

[Handwritten mark]

- sono state allocati e significativamente supportati con investimenti i centri di progettazione e di ricerca europei e mondiali del Gruppo per la refrigerazione, le lavastoviglie, la cottura e il lavaggio;
 - è stato allocato a Porcia il centro europeo di Industrial design;
 - è stato allocato a Susegana un centro mondiale per gli acquisti di materie prime e componenti;
 - è stato allocato a Pordenone il centro europeo di elaborazione dati;
 - è stato rafforzato e consolidato l'head-quarter mondiale del settore Professional a Vallenoncello, dove è stata realizzata la Show Room di Business Sector (con funzioni anche di training e addestramento per i clienti), che è la vetrina mondiale della più avanzata produzione del Professional, e alla quale si aggiungerà entro il 2009 l'Innovation Center o Centro mondiale della Ricerca applicata, dove verranno concentrati i laboratori tecnici e i competence centers;
 - sono stati assicurati investimenti nell'ultimo quinquennio (2003-2007) pari a 272 milioni di euro, in particolare: 41 milioni nel settore lavaggio stoviglie; 86 milioni nel settore lavabiancheria; 35 milioni nel settore cottura; 70 milioni nel settore refrigerazione; 40 milioni nel settore Professional.
- Le strategie e le iniziative del Gruppo Electrolux, pertanto, hanno definito un assetto produttivo che rende l'Italia l'unico paese al mondo che progetta, sviluppa e produce tutte le tecnologie e le tipologie di apparecchiature elettrodomestiche e professionali.
 - Tali iniziative sono state accompagnate da specifici Accordi sindacali, nei quali sono state individuate le linee guida per il miglioramento della competitività, per la tutela delle condizioni prestative, per la difesa attiva dei livelli occupazionali, le fondamentali caratteristiche delle missioni produttive dei siti e gli strumenti finanziari a sostegno delle misure implementate.

Negli ultimi anni, tuttavia, il panorama e il contesto competitivo di riferimento si sono radicalmente evoluti a causa diversi trend che si autoalimentano vicendevolmente e determinano trasformazioni epocali, con conseguenze importanti nella dinamica competitiva internazionale, in particolare:

- una significativa sovracapacità produttiva;
 - lo spostamento dei segmenti e del peso dei mercati (crescita del basso e alto di gamma);
 - la drammatica riduzione dei margini;
 - l'opportunità nei segmenti nell'alto di gamma e nella sostenibilità ambientale (riduzione consumi);
 - la necessità di competere sul versante dei costi di produzione e dei prezzi di vendita e al tempo stesso sul miglioramento degli standard qualitativi; nell'innovazione costante del processo e del prodotto; nella razionalizzazione dei flussi di acquisto al fine di individuare e attivare, a livello mondiale, i migliori canali di approvvigionamento.
- Il Gruppo Electrolux, alla luce dei trend del mercato, ha sottolineato e confermato la necessità di consolidare rapidamente l'avviato processo di focalizzazione su i segmenti di prodotto connotati da un'effettiva capacità di creare valore, con una particolare attenzione ai mercati maturi ed esigenti dell'Europa occidentale e ai segmenti emergenti di domanda qualificata dell'Europa orientale, al fine di rafforzare la sostenibilità delle dinamiche produttive e dei necessari investimenti di supporto.

[Vertical handwritten notes and initials on the right margin]

[Large handwritten notes and signatures at the bottom of the page]

Tutto ciò premesso, le parti sottoscrivono il seguente Accordo.

Electrolux ha confermato, per ogni linea di prodotto, la relativa missione industriale, ovvero:

- nel settore del lavaggio biancheria, stabilimento di Porcia, la focalizzazione sulla produzione dei segmenti medio e alto di gamma, con particolare riferimento ai mercati dell'Europa occidentale; il raggiungimento e il mantenimento di eccellenza operativa nella qualità, flessibilità, efficienza; il consolidamento del centro di ricerca e sviluppo europeo e mondiale per la carica frontale; lo sviluppo di nuovi prodotti nei segmenti emergenti e innovativi e rivolti in particolare alle grandi capacità di carico, di nuove estetiche con particolare focalizzazione dei prodotti destinati al marchio alto di gamma AEG, il consolidamento delle produzioni tecnologicamente complesse delle lavasciuga, la crescita dei prodotti da incasso. Gli investimenti pianificati per il 2008: circa 19 milioni di euro;
- nel settore delle lavastoviglie, stabilimento di Solaro, la focalizzazione sulla produzione dei segmenti medio e alto di gamma (soprattutto Built in), con particolare riferimento ai mercati dell'Europa occidentale; il raggiungimento e il mantenimento di eccellenza operativa nella qualità, flessibilità, efficienza; il consolidamento del centro di ricerca e sviluppo europeo per le lavastoviglie; lo sviluppo di nuovi prodotti nei segmenti emergenti e innovativi, di nuove estetiche e funzionalità e la nuova piattaforma per il medio e alto di gamma DIVA 2. Gli investimenti pianificati per il 2008: circa 13 milioni di euro;
- nel settore della cottura, stabilimento di Forlì, la focalizzazione sulla produzione built in dei segmenti medio e alto di gamma, con particolare riferimento ai mercati dell'Europa occidentale; il raggiungimento e il mantenimento di eccellenza operativa nella qualità, flessibilità, efficienza (anche attraverso una nuova organizzazione delle linee e la re-ingegnerizzazione dell'impianto di smaltatura cavità e relativo layout); il consolidamento del centro di ricerca e sviluppo europeo per la cottura; lo sviluppo di nuovi prodotti nei segmenti emergenti e innovativi, di una nuova piattaforma per i forni di grande capacità, di una nuova gamma per i piani cottura e nuove estetiche e funzionalità, il consolidamento del ruolo della fabbrica nella produzione dei prodotti a gas destinati ai mercati europei. Gli investimenti pianificati per il 2008: circa 9,5 milioni di euro;
- nel settore della refrigerazione, stabilimenti di Scandicci e Susegana, pur a fronte delle condizioni estremamente critiche del settore in Europa e delle particolari condizioni di deterioramento competitivo dei siti italiani, Electrolux ha confermato il disegno strategico di mantenere un forte presidio produttivo anch'esso focalizzato sulla produzione dei segmenti medio e alto di gamma, in particolare il built in e i grandi litraggi, con un assetto di fabbrica in grado di garantire sostenibilità e redditività in funzione del nuovo posizionamento strategico e concentrando la produzione nello stabilimento di Susegana. Nel corso del 2008, pendente uno specifico piano industriale, sono stati comunque pianificati investimenti per circa 11 milioni di euro.

