semplicità di apprendimento e utilizzo
- Sviluppato per il settore automobilistico

SISTEMA ERGO-UAS = parte III

FATTORE DI MAGGIORAZIONE

Definizioni di riferimento

Fattore Ergonomico

Si definisce con Fattore Ergonomico la maggiorazione calcolata in funzione del carico biomeccanico misurato in modo conforme alle normative CEN (progettazione) e ISO (rilievo diretto).

Fattore Tecnico-Organizzativo

Si definisce con Fattore Tecnico-Organizzativo la maggiorazione pari a 1% a copertura di variazioni non assorbite dall'elasticità del sistema MTM-UAS e indipendenti dal carico biomeccanico.

Fattore di Maggiorazione

La somma del Fattore Tecnico-Organizzativo e del Fattore Ergonomico costituisce il Fattore di Maggiorazione.

Carico Biomeccanico

Misura del livello di sollecitazione fisica a cui viene sottoposto il sistema muscolo-scheletrico.

Metodo di valutazione EAWS

Il metodo di valutazione EAWS (European Assembly Work-Sheet) è un sistema di analisi ergonomica di screening progettuale e preliminare per la misurazione dei rischi associati al carico biomeccanico.

Indice EAWS

È il punteggio risultante dall'applicazione del metodo di valutazione EAWS.

Tempo base totale della postazione

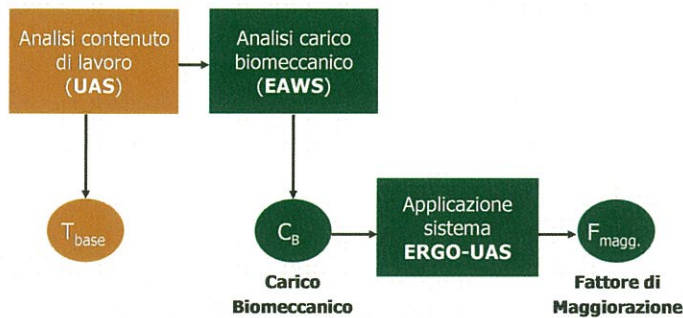
La sommatoria dei tempi ciclo delle operazioni assegnate ad un addetto in una data postazione e per un dato livello produttivo costituisce il “**tempo base totale della postazione**”.

Tempo standard totale della postazione

E' il tempo totale risultante dall'applicazione del Fattore di Maggiorazione al tempo base totale della postazione.

Modello ERGO-UAS

Il tempo standard totale della postazione viene determinato a partire dal tempo base totale a cui viene applicato il Fattore di Maggiorazione (come rappresentato in figura)



$$T_{std} = T_{base} \times (1 + F_{magg})$$

Metodo EAWS

La misurazione del carico biomeccanico è eseguita attraverso l'applicazione del sistema **EAWS** (European Assembly Work-Sheet), che è un sistema di analisi di screening progettuale e preliminare conforme alle seguenti normative:

Fase di Progettazione: dalla Direttiva Macchine (2006/42/CE) per l'unificazione di tutti gli Stati membri per conformità ai requisiti massimi essenziali di sicurezza, con particolare riferimento a:

- raccomandazioni ergonomiche per la progettazione di macchinari che prevedono la movimentazione manuale dei carichi
- limiti di forza raccomandati in operazioni svolte su macchine in modo tale che le azioni possano essere svolte in modo ottimale rispetto alla postura
- criteri di valutazione delle posture e dei movimenti di lavoro in relazione all'uso delle macchine
- principi di valutazione dei rischi connessi a movimenti ripetitivi degli arti superiori eseguiti con frequenze elevate e con bassi carichi.

Fase Applicativa: dalla Direttiva Quadro (89/391/CEE) per l'attivazione di misure minime garantite volte a promuovere il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori con particolare riferimento a:

- valutazione delle posture di lavoro, definendo in particolare i criteri di valutazione per le posture statiche
- movimentazione manuale dei carichi – sollevamento e trasporto, spingere e tirare, movimentazione di piccoli pesi ad elevata frequenza

Le modalità e le regole di applicazione del metodo EAWS sono predisposte alla ricezione di tutte le future modifiche rese necessarie da nuove norme CEN e ISO relative al carico biomeccanico o da modifiche sostanziali delle norme vigenti.

