

## **L'azienda ritiri i licenziamenti, ritiri il piano industriale (?) presentato e ridiscuta con le organizzazioni sindacali e con le Rsu un nuovo progetto per la Spx di Sala Baganza.**

Il 24 luglio scorso tutti i lavoratori e le lavoratrici della Spx Italia di Sala Baganza, durante il "Communication Time", hanno potuto apprendere in modo ufficiale dalla viva voce di Gary Palmer, European operations director, che è intenzione dell'azienda spostare la produzione della linea aria condizionata da Sala Baganza a Pollenfeld in Germania e di esternalizzare la produzione rimanente con il conseguente licenziamento di 47 dipendenti.

In Italia resterebbero la sede amministrativa, la progettazione, gli uffici commerciali e di customer care, parte dell'assistenza tecnica ed una parte di altre attività necessarie alla gestione del sito.

Le ragioni di tali scelte, secondo quanto citato da Gary Palmer, dipenderebbero da alcuni elementi di fondo:

- riduzione dei volumi dovuta alla crisi globale che ha investito l'automotive;
- necessità di ridurre il numero delle unità produttive e dei dipendenti nell'ottica di una riorganizzazione mondiale della Spx (e quindi anche europea);
- accordo commerciale con Bmw.

Sulla base di questi presunti eventi *oggettivi* l'azienda ha deciso una profonda riorganizzazione allo scopo di ridurre i costi e semplificare la struttura produttiva e organizzativa di Spx Europa.

Progetti di questa natura e portata necessitano attente valutazioni in modo da evitare che i costi del trasferimento all'estero non siano superiore ai benefici attesi, così come è necessario prevedere il grado di incertezza sul mantenimento degli attuali standard produttivi.

Cerchiamo di analizzare sommariamente l'impatto economico, produttivo e qualitativo sui processi e sui prodotti.

### **Pollenfeld**

Lo stabilimento di Pollenfeld non è attualmente adeguato ad accogliere in tempi rapidi le produzioni che attualmente ricadono su Sala Baganza:

- le linee produttive non sono ancora disponibili e dovranno essere approntate ad hoc;
- mancano le competenze professionali specifiche e il personale dovrà essere formato;
- dovrà comunque essere assunto nuovo personale per far fronte all'operazione;
- il magazzino centrale dei prodotti finiti di Spx è a circa 288 km e precisamente nella sede di Hainburg, nella cintura est di Francoforte.

Così come peraltro confermato dallo stesso Gary Palmer, tempi, modalità e costi dell'operazione sono particolarmente impegnativi per l'azienda, tanto è vero che attualmente si pensa di utilizzare Sala Baganza per un periodo indefinito a copertura dei buchi pesanti che rischiano di aprirsi nel soddisfacimento ordini da parte di Spx, principalmente attraverso due richieste dell'azienda:

- accrescere lo stock a magazzino;
- chiedere ad alcune figure professionali (da licenziare successivamente) di occuparsi della trasmissione del sapere durante l'operazione.

### **Rischi commerciali**

Nella presentazione del piano industriale sono stati valutati impatti commerciali minimi:

- il rischio di perdita di fatturato causato da possibile perdita di clienti o da problemi di produzione che è stato considerato è stato sottostimato;
- il rischio di costi di qualità, al pari dei rischi di perdita del fatturato, è stato sottostimato.

## Questo è un piano industriale?

Pur non avendo frequentato la Coventry University ci permettiamo di sollevare alcune obiezioni di merito rispetto alla natura economico-industriale del piano presentato.

In particolare è evidente agli occhi di tutti che nell'immediato i costi del trasferimento delle produzioni avrebbero un impatto significativo sul fatturato totale, mentre resterebbe nei conti Spx un aggravio strutturale dei costi, visto e considerato che il cosiddetto costo del lavoro in Germania è sensibilmente più alto di quello italiano e saranno necessarie comunque nuove assunzioni.

Al contrario le innumerevoli incognite che l'operazione comporta lasciano molti dubbi sul reale rientro dell'investimento nei tempi previsti.