Electrolux, inoltre, conferma che, alla luce delle correnti previsioni di mercato e fatte salve le misure che permettano un continuo miglioramento degli standard di competitività, sia sotto il profilo dei costi, sia sotto quello delle efficienze, e quelle che permettano una normale ottimizzazione delle strutture e dei processi, intende mantenere gli assetti produttivi e le produzioni relative alle linee di prodotto dell'elettrodomestico e che per questo stima di investire nel 2008 circa 53 milioni di euro (di cui 24 in prodotto e 18 in processo) e, nel triennio 2009 - 2011 circa 155 milioni di euro, di cui il 50% in nuovi prodotti e circa il 30% in processo.

Per il settore Professional, Electrolux, inoltre, conferma che nel 2008 sono stimati oltre 9 milioni di euro di investimenti e che, per quanto riguarda il triennio 2009 - 2011 Professional stima di investire in Italia a circa 18 milioni di euro.

Per quanto riguarda in particolare la refrigerazione in Italia, Electrolux, a fronte delle condizioni estremamente critiche del settore in Europa e delle particolari condizioni di deterioramento competitivo dei siti italiani, ha presentato nei dettagli un'ipotesi di progetto industriale, i cui elementi fondamentali sono:

- concentrazione, nello stabilimento di Susegana, della produzione di apparecchiature;
- ottimizzazione dello Stabilimento di Susegana;
- cessazione della produzione di apparecchiature nello stabilimento di Scandicci.

Nel corso del confronto sindacale, l'azienda, le Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, le relative strutture territoriali e la struttura di coordinamento delle r.s.u. si sono ampiamente confrontate sul piano in questione, sia in sede tecnica, sia presso il Ministero del Lavoro dove hanno sottoposto le loro rispettive posizioni al Ministro del Lavoro.

Il Gruppo Electrolux, nel corso del confronto sindacale e a fronte di specifiche richieste, ha dichiarato la propria disponibilità a individuare tutti gli strumenti di gestione del piano sociale conseguente alla realizzazione del piano industriale che consentissero di ridurre, o addirittura azzerare, l'impatto del piano industriale medesimo, inclusa la piena disponibilità a facilitare operazioni di reindustrializzazione dello stabilimento di Scandicci.

A tale scopo, il Gruppo Electrolux si è attivato nella ricerca di imprenditori e/o aziende interessate a intraprendere attività industriali nello stabilimento di Scandicci capaci di offrire opportunità occupazionali al maggior numero degli attuali dipendenti dello stabilimento.

Tale ricerca ha portato all'individuazione del piano industriale presentato dalla Società Mercatech per la produzione di pannelli fotovoltaici e componenti per le centrali eoliche, direttamente o tramite proprie società controllate.

Il piano industriale definitivo per il rilancio competitivo e la sostenibilità produttiva in Italia della refrigerazione, del quale le Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, le relative strutture territoriali e la struttura di coordinamento delle r.s.u., hanno preso atto pur esprimendo le loro valutazioni critiche, consiste nella:

- concentrazione, nello stabilimento di Susegana, della produzione di apparecchiature Built-In, inclusa parte di quella attualmente realizzata nello stabilimento di Scandicci, e della produzione di apparecchiature Free-Standing di grande litraggio posizionate nei segmenti medio-alti di gamma, con conseguente abbandono dei segmenti incapaci di creare valore, per un totale di circa 945.000 unità all'anno a regime;
- riorganizzazione dello Stabilimento di Susegana coerente con il nuovo volume produttivo e funzionale alla significativa riduzione dei costi fissi, anche mediante la riduzione dell'organico di 324 unità, supportata da specifici investimenti di prodotto e processo, per il solo piano stimabili in oltre 9 milioni di euro;
- cessazione della produzione di apparecchiature nello stabilimento di Scandicci.

[Handwritten mark]

Tale piano è funzionale a determinare la missione strategica del settore della refrigerazione in Italia e dunque dello stabilimento di Susegana, che consiste nel servire i mercati europei più qualificati, in particolare quelli dell'Europa occidentale, orientando l'offerta sui segmenti medio alti del mercato, soprattutto nei range Built In e free standing grandi litraggi, e con forti contenuti di innovazione, design e qualità, spostandosi, quindi, da una politica di competizione sui prezzi basata sui volumi a una missione produttiva e a un posizionamento puntato su massa critica a redditività sostenibile.

Electrolux, infine, alla luce delle correnti previsioni di mercato e fatte salve le misure che permettano un continuo miglioramento degli standard di competitività, sia sotto il profilo dei costi, sia sotto quello delle efficienze, e quelle che permettano una normale ottimizzazione delle strutture e dei processi, stima di investire, nello stabilimento di Susegana, 10 milioni di euro nel 2008 e, nel triennio 2009 - 2011, 34 milioni di euro, di cui il 50% in prodotto e circa il 30% in processo.

Le strategie del Gruppo Electrolux in Italia, il Piano di rilancio competitivo della refrigerazione in Italia, e dunque a Susegana mediante la sua riorganizzazione, e l'ipotesi di reindustrializzazione del sito di Scandicci, in una coi relativi piani sociali, sono dettagliati nel Protocollo Integrativo al presente Accordo e relativi Allegati (1, 2 e Tecnico) che vengono sottoscritti dalle parti e che pertanto costituiscono a tutti gli effetti parte integrante del presente Accordo.

Fermo restando quanto contenuto nel Protocollo citato, gli strumenti gestionali funzionali alla riorganizzazione dello stabilimento di Susegana e alla cessazione delle attività dello stabilimento di Scandicci, sono così riassumibili:

• Susegana:

- o ricorso alla C.I.G.S. per riorganizzazione, fino a 600 dipendenti -tuttavia, laddove si rendesse necessario, in particolari fasi di realizzazione del programma sarà possibile sospendere tutto l'organico esistente, anche mediante fermate collettive-, in una con un piano formativo che vedrà rivolta la sua attenzione ai principi dell'Electrolux Manufacturing System;
- o recupero in servizio di 276 dipendenti a seguito della conclusione del programma di riorganizzazione e del piano formativo sopra citati;
- o implementazione di un piano di gestione per i 324 dipendenti eccedentari.

Il piano di gestione delle eccedenze si articolerà in:

- o part-time orizzontale e verticale;
- o un percorso di ricollocazione (c.d. outplacement) volto a promuovere direttamente o indirettamente la ricerca di occupazione dei lavoratori in C.I.G.S.;
- o collocazione in mobilità dei dipendenti che hanno titolo per la pensione di vecchiaia/anzianità, ovvero maturino i necessari requisiti durante il periodo individuale di mobilità
- o risoluzione incentivata del rapporto di lavoro.