I sistemi di analisi ergonomica di screening progettuale e preliminare sono sistemi progettati per semplificare e velocizzare l'identificazione dei fattori di rischio e per una loro prevalutazione quantitativa. EAWS, grazie alla sua struttura molto analitica, supporta anche la riprogettazione del metodo di lavoro finalizzata alla riduzione del carico biomeccanico e conseguentemente del rischio da esso causato.

Rispetto ad altri sistemi di screening progettuale e preliminare, che si concentrano solo su una componente del carico biomeccanico, EAWS risulta essere completo rispetto a tutti i fattori di rischio descritti e regolati dalle norme sopra esposte.

La scelta del sistema EAWS rispetto ad altri disponibili è dettata dai seguenti motivi:

- Copertura di tutti i componenti di carico biomeccanico:
 - congruità delle posture del corpo (collegamento con sistema di approfondimento: OWAS)
 - azioni di forza con mano/dita e corpo (collegamento con sistema di approfondimento: RULA)
 - movimentazione di carichi (collegamento con sistema di approfondimento: Lifting Index NIOSH e/o Tavole di Snook&Ciriello)
 - frequenze dei movimenti degli arti superiori combinati con differenti livelli di forza e tipologia di presa; posture dell'arto superiore; organizzazione del lavoro e durata dei compiti ripetitivi (collegamento con sistema di approfondimento: OCRA)
 - fattori supplementari
 - vibrazioni e compressioni
 - congruità delle posture del polso combinate con forza
 - altre situazioni di lavoro disagiati (es. linea in movimento)

- Copertura di tutte le parti del corpo rilevanti
- Conformità alle più recenti norme in materia di carico biomeccanico
- Livello di diffusione internazionale
- Collegamento con analisi lavoro (UAS)
- Collegamento con la progettazione del prodotto
- Collegamento con la progettazione processo

Struttura del sistema EAWS

Il foglio di analisi EAWS è formato dalle seguenti sezioni:

- Sezione 0: Intestazione, punti supplementari e informazioni generali sull'organizzazione del lavoro (es. durata del turno, numero e durata pause, ecc.)
- Sezione 1: Posture di lavoro

Ergonomic Assessment Worksheet V1.3.4

Schedinista		Lettore operatore		= <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Scelto	
Linea		Analisi M/TM		Analisi	
Completato / Posizione		Durata (compilare [sic])		Data	

Resultato complessivo:

Valore	TOTI Corpo	Postura	Forza	Mov.	Carichi	Extra	Altri Supporti
[] Verde	=						
[] Giallo							
[] Rosso							

Valutazione EAWS:

0-29 Punt	Verde	Basso rischio; Livello raccomandato; nessun provvedimento richiesto
30-50 Punt	Giallo	Medio rischio; Situazione da monitorare; se possibile prendere provvedimenti per abbassare il livello di rischio
>50 Punt	Rosso	Elevato rischio; Da evitare; prendere provvedimenti per ridurre il livello di rischio

Punti Extra "TOTI CORPO" (al minuto / turno) (per i dettagli vedere istruzioni)

Descrizione	0	3	6	15
01 Lavoro su oggetti in movimento	no	media	elevata	molto elevata
02 Accessibilità (es. ancore nel vano motore e passeggeri)	buona	complicata	non buona	peggiore
03 Vibrazioni, urti, controrez.	basso	medio	elevato	molto elevato
04 Posizione antiscosse (specialmente polsi)	buona	media	elevata	molto elevata
05 Disposizione di carichi (specialmente in dettaglio)	no	media	elevata	molto elevata

Sezione 0

Entrata e 2 righe da - da

Del per la valutazione dei compiti ripetitivi:

Descrizione	Formula	Valore
Durezza effettiva del turno [min]		
Pause mensa effettive [min]		
Pause effettive [min]		
Carichi non ripetitivi (es. pulizia, di materiali, ecc) [min]		
Quanto tempo dei compiti ripetitivi (sic) [min]		
Ma senza prendere le scale (sic)		
Tempo ciclo netto [sec]		
Tempo ciclo osservato [sec]		

Commenti / proposte di miglioramento

Ergonomic Assessment Worksheet V1.3.4

Posture base / Posture e movimenti del tronco e degli arti (per turno)

Incl. carichi da 0 a 30 kg.
Nota: Inclinazione da 0° a 30° N.
Le azioni di forza sulla braccia/tronco < 40° N