Esistono inoltre costi indiretti, difficilmente quantificabili, che tale operazione comporta e comporterà nel breve e medio periodo di natura economico-qualitativa sui prodotti e sui processi:

- la particolarità dei prodotti legati a continue variazioni legate in particolare ad omologazioni e ai continui aggiornamenti richiesti dal mercato, richiedono una vicinanza fra produzione e progettazione per il continuo aggiornamento. La scelta di separare le due parti (progettazione e produzione) comporterà un aumento dei costi di trasferta ogni volta che ci sarà la necessità di apportare e verificare tali variazioni.
  - Il trasferimento della produzione potrà portare ad un perdita di clienti che riteniamo non adeguatamente quantificata nel piano; sappiamo che la concorrenza sta già lavorando e ha già iniziato a sottrarci quote di mercato.
  - La quota di fatturato legata all'Italia è circa il 25% del fatturato totale (circa 7,5 milioni di euro come lo scorso anno), percentuale in aumento quest'anno grazie alla tenuta del mercato italiano rispetto a quello estero, questo anche grazie alla presenza della sede in Italia.
  - Costi legati alla qualità del prodotto. Ricominciare da zero una produzione con nuove figure che devono essere formate porterà inevitabilmente a un incremento dei costi di non qualità, come esperienze passate ci hanno già insegnato.
  - Nel corso del 2010 e 2011 ci sarà la revisione normativa in Italia relativa ai centri di revisione che porterà a un fatturato praticamente certo di oltre 10 milioni di euro che potrebbero essere a rischio se a livello produttivo non saremo in grado di reagire adeguatamente.
- L'omologazione Italiana prevede anche la verifica del sito produttivo e ad oggi non è ancora stata fatta un'analisi di quali problematiche sulle omologazioni comporta lo spostamento delle produzioni. Questo non è stato fatto per nessuna delle omologazioni che abbiamo, e sappiamo che stato si comporta diversamente, il rischio è di perdere omologazioni o di avere dei buchi di produzione in attesa degli aggiornamenti quasi sempre legati ad organi governativi non particolarmente celeri nelle loro attività.
- Fuga dei cervelli con conseguente perdita di know how.

In conclusione è evidente che siamo di fronte a quello che sembra un piano puramente finanziario che guarda con eccessivo ottimismo ai risparmi immediati senza avere una visione a medio lungo termine e quindi ben lontano dall'essere un piano industriale nel vero senso della parola.

E' del tutto evidente che tali scelte ricadono nell'ambito del *dover fare a tutti i costi* una riorganizzazione per affrontare la crisi globale, magari per rispondere agli appetiti del mercato azionario che tanto si appassionano alle ristrutturazioni aziendali, sbagliando però clamorosamente le azioni.

A Sala Baganza verrà creata, di fatto, un'unità che avrà solo dei costi; anche a fronte di promesse di investimenti futuri (investimenti annunciati a parole ma non indicati in alcuna parte del piano industriale durante la sua presentazione che si basava solo sui risparmi), quanto potrà reggere tale unità? Se la perdita di fatturato del 2010 sarà superiore alle attese a causa del sommarsi delle potenziali problematiche di produzione e della potenziale perdita di clienti, quanto sarà ancora interesse di Spx investire negli altri reparti?

## **Le nostre proposte**

### **Premessa**

La gravità della crisi globale è tale che non può essere affrontata con strumenti rituali, canonici, privi di quella capacità di visione in prospettiva che fa sempre la differenza tra un'azienda che si avvia ad un inesorabile progressivo declino ed una che attraversa le fasi complicate utilizzandole per mettere a fuoco le inefficienze dal punto di vista produttivo ed organizzativo.

Da questo punto di vista è evidente che le risposte che occorre mettere in campo devono rispondere a principi industriali nel senso vero del termine: investimento sulla qualità e sull'innovazione dei processi e dei prodotti; revisione dell'organizzazione del lavoro allo scopo di ridurre gli sprechi e le inefficienze; valorizzazione delle competenze e delle professionalità dei lavoratori e delle lavoratrici.