• Scandicci:

- o ricorso alla C.I.G.S. per cessazione di attività per tutti i dipendenti;
- o nuova assunzione, per 370 dipendenti, da parte di Sol Energies (controllata da Mercatech) nel periodo che va dall'ultimo trimestre del 2008 fino al primo trimestre del 2010;
- o un percorso di ricollocazione (c.d. outplacement) volto a promuovere direttamente o indirettamente la ricerca di occupazione dei lavoratori in C.I.G.S.;
- o collocazione in mobilità dei dipendenti appartenenti che hanno titolo per la pensione di vecchiaia/anzianità, ovvero maturino i necessari requisiti durante il periodo individuale di mobilità;
- o risoluzione incentivata del rapporto di lavoro.

[Handwritten notes and signatures on the right margin]

[Handwritten signatures and notes at the bottom of the page]

[Three handwritten signatures at the top of the page]

Il ricorso agli strumenti sopra indicati consentirà la gestione positiva delle eccedenze dello stabilimento di Scandicci entro il primo anno C.I.G.S. di oltre il 40% del personale coinvolto.

Per quanto riguarda in particolare i percorsi di ricollocazione per entrambi gli stabilimenti, questi prevederanno:

- la realizzazione di più incontri con i dipendenti in C.I.G.S., al fine di presentare il progetto di ricollocazione anche finalizzato alla raccolta delle relative adesioni;
- la realizzazione di incontri individuali finalizzati alla composizione di schede professionali per la mappatura delle competenze, dei punti di forza e delle disponibilità individuali;
- l'analisi delle esigenze di qualificazione/riqualificazione professionale emerse dalla ricerca di nuovi posti di lavoro disponibili;
- la presentazione dei dipendenti con profili coerenti con le necessità manifestate dalle aziende;
- la progettazione e la realizzazione di interventi mirati di formazione e addestramento - anche finanziati FSE e/o da altre misure di interventi pubblici- al fine di ottimizzare l'uso delle risorse utili al programma di ricollocazione.

Le parti daranno luogo a specifici incontri con l'intervento del Ministero del Lavoro, qualora necessario, per il monitoraggio dello stato di avanzamento del programma di riorganizzazione dello stabilimento di Susegana, di cessazione delle attività dello stabilimento di Scandicci e degli interventi per la gestione delle eccedenze di personale, nonché dell'andamento del settore della refrigerazione.

Con la sottoscrizione del presente Accordo, in una con quella del Protocollo e degli Allegati citati, le parti si danno atto dell'avvenuto esperimento della procedura di consultazione sindacale prevista dall'art. 5, L. 164/75 e dal D.P.R. 218/200 ai fini dell'art. 1, L. 223/91 e del D.L. 249/2004 convertito in L. 291/2004.

Letto, confermato, sottoscritto

Il Ministero del Lavoro

[Handwritten signature of the Ministry of Labor]

Electrolux Italia

[Handwritten signature for Electrolux Italia]

Unindustria Treviso

[Handwritten signature for Unindustria Treviso]

Confindustria Firenze

[Handwritten signature for Confindustria Firenze]

Segreteria nazionale Fim-Fiom-Uilm

[Handwritten signatures for Fim-Fiom-Uilm]

Segreterie provinciali Fim-Fiom-Uilm

Ugo...
Anna...
Antonio...

Struttura di coordinamento delle r.s.u.

P. Pio
Francesca
Rosanna...

Walter...
Caldina...
Carlo...

Al. P...
Rosanna...
Giovanni...

Luigi...
Robt

Paola...

Stefano...

Flora...

ALLEGATO 1

OPERAI - STABILIMENTO DI SUSEGANA - ECCEденZE

profili professionali	organico di riferimento 01/12/2007	n. eccedenze
addetto collaudo prodotto finito	10	3
addetto collaudo qualità forniture/omologazioni	8	2
addetto laboratori prodotto/processo	9	2
addetti conduzione e manutenzione servizi generali	10	1
addetto accettazione materiali	4	1
addetto collaudo finale	15	5
addetto collaudo mobili schiumati	12	2
addetto collaudo performance	12	2
addetto collaudo verniciatura	3	1
addetto magazzino Magrea	3	1
addetto preparazioni ricambi /tecnologie/scarti/programmazione	5	1
conduttore imballo/attrezzisti termof. porte e mobili	22	10
carrellista	57	10
conduttore impi. schiumatura porte Saip/Dirin /porte moduli	8	2
conduttore impianto Comau/cond ip schiumatura mobili	14	5
conduttore pannellatrice porte Salvagnini FS e TOP	3	1
conduttore termoformatrice Corni 0 e estrusore	9	2
magazziniere	28	6
manutentore elettrico area montaggio finale automatico	5	1
manutentore elettrico aree tecnologiche	4	1
manutentore elettrico officina/macchine utensili	3	1
manutentore meccanico area montaggio finale automatico	4	1
manutentore meccanico aree tecnologiche	7	1
operatore generico	724	177
operatore macchine utensili	4	1
operatore montaggio sottoassiemi	82	30
operatore polivalente	82	6
riparatore prodotto finito	27	6
riparatore saldato	12	2
riparatore schiumato	13	3
saldatore	33	5
team leader prod	36	10
TOTALE PLANT		302

IMPIEGATI - STABILIMENTO DI SUSEGANA - ECCEденZE

	organico di riferimento 01/12/2007	n. eccedenze
Addetti uffici direzionali e sistemi di supporto	21	3
Addetti servizi di Qualità e Logistica	26	4
Addetti ingegneria di processo e aree produttive	60	15
Totale Plant:		22

**Allegato 2 - TABELLA INCENTIVI ALL'ESODO
STABILIMENTO DI SUSEGANA**

CRITERI	IMPORTI LORDI
Lavoratori di cui all'art. 10), punto 2., che risolvono il rapporto di lavoro con effetto entro il 31.12.08. Laddove il numero di tali lavoratori sia superiore al numero delle eccedenze previste dal Piano per questa scansione temporale, si procederà come previsto dall'art. 10), punto 2., secondo capoverso.	€ 19.000
Lavoratori di cui all'art. 10), punto 2., che manifestino, entro il 31.12.08, la loro volontà a risolvere il rapporto di lavoro con effetto dal 1.01.09 al 31.12.09, con eventuale collocazione in C.I.G.S. senza rotazione, sulla base delle scansioni del Piano Industriale indicate dall'azienda. Laddove il numero dei lavoratori sia superiore al numero delle eccedenze puntuali previste dal Piano per questa scansione temporale, si procederà come previsto dall'art. 10), punto 2., secondo capoverso.	€ 15.000
Lavoratori di cui all'art. 10), punto 2., che manifestino, entro il 31.12.08, la loro volontà a risolvere il rapporto di lavoro con effetto entro il 31.12.10, con collocazione in C.I.G.S. senza rotazione.	€ 13.000
Lavoratori che manifestino la loro volontà a risolvere il rapporto di lavoro con effetto entro il 31.12.10, con eventuale collocazione in C.I.G.S. senza rotazione.	€ 11.000
Lavoratori di cui all'art. 10), punto 3., per i quali è prevista una permanenza in mobilità fino a 12 mesi.	€ 4.000
Lavoratori di cui all'art. 10), punto 3., per i quali e' prevista una permanenza in mobilità superiore a 12 mesi e fino a 24 mesi.	€ 8.000

Handwritten notes and signatures on the right side of the table, including a large 'll' and other illegible marks.