Posture statistiche	4-6 sec	Durata (secondi)								Tempo (min)							
		1-4	5-11	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	1-4	5-11	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53
1 Eretto e in movimento	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2 Leggi piegato in avanti modesto	0,7	1	1,5	2	3	4	6	9	11	13	15	18	21	24	28	31	35
3 Piegato in avanti (20-60°)	3	3	5	7	8,5	12	18	22	22	42	42	42	42	42	42	42	42
4 Con supporto (per altre posture vedere P.5 Extra)	2,5	5	6,5	12	17	21	26	32	37	43	43	43	43	43	43	43	43
5 Contro l'angolo	3,5	5	6,5	12	17	21	26	32	37	43	43	43	43	43	43	43	43
6 Mano sopra il livello della testa	3,5	5	6,5	12	17	21	26	32	37	43	43	43	43	43	43	43	43

Sezione 1

Regolazione e adattamento:

12 Eretto	3,5	5	7	8	12	15	21	27	35	43
13 Piegato in avanti	4	6	10	14	20	25	35	45	60	75
14 Contro l'angolo livello spazio	5	9	16	23	33	43	62	80	108	135

Sezioni e arrampicando:

15 Sollevato (tratto, spinto, fianco braccio sopra la testa)	6	9	15	21	29	37	53	68	91	112
16 Arrampicato	6,7	10	20	30	50	63				

Altrimenti: Eratto max valutazione = durata nel tempo o 100%
Altrimenti: arrampicando il valore ha il resto analizzato, a 100%

Posture = Σ righe 1-16

POSTURE

- EN 1005-4
- ISO 11226

SISTEMI DI 2° LIVELLO CORRELATI

- OWAS



Sezione 4

ALTE FREQUENZE E BASSI CARICHI SUGLI ARTI SUPERIORI

- EN 1005-5
- ISO 11228.3

SISTEMI DI 2 ° LIVELLO CORRELATI

- OCRA
- SI (Strain Index)
- HAL/TV (*)