Mentre ci appare chiaro che le scelte del management di Spx rispondono pedissequamente alle logiche della finanza e della speculazione finanziaria: tagli occupazionali; segmentazioni del processo; esternalizzazioni e delocalizzazioni, ricette ormai considerate persino obsolete da buona parte degli economisti alla luce dei pessimi risultati sui bilanci delle imprese nel medio periodo, oltretutto sociali che le stesse comportano.

Un'azienda che vuole crescere o considera strategico, il cosiddetto "core business", tutta la catena che porta alla produzione industriale dei prodotti (dalla progettazione fino alla spedizione del prodotto passando per tutti i passaggi intermedi), o si avvia a divenire un'azienda prettamente di commercializzazione che progressivamente perderà il know out e le figure professionali importanti ed in breve tempo sarà costretta ad arrancare rispetto alla concorrenza.

In sintesi, un'azienda che decide di privilegiare gli aspetti finanziari e commerciali a discapito di quelli industriali potrà beneficiarne per il periodo di tempo che l'onda lunga del proprio passato industriale e di portafoglio clienti le consentirà, ma nella sostanza sega il ramo dell'albero su cui è seduta.

Per queste ragioni riteniamo il piano industriale inaccettabile sia dal punto di vista sociale per il drammatico impatto dei 47 licenziamenti, sia economico per la prospettiva dell'azienda stessa.

### **Organizzazione del lavoro**

- Revisione generale dell'organizzazione (riduzioni sprechi, inefficienze).
- Miglioramento della raccolta ordini e della programmazione del *forecast*, indispensabile per una corretta programmazione di acquisto materiali e produzione riducendo gli importanti costi di gestione delle "urgenze".
- Preparazione tecnica dei commerciali allo scopo di migliorare i *feed back* per la realizzazione di nuovi prodotti.
- Ottimizzazione della gamma eliminando miriadi di codici prodotto di cui sono stati venduti da zero a 10 pezzi, ma per i quali sono state spese molte ore di lavoro per poter rendere i codici produttivi.
- Miglioramento dei processi qualitativi con una adeguata formazione del personale.
- Miglioramento della gestione dei servizi al cliente.

### **Superare la crisi**

La riduzione dei volumi produttivi con la quale ci misuriamo nella sede Spx di Sala Baganza è stata quantificata nell'ordine del 15-20%, ma con una previsione dell'utili in pareggio o prossima al pareggio. La riduzione è certamente significativa, ma a fronte di una buona tenuta degli utili nonostante la crisi, può essere affrontata con gli ammortizzatori sociali esistenti.

La difesa dell'occupazione oltre che essere una priorità sociale per il paese, deve rappresentare un punto centrale anche nella politica delle imprese.

È ovvio che l'espulsione di lavoratori dalle aziende comporta una perdita di conoscenze, esperienza, competenza difficilmente colmabili. Un patrimonio che deve essere difeso se si considera la crisi un evento da superare. Riconfermiamo pertanto la piena disponibilità a discutere di ammortizzatori sociali alternativi ai licenziamenti.

## **Un nuovo piano industriale**

Per discutere della prospettiva della Spx di Sala Baganza è indispensabile che l'azienda ritiri il progetto di trasferimento delle produzioni in Germania.

Non sono solo a rischio 47 posti di lavoro, ma almeno altrettanti nell'indotto parmense e oltre, che attualmente rappresentano l'insieme delle imprese che forniscono componenti e semilavorati alla Spx di Sala Baganza.

La scelta teutonica della Spx rappresenta pertanto un pesante e drammatico problema sociale per il territorio, per la tenuta stessa del settore specifico che a Parma ha buona parte dell'insediamento nazionale, di cui Spx è un'eccellenza a livello Europeo.

È questo un presupposto irrinunciabile e fondamentale del confronto che vogliamo aprire a tutto campo con il management della Spx.

Riscrivere un nuovo piano industriale in un percorso di discussione e confronto aperto e trasparente e ritirare i licenziamenti.

Queste le proposte sulle quali siamo disponibili a discutere.

Fiom Parma