Handwritten notes and signatures at the bottom of the page, including 'RP', 'll', and various other illegible marks.

Lavoratori di cui all'art. 18), che manifestino, entro il 31.12.08, la loro volontà a risolvere il rapporto di lavoro con effetto entro il 31.12.10.	€ 13.000
Lavoratori che manifestino la loro volontà a risolvere il rapporto di lavoro con effetto entro il 31.12.10.	€ 9.000
Lavoratori di cui all'art. 17), punto 1., per i quali è prevista una permanenza in mobilità fino a 12 mesi.	€ 4.000
Lavoratori di cui all'art. 17), punto 1., per i quali è prevista una permanenza in mobilità superiore a 12 mesi e fino a 24 mesi.	€ 8.000
Lavoratori di cui all'art. 17), punto 1., per i quali è prevista una permanenza in mobilità superiore a 24 mesi e fino a 36 mesi.	€ 12.000
Lavoratori di cui all'art. 18), per i quali e' prevista una permanenza in C.I.G.S. senza rotazione e mobilità superiore a 36 mesi e fino a 48 mesi complessivi.	€ 16.000
Lavoratori di cui all'art. 18), per i quali e' prevista una permanenza in C.I.G.S. senza rotazione e mobilità superiore a 48 mesi complessivi.	€ 18.000
Lavoratori di cui all'art. 17), punto 2.	€ 500

Handwritten initials and marks on the right side of the table, including a large 'R' and a checkmark-like symbol.

Chiarimento a verbale: laddove i lavoratori di cui all'art. 18) siano in numero superiore a quello previsto dal medesimo articolo, le istanze individuali saranno evase in ordine cronologico di presentazione.

Handwritten signatures and names at the bottom of the page, including names like 'Pada M...', 'Rosa...', and 'M.P.'.

Piano industriale per il rilancio competitivo e la sostenibilità produttiva in Italia della refrigerazione

- A. Concentrazione, nello stabilimento di Susegana, della produzione di apparecchiature Built-In, inclusa parte di quella attualmente realizzata nello stabilimento di Scandicci, e della produzione di apparecchiature Free-Standing di grande litraggio posizionate nei segmenti medio-alti di gamma, con conseguente abbandono dei segmenti incapaci di creare valore, per un totale di circa 945.000 unità all'anno a regime;
- B. ottimizzazione dello Stabilimento di Susegana coerente con il nuovo volume produttivo e funzionale alla significativa riduzione dei costi fissi, anche mediante la riduzione dell'organico di 324 unità, supportata da specifici investimenti di prodotto e processo, per il solo piano stimabili in oltre 9 milioni di euro;
- C. cessazione della produzione di apparecchiature nello stabilimento di Scandicci;
- D. investimenti specifici per circa 3 milioni di euro sul prodotto e 6,3 milioni di euro sul processo.

Gamme prodotti

Le gamme di prodotti verranno razionalizzate e ottimizzate secondo il seguente schema:

- combi bottom larghi 60 cm.: trasferimento da Susegana alle unità produttive ungheresi;
- armadi free-standing di piccole dimensioni: trasferimento da Susegana alle unità produttive ungheresi;
- combi top free-standing e combi bottom free-standing larghi 55 cm.: cessazione della produzione a Susegana;
- armadi e freezer Built in (Cabinet 1225 e 1030 mm.) e box (700 mm. e TT 880 freezer): trasferiti dallo stabilimento di Scandicci a quello di Susegana;
- undercounter e TT 880 ciclici e quattro stelle: trasferimento da Scandicci alle unità produttive ungheresi.

- cessazione della residua produzione dello stabilimento di Scandicci.

Per effetto di tali azioni, alla luce delle correnti previsioni di mercato, si stima che lo stabilimento di Susegana si attesti su una produzione a regime così strutturata:

- gamma built-in: 705.000 unità/anno circa;
- gamma free-standing combi top 70 cm. e combi bottom 70 cm.: 70.000 unità/anno circa;
- gamma free-standing armadi a grande capacità ("tall cabinets"): 170.000 unità/anno.

Riassetto linee e impianti dello stabilimento di Susegana

Nello stabilimento di Susegana, le linee di montaggio future saranno 5 e lavoreranno su 2 turni.

A esclusione della linea 6, che avrà una caduta ridotta (per ragioni tecniche che potranno variare), le rimanenti linee lavoreranno con una caduta di 79 pz/h.

Gli impianti produttivi tecnologici ritenuti non più necessari saranno eliminati, in particolare non verranno più utilizzati 7 termoformatrici celle, 4 termoformatrici controporte, un impianto di schiumatura porte e una linea di pannellatura porte.

Le aree produttive della 3° e 4° unità, attualmente occupate dalle linee 11, 12 e 13 e dal reparto termoformatura celle, saranno liberate e rese disponibili a partire dal II semestre 2010.

L'intera produzione si concentrerà su una superficie di 72.000 mq (vedi figura 1)



Figura 1

Layout ottimizzato di Susegana

Il layout a regime prevedè:

- 5 linee di produzione attive con flussi produttivi e di materiali ottimizzati;
- termoformatura celle in flusso teso con i premontaggi delle linee di assiemaggio;
- schiumatura mobili della linea 2 posizionata in prima unità, in zona attualmente occupata dall'impianto di schiumatura porte "Dirin";
- premontaggio della linea 3 posizionato in zona dell'impianto di schiumatura porte "Saip";
- due termoformatrici celle posizionate in testa al magazzino componenti "Pic1".

Per maggiori dettagli si veda Figura 2, rispetto alla quale, naturalmente, potrebbero intervenire aggiustamenti e variazioni tecnico-organizzative di miglioramento.