(*) Hand Activity Level/ Threshold Value

Ergonomic Assessment Worksheet V1.3.4									
Carico arti superiori in compiti ripetitivi						Arti Superiori			
Forza & Frequency & Grip (FFG) Numero di azioni reali al min. o percentuale azioni statiche (analogo alla sezione 0)									
0-5	1	1	0	0	0	0	0	0	0
> 5 - 20	4	3	1	1	0	0	0	1	2
> 20 - 65	7	5	2	2	1	0	0	2	3
> 65 - 135	10	7	3	3	2	1	0	3	4
> 135 - 200	13	9	4	4	3	2	1	4	5
> 200 - 300	16	11	5	5	4	3	2	5	6
> 300 - 400	19	13	6	6	5	4	3	6	7
> 400 - 500	22	15	7	7	6	5	4	7	8
> 500 - 600	25	17	8	8	7	6	5	8	9
> 600 - 700	28	19	9	9	8	7	6	9	10
> 700 - 800	31	21	10	10	9	8	7	10	11
> 800 - 900	34	23	11	11	10	9	8	11	12
> 900 - 1000	37	25	12	12	11	10	9	12	13
> 1000 - 1100	40	27	13	13	12	11	10	13	14
> 1100 - 1200	43	29	14	14	13	12	11	14	15
> 1200 - 1300	46	31	15	15	14	13	12	15	16
> 1300 - 1400	49	33	16	16	15	14	13	16	17
> 1400 - 1500	52	35	17	17	16	15	14	17	18
> 1500 - 1600	55	37	18	18	17	16	15	18	19
> 1600 - 1700	58	39	19	19	18	17	16	19	20
> 1700 - 1800	61	41	20	20	19	18	17	20	21
> 1800 - 1900	64	43	21	21	20	19	18	21	22
> 1900 - 2000	67	45	22	22	21	20	19	22	23
> 2000 - 2100	70	47	23	23	22	21	20	23	24
> 2100 - 2200	73	49	24	24	23	22	21	24	25
> 2200 - 2300	76	51	25	25	24	23	22	25	26
> 2300 - 2400	79	53	26	26	25	24	23	26	27
> 2400 - 2500	82	55	27	27	26	25	24	27	28
> 2500 - 2600	85	57	28	28	27	26	25	28	29
> 2600 - 2700	88	59	29	29	28	27	26	29	30
> 2700 - 2800	91	61	30	30	29	28	27	30	31
> 2800 - 2900	94	63	31	31	30	29	28	31	32
> 2900 - 3000	97	65	32	32	31	30	29	32	33
> 3000 - 3100	100	67	33	33	32	31	30	33	34
> 3100 - 3200	103	69	34	34	33	32	31	34	35
> 3200 - 3300	106	71	35	35	34	33	32	35	36
> 3300 - 3400	109	73	36	36	35	34	33	36	37
> 3400 - 3500	112	75	37	37	36	35	34	37	38
> 3500 - 3600	115	77	38	38	37	36	35	38	39
> 3600 - 3700	118	79	39	39	38	37	36	39	40
> 3700 - 3800	121	81	40	40	39	38	37	40	41
> 3800 - 3900	124	83	41	41	40	39	38	41	42
> 3900 - 4000	127	85	42	42	41	40	39	42	43
> 4000 - 4100	130	87	43	43	42	41	40	43	44
> 4100 - 4200	133	89	44	44	43	42	41	44	45
> 4200 - 4300	136	91	45	45	44	43	42	45	46
> 4300 - 4400	139	93	46	46	45	44	43	46	47
> 4400 - 4500	142	95	47	47	46	45	44	47	48
> 4500 - 4600	145	97	48	48	47	46	45	48	49
> 4600 - 4700	148	99	49	49	48	47	46	49	50
> 4700 - 4800	151	101	50	50	49	48	47	50	51
> 4800 - 4900	154	103	51	51	50	49	48	51	52
> 4900 - 5000	157	105	52	52	51	50	49	52	53
> 5000 - 5100	160	107	53	53	52	51	50	53	54
> 5100 - 5200	163	109	54	54	53	52	51	54	55
> 5200 - 5300	166	111	55	55	54	53	52	55	56
> 5300 - 5400	169	113	56	56	55	54	53	56	57
> 5400 - 5500	172	115	57	57	56	55	54	57	58
> 5500 - 5600	175	117	58	58	57	56	55	58	59
> 5600 - 5700	178	119	59	59	58	57	56	59	60
> 5700 - 5800	181	121	60	60	59	58	57	60	61
> 5800 - 5900	184	123	61	61	60	59	58	61	62
> 5900 - 6000	187	125	62	62	61	60	59	62	63
> 6000 - 6100	190	127	63	63	62	61	60	63	64
> 6100 - 6200	193	129	64	64	63	62	61	64	65
> 6200 - 6300	196	131	65	65	64	63	62	65	66
> 6300 - 6400	199	133	66	66	65	64	63	66	67
> 6400 - 6500	202	135	67	67	66	65	64	67	68
> 6500 - 6600	205	137	68	68	67	66	65	68	69
> 6600 - 6700	208	139	69	69	68	67	66	69	70
> 6700 - 6800	211	141	70	70	69	68	67	70	71
> 6800 - 6900	214	143	71	71	70	69	68	71	72
> 6900 - 7000	217	145	72	72	71	70	69	72	73
> 7000 - 7100	220	147	73	73	72	71	70	73	74
> 7100 - 7200	223	149	74	74	73	72	71	74	75
> 7200 - 7300	226	151	75	75	74	73	72	75	76
> 7300 - 7400	229	153	76	76	75	74	73	76	77
> 7400 - 7500	232	155	77	77	76	75	74	77	78
> 7500 - 7600	235	157	78	78	77	76	75	78	79
> 7600 - 7700	238	159	79	79	78	77	76	79	80
> 7700 - 7800	241	161	80	80	79	78	77	80	81
> 7800 - 7900	244	163	81	81	80	79	78	81	82
> 7900 - 8000	247	165	82	82	81	80	79	82	83
> 8000 - 8100	250	167	83	83	82	81	80	83	84
> 8100 - 8200	253	169	84	84	83	82	81	84	85
> 8200 - 8300	256	171	85	85	84	83	82	85	86
> 8300 - 8400	259	173	86	86	85	84	83	86	87
> 8400 - 8500	262	175	87	87	86	85	84	87	88
> 8500 - 8600	265	177	88	88	87	86	85	88	89
> 8600 - 8700	268	179	89	89	88	87	86	89	90
> 8700 - 8800	271	181	90	90	89	88	87	90	91
> 8800 - 8900	274	183	91	91	90	89	88	91	92
> 8900 - 9000	277	185	92	92	91	90	89	92	93
> 9000 - 9100	280	187	93	93	92	91	90	93	94
> 9100 - 9200	283	189	94	94	93	92	91	94	95
> 9200 - 9300	286	191	95	95	94	93	92	95	96
> 9300 - 9400	289	193	96	96	95	94	93	96	97
> 9400 - 9500	292	195	97	97	96	95	94	97	98
> 9500 - 9600	295	197	98	98	97	96	95	98	99
> 9600 - 9700	298	199	99	99	98	97	96	99	100
> 9700 - 9800	301	201	100	100	99	98	97	100	101
> 9800 - 9900	304	203	101	101	100	99	98	101	102
> 9900 - 10000	307	205	102	102	101	100	99	102	103