Lay out impianti ottimizzati

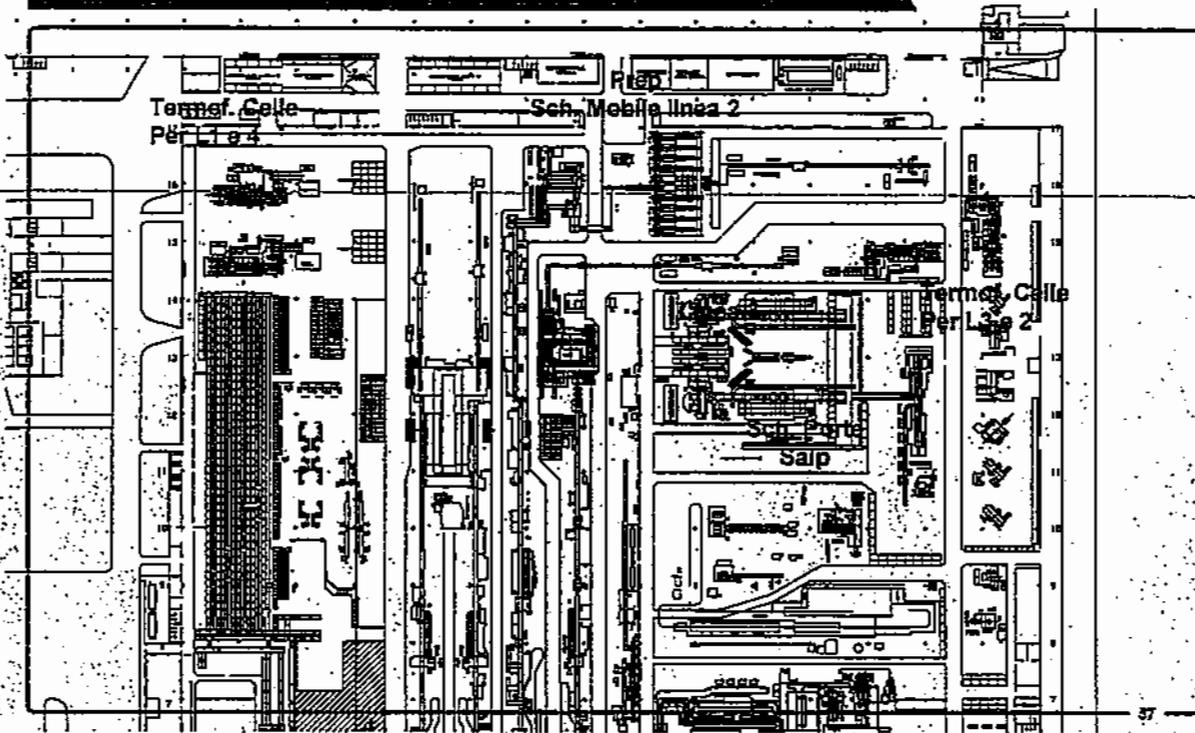


Figura 2 layout progetto

I tempi di realizzazione del layout di Susegana

Per lo stabilimento di Susegana, gli interventi tecnici e di layout saranno indicativamente realizzati secondo lo schema contenuto nella Figura 3:

	Jul	Aug	Set	Oct	Nov	Dec	Jan-99	Feb-99	Mar-99	Apr-99	May-99	Jun-99	Jul-99	Aug-99	Set-99
Modifica della linea 4 per i modelli LM 1900mm		█													
Spostamento delle macchine scambiatori roll bond			█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
Movio est mascheroni per schiumatura L1 e L4					█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
Spostamento impianto porte Saip															
Smontamento impianto porte Delt															
Installazione e upgrade Corni per linea 3															
Installazione e upgrade Corni per linea 2															
Smiccolamento SIM carico fucchi per Corni															
Spostamento impianto UAS / press. Linea 2															
Spostamento preriscald. linea 3															
Installazione e upgrade Corni per linea															

Figura 3

Nell'esecuzione di alcune delle attività sopra riportate, si renderà necessario gestire momentanee mancanze di capacità produttiva, con conseguente ricorso temporaneo a straordinario, turnazioni aggiuntive, o spostamenti di personale tra le diverse postazioni di lavoro.

In particolare, per lo spostamento dell'impianto di schiumatura della linea 2 e per l'impianto schiumatura porte "Saip", è ipotizzabile un periodo transitorio (ca. due mesi) in cui il personale della linea 2 lavorerà in altre linee, mentre a quello dell'impianto schiumatura porte verrà richiesta flessibilità di orario ed eventuale turnazione aggiuntiva.

Industrializzazione del prodotto a Susegana

Il piano di razionalizzazione dei prodotti di Susegana terminerà presumibilmente nel primo trimestre del 2010 e avverrà indicativamente secondo il timing di Figura 4.

	1-08	2-08	3-08	4-08	5-08	6-08	7-08	8-08	9-08	1-09	2-09	3-09	4-09	5-09	6-09	7-09	8-09	9-09	1-10	2-10	3-10	
Uscita Prodotti da SUSEGANA																						
FS emadi		■	■																			
Fa Combi Bottom 60				■	■	■	■	■	■													
Fa Combi Bottom 65						■	■	■	■													
Fa Combi Top 65		■	■																			
Fa Combi Top 60																						

Figura 4

L'industrializzazione presso lo stabilimento di Susegana dei prodotti provenienti dallo stabilimento di Scandicci avverrà presumibilmente tra l'ultimo trimestre del 2008 e i primi due trimestri del 2009, come da Figura 5.

PRODOTTO	1-08	2-08	3-08	4-08	5-08	6-08	7-08	8-08	9-08	1-09	2-09	3-09	4-09	5-09	6-09	7-09	8-09	9-09	
Modifiche linee car nuovi BI da ZF																			
Industrializzazione congelatori																			
Industrializzazione cooler a 4 stelle vano 1225																			
Industrializzazione cooler a 4 stelle vano 1030																			
Fine industrializzazioni																			

Figura 5

Flessibilità e capacità produttiva nello stabilimento di Susegana

Per consentire allo stabilimento di Susegana di fronteggiare la variabilità nella domanda, le possibili criticità produttive sulle singole linee e le fluttuazioni di personale la stessa gamma di prodotto e/o modello potrà essere prodotta su linee diverse. Il 75% dei volumi produttivi potranno essere producibili su più di una linea. Per maggiori dettagli si veda Figura 6.

Eventuali ulteriori necessità di miglioramento della flessibilità, con relativi investimenti puntuali e dedicati, potranno essere considerati in un secondo tempo.

Gamma	Modelli	% vol	Preferenziale	Alternativa 1°	Alternativa 2°
BI CB	1	56%	linea 3		linea 2
	1	6%	linea 3		
	9	38%	linea 2		
BI CT	1	23%	linea 3	linea 1	linea 4
	3	77%	linea 1	linea 4	
BI altro	3	9%	linea 6		
	1	31%	linea 2	linea 3	
	2	42%	linea 1	linea 4	
	4	18%	linea 2		
BI ZF	9	94%	linea 1	linea 4	
	3	6%	linea 6		
CT CB 70	4	57%	linea 1	linea 2	
	2	43%	linea 2		
Grandi Armadi	9	88%	linea 1	linea 4	
	1	12%	linea 2		
TOTALE		75%	CON ALTERNATIVA		

Figura 6

Flussi dei materiali - Implementazione EMS nello stabilimento di Susegana

Verrà implementata la logica di approvvigionamento materiali con trenino. Ciò consentirà di migliorare il flusso e l'allocazione dei materiali (preparando i componenti in sequenza ed effettuando il controllo anticipato dei rifornimenti alle linee) e la quantità di componenti giacenti presso le postazioni di lavoro, con conseguente migliore utilizzo dello spazio e facilitazione nella gestione della linea di montaggio stessa.

I flussi produttivi delle linee di montaggio saranno linearizzati dalla termoformatura celle all'imballo, senza interruzioni logiche e di layout, in modo da diminuire in maniera considerevole la movimentazione e lo stoccaggio di celle termoformate.

La vicinanza delle linee di montaggio ai reparti tecnologici favorirà la diminuzione dei tempi e delle distanze di approvvigionamento dei materiali, particolarmente per le porte schiumate e i fianchi verniciati.

Aspetti relativi alla sicurezza e all'ambiente di lavoro a Susegana

Il ridisegno integrale del layout e dei flussi di materiali permetterà di migliorare ulteriormente gli aspetti della sicurezza con interventi specifici su tutte le aree di potenziale rischio.

Per quanto riguarda l'analisi rischi e loro riduzione sono di seguito evidenziati i maggiori rischi per lo stabilimento e contemporaneamente individuati i miglioramenti con il riassetto del layout:

- rischio esplosione dato dall'utilizzo di idrocarburi: maggiore controllabilità resa possibile dalla compattezza del nuovo Layout; diminuzione dei centri di pericolo degli impianti che utilizzano idrocarburi;
- rischio incendio: eliminazione degli impianti più critici per la prevenzione incendi (imballo termo-retraibile e termoformatrici di vecchia generazione); riduzione di materiali stoccati (celle termoformate) ad elevato rischio d'incendio;
- rischio meccanico: maggiore governabilità e minori rischi residui resi possibili dalla riduzione degli impianti più vetusti;

- rischio rumore: eliminazione degli impianti più vetusti a c.d. "rischio basso" e a "rischio medio" ed introduzione di impianti a "rischio assente".

Per quanto riguarda le vie di fuga del personale, l'attuale condizione è conforme a quanto previsto dal DM 10/3/98, dato attestato dal rilascio del "certificato di prevenzione incendi" ottenuto dallo stabilimento dopo il sopralluogo dei V.V.F. del 30 aprile 2008.

Tutte le modifiche di layout saranno studiate e realizzate in conformità di quanto previsto dal decreto stesso. In particolare nella zona tra il premontaggio della linea 2 e linea 3 verrà realizzato un corridoio per il deflusso delle persone. La segnaletica orizzontale e verticale verrà adeguata in conformità ai cambiamenti. Verrà aperta una nuova uscita di emergenza verso il tunnel. Per maggiori dettagli si veda Figura 7.

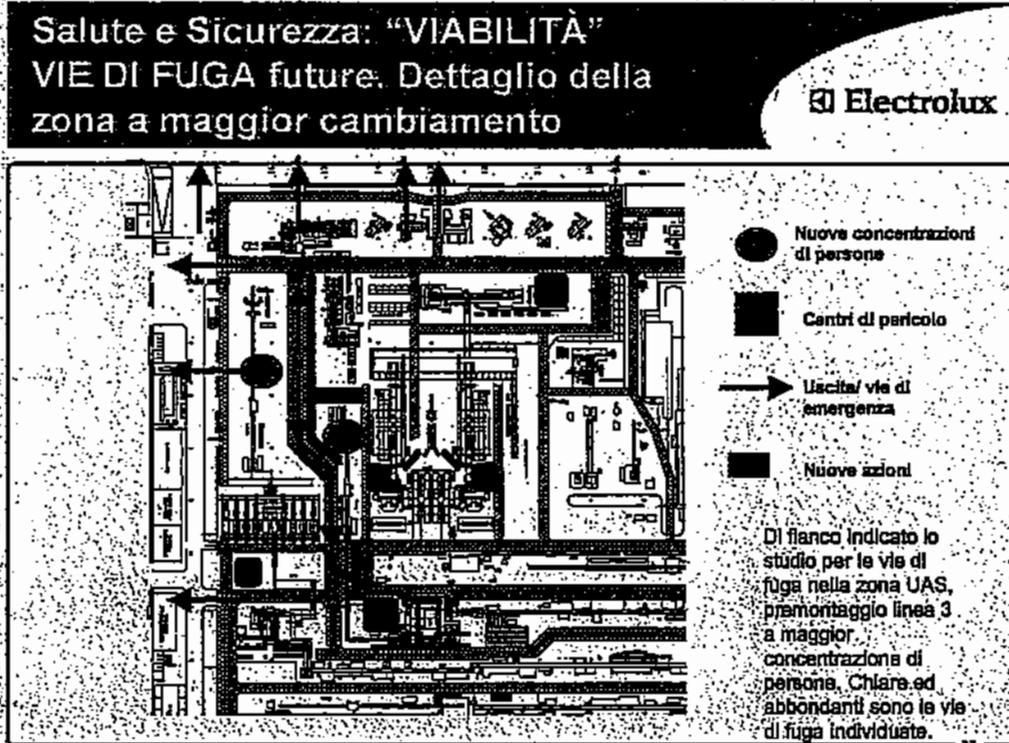


Figura 7

Per quanto riguarda la viabilità, oltre ai miglioramenti dovuti alla realizzazione del nuovo layout, verranno implementati i seguenti interventi migliorativi:

- allargamento dei primi quindici metri di corridoio tra linea 2 e linea

- estensione del sistema di alimentazione materiali tramite trenino anche alla linea 2;
- creazione di passaggi aerei per i mobili tra premontaggio e montaggio delle linee 3 e 2.

Per quanto riguarda gli aspetti legati al microclima nell'ambiente di lavoro e i miglioramenti sugli impianti produttivi, da un'analisi sulla concentrazione di presenza di lavoratori sulle linee emerge che dal riassetto del layout non aumenterà l'affollamento e gli spazi per i lavoratori rimarranno fondamentalmente inalterati.