L'output finale è rappresentato da due distinti indici sintetici:

• **Indice "Corpo intero"** dato dalla somma dei risultati parziali relativo alle sezioni 0 (punti supplementari), 1 (posture del corpo), 2 (azioni di forza) e 3 (movimentazione carichi)

• **Indice "Arti superiori"** dato dalla compilazione della sezione 4

due indici vengono tenuti separati poiché tra loro vi sono delle zone di sovrapposizione e poiché essi rappresentano due tipologie di rischio differenti.

- l'indice del corpo intero misura il rischio di breve termine a cui il sistema osteo-muscolare viene esposto sulla base di relazioni biomeccaniche e biofisiche;
- l'indice dell'arto superiore misura il rischio di medio-lungo termine a cui il sistema tendineo del sistema spalla-braccio-mano è esposto in base a dati epidemiologici.

In funzione del valore più elevato tra i due indici calcolati, viene fornita una valutazione semaforica (verde, giallo, rosso) della sequenza di lavoro, così come richiesto dalla Direttiva Macchine (2006/42/CE):

Da 0 a 25 punti: zona verde (Basso Rischio)

Da 26 a 50 punti: zona gialla (Medio Rischio)

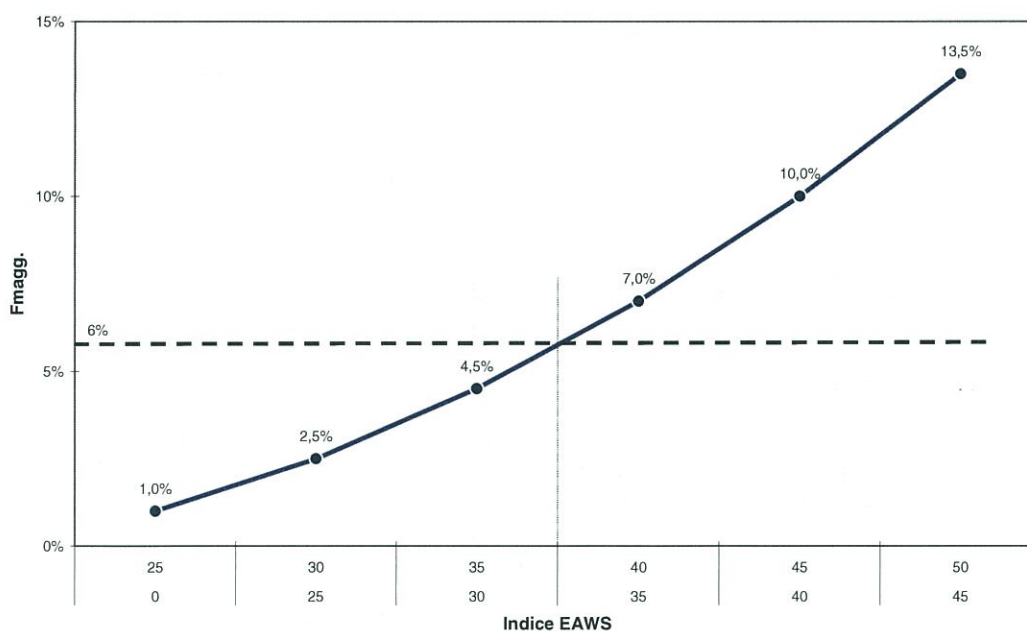
Superiore a 50 punti: zona rossa (Elevato Rischio)

Le immagini sopra riportate, relative alle sezioni 0, 1, 2, 3 e 4, si riferiscono alla versione 1.3.4 del metodo EAWS. Resta inteso che nel caso di ulteriori aggiornamenti del metodo, si utilizzerà nell'applicazione l'ultima versione approvata dal Technical Board dell'EAWS, che costituirà oggetto di informazione alle Organizzazioni sindacali.

Calcolo del Fattore Ergonomico

Il fattore ergonomico, e conseguentemente il fattore complessivo di maggiorazione contenente anche il fattore tecnico-organizzativo, è determinato per ogni stazione di lavoro in funzione della combinazione delle operazioni assegnate (bilanciamento) e non calcolato per ogni singolo movimento elementare. Tale necessità è imposta dalle recenti normative in materia di controllo del carico biomeccanico, che è influenzato dalla sequenza di operazioni e dalla loro ripetitività o frequenza, oltre che dalle caratteristiche dei singoli movimenti.

Il fattore ergonomico è direttamente collegato alla misurazione del carico biomeccanico attraverso la curva ERGO-UAS, rappresentata nel seguente grafico:



Tale curva è stata definita dall'International MTM Directorate sulla base di una vasta sperimentazione che ha coinvolto i maggiori produttori di automobili ed elettrodomestici europei. La sperimentazione si è resa necessaria per il fatto che il nuovo modello, che determina i fattori di maggiorazione per compensare la fatica, è più rispondente a quanto previsto dalle più recenti norme assegnando maggiorazioni all'intera sequenza lavorativa.

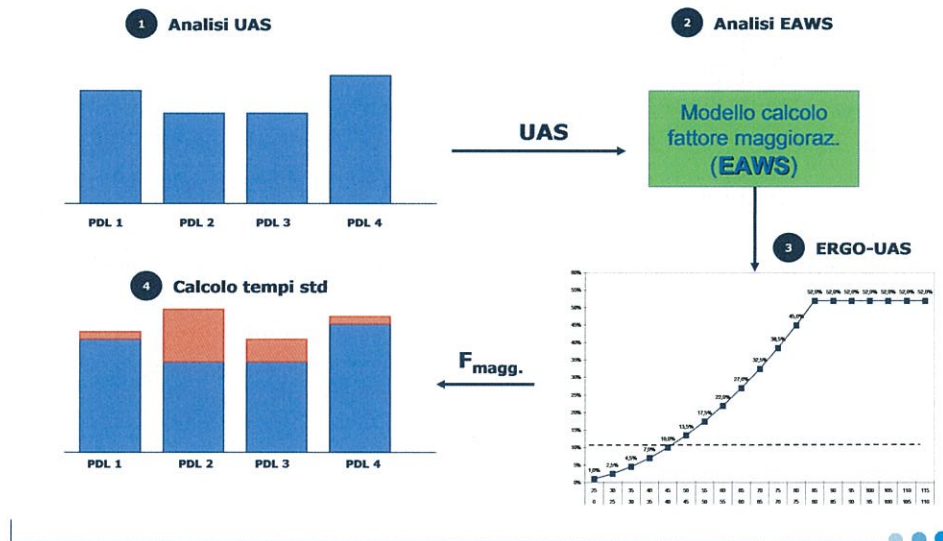
I valori della curva ERGO-UAS sono stati ricavati in modo da attenuare il carico biomeccanico in modo esponenziale al crescere del rischio da sovraccarico. La velocità della curva (o pendenza) e la sua posizione nel piano "indice EAWS - Fattore di Maggiorazione" sono stati calcolati in modo da:

- assegnare sufficiente recupero per uscire dalla zona a rischio elevato (zona rossa)
- assegnare sufficiente recupero per lavorare correttamente in aree a rischio medio /basso (zona gialla /verde)

Nel punto medio della zona a rischio medio (zona gialla) il fattore di maggiorazione è pari al 6 % .

In questa valutazione sono stati considerati sia il rischio a breve termine di sovraccarico del sistema osteo-muscolare sia quello a medio termine di sovraccarico del sistema tendineo.

Il valore minimo applicabile del fattore di maggiorazione è 1%, mentre il massimo è 13,5%. Resta comunque inteso che in caso di situazione a rischio (zona rossa, con indice EAWS >50 punti), nell'impossibilità di eseguire interventi tecnici immediati sul prodotto o sul processo, sarà applicata una maggiorazione tale da generare una riduzione del carico biomeccanico per riportare la valutazione del rischio almeno in zona media (area gialla, indice EAWS < 50 punti).