Verranno implementati alcuni interventi sugli impianti produttivi per migliorare il microclima ambientale riducendo il calore prodotto nelle zone in cui saranno collocate le quattro termoformatrici celle (3 esistenti chiamate Comi 10, Comi 11 e Comi 12) e una nuova in fase di costruzione (Comi 13).

In particolare:

- interventi tecnici sulle termoformatrici celle: le macchine, anche quelle esistenti, saranno dotate tutte di cappa aspirante installata sui forni di riscaldamento lastre. La nuova macchina sarà dotata di un gruppo di raffreddamento cella e tale gruppo sarà collocato all'esterno dell'area produttiva. Le parti a maggiore produzione di calore di tutte e tre le macchine esistenti saranno adeguate tecnicamente per asportare il calore prodotto durante il funzionamento;
- interventi tecnici all'impianto schiumatura mobili della linea 2: il calore prodotto dall'impianto di termoregolazione verrà convogliato verso l'esterno dell'area produttiva;
- interventi di raffrescamento ambientale: intervento ritenuto prioritario per il miglioramento delle condizioni ambientali nella zona della 1ª unità ove sarà collocato il personale del premontaggio della linea 2 e 3. Per queste aree l'azienda s'impegna a realizzare, entro l'estate del 2010, uno specifico sistema di raffrescamento ambientale simile a quello attualmente utilizzato nello stabilimento di Scandicci (con utilizzo di batterie raffreddanti ad acqua).

ALLEGATO TECNICO

Il riassetto del layout e la diversa concentrazione di personale al premontaggio delle linee 2 e 3 renderà necessario l'incremento del numero dei servizi igienici e la costruzione di una saletta ristoro in zona tunnel con accesso diretto dalla linea di premontaggio UAS.

Per quanto riguarda gli spogliatoi, quando non saranno più agibili quelli attualmente collocati in terza e quarta unità, si provvederà alla costruzione di nuovi, indicativamente nell'area attualmente vicina ai servizi igienici, zona uscita magazzino Plc1.

ML

st.

pl

de

PS

MT

SG

OE

ML

PA



st

pl

RP

st

OE

Ecceденze di organico di Susegana

L'implementazione del Piano industriale in questione determinerà presso lo stabilimento di Susegana una condizione di eccedenza strutturale per 324 dipendenti: n. 302 operai e 22 impiegati.

Tale dato è il risultato nel suo insieme, oltre che dall'adeguamento delle esigenze produttive determinate dai minori volumi considerati nella missione produttiva a regime dello stabilimento (945.000 apparecchiature circa), dalla ulteriore riduzione delle operazioni di handling e movimentazione di componenti, semilavorati e prodotto finito che verrà a consolidarsi con l'utilizzo di un lay-out produttivo maggiormente razionale e compatto, dalla massimizzazione dell'utilizzo di impianti e flussi produttivi già ottimizzati e dunque a maggior efficienza complessiva, in grado quindi di per sé di migliorare il rapporto risorse utilizzate/out-put produttivo.

RL

H

PLS

RP

gee

RP

RP

deP

QZ

f

QY

bz

fe

MI de P 4

PA

RP

SG

Dettaglio organico per scansioni temporali di uscita - Susegana

Operai:

	organico di riferimento Dic. 07	eccedenze Dic. 2008	eccedenze Marzo 2009	eccedenze Sett. 2009	eccedenze da Genn. 2010	totale
assicurazione qualità	addetto collaudo prodotto finito	10	0	1	1	3
	addetto collaudo qualità forniture/omologazioni	8	0	0	1	2
	addetto laboratori prodotto/processo	9	0	0	1	2
Ingegneria di processo produzione	addetti conduzione e manutenzione servizi generali	10	1	0	0	1
	addetto accettazione materiali	4	0	0	0	1
	addetto collaudo finale	15	1	1	0	5
	addetto collaudo mobili schiumati	12	1	1	0	2
	addetto collaudo performance	12	1	0	0	2
	addetto collaudo verniciatura	3	0	1	0	1
	addetto magazzino Magrea	3	0	0	0	1
	addetto preparazioni ricambi /tecnologie/scarti/programmazione	5	1	0	0	1
	conduttore imballo/attrezzisti termof. porte e mobili	22	0	0	3	10
	carrellista	57	3	0	3	10
	conduttore impi. schiumatura porte Saip/Din /porte moduli	8	0	0	2	2
	conduttore impianto Comau/cond in schiumatura mobili	14	1	0	4	5
	conduttore carrellistica porte Salvagnini FS e TOP	3	0	0	1	1
	conduttore termofornatrice Comi 0 e estrusora	9	2	0	0	2
	magazziniere	28	0	1	0	6
	manutentore elettrico area montaggio finale automatico	5	0	0	1	1
	manutentore elettrico area tecnologiche	4	0	0	0	1
	manutentore elettrico officina/macchine utensil	3	0	0	0	1
	manutentore meccanico area montaggio finale automatico	4	0	0	1	1
	manutentore meccanico area tecnologiche	7	0	0	0	1
	operatore generico	724	53	47	48	29
	operatore macchina utensil	4	0	0	0	1
	operatore montaggio sottoassemi	82	7	5	8	30
	operatore polivalente	82	2	2	0	6
	riparatore prodotto finito	27	1	0	1	6
	riparatore saldato	12	1	0	0	2
	riparatore schiumato	13	1	0	1	3
	saldatore	39	2	0	0	5
	team leader prod	38	2	1	4	10
						302

Impiegati:

	organico di riferimento Dic. 07	eccedenza Dic. 2008	eccedenza Marzo 2009	eccedenza Sett. 2009	eccedenza da Genn. 2010	totale
Addetti uffici direzionali e sistemi di supporto	21	1	1	0	1	3
Addetti servizi di Qualità e Logistica	28	0	1	2	1	4
Addetti ingegneria di processo e aree produttive	60	5	1	4	5	15
Totale Plant	107	6	3	6	7	22

Nella scansione temporale relativa alle eccedenze si è tenuto conto della graduale cessazione dell'utilizzo di turni produttivi nelle area del "nuovo montaggio" e della contemporanea accensioni di turni produttivi nell'area del "montaggio tradizionale", destinata questa a diventare il solo riferimento nelle attività di assemblaggio prodotto finito a fine piano ed è stato quindi in tale quadro definito il mix professionale necessario a regime. Per alcune figure professionali particolarmente specializzate sono state comunque considerate le necessità derivanti dalle trasformazioni di mix, di assetto e di prodotti che nel corso del periodo di implementazione del piano verranno a determinarsi.