[Handwritten signatures in blue ink]

Reclami

I reclami e le controversie riguardanti le applicazioni dei tempi base e/o del tempo standard totale della postazione, che appaiono contestabili sulla base delle osservazioni dei lavoratori, in riferimento a fattori obiettivi, potranno essere esercitate dai lavoratori stessi, nelle forme e nei modi stabiliti dalla seguente procedura:

a) il lavoratore potrà presentare reclamo al proprio responsabile, il quale lo esaminerà e richiederà al competente Ente di stabilimento il controllo del tempo base e/o del tempo standard totale della postazione. Tale Ente controllerà il tempo, di norma entro quattro giorni lavorativi, per ogni singola operazione, dalla data di presentazione del reclamo e farà pervenire al lavoratore, tramite il capo responsabile, la variazione o la conferma documentata del tempo;

b) il lavoratore, qualora non ritenga la risposta soddisfacente, potrà avanzare motivato reclamo per il tramite di un componente della Rappresentanza Sindacale Aziendale, che lo rappresenterà nella trattazione della controversia, il cui esame dovrà essere esaurito dalla Commissione Organizzazione e Sistemi di Produzione entro cinque giorni lavorativi.

Durante tale periodo le Parti si asterranno da intraprendere iniziative unilaterali e comunque, sino alla definizione della controversia, il reclamo di cui sopra non sospenderà l'esecutività dei tempi assegnati.

Resta inteso che detta procedura è indipendente da quella prevista dall'articolo 13 Titolo Primo.

Collegamento UAS-EAWS

Esiste un collegamento diretto tra i sistemi UAS ed EAWS rappresentato dalla definizione di azione reale EAWS, che ha una corrispondenza numerica predefinita con ciascun movimento base UAS:

UAS	AZIONI REALI	SIGNIFICATO
AXX	1	Prendere e piazzare
PXX	1	Piazzare (può includere azionare attrezzo)
HXX	2	Maneggiare mezzo ausiliario
ZA *, ZB *, ZD	1	Cicli di movimento semplici - es. un ciclo di avvitanamento
ZCX	2	Cicli di movimento con riposizionamento - es. ripiazzare chiave aperta più un movimento
BXX *	1	Azionamento (leva, pulsanti ...)
KX	0	Movimenti del corpo
VA	0	Controllo visivo

* Nel caso di movimenti ZA1, ZB1 e BA1, oltre il terzo movimento consecutivo dello stesso codice, il rapporto fra codice UAS / n. di azioni reali diventa pari a 0,5.

SISTEMA ERGO-UAS – parte IV

SATURAZIONE SU LINEE A TRAZIONE MECCANIZZATA

(determinazione del carico di lavoro)

Definizioni di riferimento

Definizione di linea a trazione meccanizzata

Si considerano linee a trazione meccanizzata le linee di produzione costituite da una successione di posti di lavoro (stazioni) su ciascuno dei quali si effettua sempre la stessa operazione tecnologica, operando su una serie di gruppi di parti staccate di un prodotto finale che si spostano lungo le linee a mezzo di sistema meccanico a velocità uniforme o con spostamenti a scatti con cadenza fissa, non influenzabile dal lavoratore nelle quali le quantità di produzione giornaliera ed i tempi sono predeterminati.

Il tempo a disposizione di ciascun posto per eseguire il lavoro assegnato è rigidamente costante per tutto il turno di lavoro ed uguale alla “cadenza”, cioè al tempo di spostamento del prodotto da una stazione ad un'altra stazione successiva.

Tempo massimo di saturazione individuale

E' il totale (minuti) di presenza al netto dell'intervallo per refezione e delle pause.

Carichi di lavoro sulle linee a trazione meccanizzata

Saturazione effettiva

Si definisce Saturazione effettiva la quantità di lavoro assegnata nell'arco del turno di lavoro rapportata ai minuti di presenza al netto della mensa.

Qualora vi fossero variazioni nella composizione della produzione rispetto a quanto già programmato, l'attività lavorativa, laddove le condizioni tecnico-impianistiche lo consentano, sarà eseguita senza variazioni di velocità anche nelle postazioni a monte e a valle, e comunque per un totale di minuti individuali non superiore a quelli previsti nell'arco del turno di lavoro stesso.