Cessazione della produzione a Scandicci

La realizzazione del piano industriale determinerà la cessazione delle produzioni e dei servizi realizzati nello stabilimento di Scandicci e sarà completata presumibilmente entro il secondo trimestre 2009, indicativamente secondo il timing di cui alla Figura 8.

PD ZF

produzione Firenze
parenza produzione nuovo stabilimento
inizio riduzione produzione Firenze stop produzione Firenze

Model	Niche	New Plant	Country	2008				2009							
				Sep	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun		
141 **** UC BI SD	820	HUC	AI												
148 **** BI DoD	880	HUC	AI												
140 Ica UC BI Via Door	820	CUT	AI												
170 Cooler UC BI Via Door	820	CUT	AI												
180 **** UC BI Via Door	820	CUT	AI												
141 Cooler UC BI SD	820	HUC	AI												
141 Ica UC BI SD	820	HUC	AI												
120 Freezer UC BI Via Door	820	CUT	AI												
106 Freezer UC BI SD	820	HUC	AI												
106 Freezer UC BI DoD	820	HUC	AI												
100 FF Freezer UC BI DoD	820	HUC	AI												
131 **** UC BI DoD	820	HUC	AI												
141 Cooler UC BI DoD	820	HUC	AI												
180 Cooler BI DoD	880	HUC	AI												
180 Cooler BI SD	880	HUC	AI												
160 **** BI SD	880	HUC	AI												
160 **** BI WD	880	HUC	AI												
120 Freezer BI SD	880	ZS	AI												
120 Freezer BI WD	880	ZS	AI												
180 Cooler BI WD	880	HUC	AI												
80 Box BI SD	702	ZS	AI												
180 Cooler Scan BI Via Door	880	CUT	AI												
160 **** Scan BI Via Door	880	HUC	AI												
140 * Miniflatten	820	CUT	AI												
180 CG Mazd NEW	0	CUT	AI												
180 **** MAAX	0	CUT	AI												
140 *** Miniflatten	0	CUT	AI												
180 Ica BI SD	880	HUC	AI												
120 Ica Box BI SD	702	CUT ex HUC	AI												
225 **** BI SD	1225	ZS	AI												
225 **** BI WD	1225	ZS	AI												
231 Cooler BI SD	1225	CUT ex ZS	AI												
231 Cooler BI DoD	1225	CUT ex ZS	AI												
231 Cooler BI WD	1225	CUT ex ZS	AI												
230 Wine Cellar GWD	1225	CUT ex ZS	AI												
230 Wine Cellar BI SD	1225	CUT ex ZS	AI												
140 FF Freezer BI SD	1225	ZS	AI												
140 FF Freezer BI DoD	1225	ZS	AI												
140 FF Freezer BI WD	1225	ZS	AI												
235 Cooler BI SD	1225	ZS	AI												
235 Cooler BI WD	1225	ZS	AI												
190 Cooler BI DoD	1030	ZS	AI												
230 Cooler BI DoD	1225	ZS	AI												
175 **** BI DoD	1030	ZS	AI												
215 **** BI DoD	1225	ZS	AI												
185 D* **** BI DoD	1225	ZS	AI												
210 D* Cooler BI DoD	1225	ZS	AI												
Scale by Size	000	CUT	AI												

Figura 8

Eccedenze di organico di Scandicci e relativa scansione temporale di uscita

ALLEGATO TECNICO

La realizzazione del piano industriale e dunque la cessazione delle produzioni e dei servizi realizzati nello stabilimento di Scandicci determinerà la condizione di eccedenza di tutti i relativi dipendenti, 46 impiegati e 390 operai, secondo la scansione temporale previsionale di seguito indicata:

Totale Organico	2008		2009							Totale
	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul/Dec	
Mesi										
Totale Operai	20	20	40	30	30	0	30	200	20	390
Totale Impiegati	0	0	6	0	10	0	7	15	8	46

Ipotesi uscite Impiegati	2008		2009							Totale
	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul/Dec	
Mesi										
Direzione									1	1
Manufacturing		0	2		3		3	3	1	12
Personale+Servizi Generali								1	3	4
Qualità								3	0	3
Controllo Gestione					1			2	1	4
Progettazione+Laboratorio		0	3		3		2	2	0	10
Acquisti+Magazzino+Programm.		0	1		2		2	3	1	9
Ingegneria+Manutenzione					1			1	1	3

M

H

PK

[Signature]

ALLEGATO TECNICO

ipotesi Timing uscita personale salariato							
saldatori	1	2	1	1	1	8	14
banchino testa linea	1	1	1	2		6	11
addetti preparazione mobili						25	25
team leader	1			1		3	5
riparatore prodotto finito	1			1	1	6	9
collaudo finale	1			1	1	3	6
conduttore impianto di schiumatura						4	4
conduttore impianto imballo prodotto finito						1	1
Carrellista di linea	1					2	3
operatore montaggio e sottoassiemi	22	21	14	8	7	55	127
addetti contr proc assemblaggio finale e scarti					1	2	3
operatori montaggio evaporatori ****		1		1	1	6	9
conduttori/attrezzisti/carrellisti impianti crios	1	1	1	1	1	9	14
operatori preparazione porte	1	2	1	1	2	7	14
conduttori impianti termoformatura controporte					1	2	3
reparto termoformatura celle	1	1	2		1	11	16
Reparto mobili operatori generici	9	6	7	5	5	12	44
Reparto mobili conduttori/riparatori/cambio stampo...				3	1	7	11
Conduttori Lamiera				1		5	6
operatori alimentazione trasportore aereo	1	1	1	1	1	2	6
conduttori impianti verniciatura e fosfatazione e ripa...				1		4	5
operatori scarico trasportatore aereo		1			1	2	4
addetti controllo di processo tecnologie						2	2
addetti collaudo componenti di fornitura					1	1	2
operatori di magazzino/carrellisti		2	2	2	2	7	15
manutentori meccanici						2	8
manutentori elettrici						1	5
addetti laboratorio sviluppo prodotto					2	2	4
addetti costruzione prototipi	1					1	2
addetti servizi di vigilanza							2
addetti collaudo statistico prodotto finito						2	2
addetti laboratorio chimico							1
caidalisti/conduttori impianti generali generali						3	3
tecnico sistemi informativi						1	1

Handwritten signatures and notes:
 - Top left: *Yolanda*
 - Top center: *Prof. Roberto*
 - Top right: *Dec*
 - Middle left: *Part AL A*
 - Middle right: *Paola*
 - Bottom left: *Giulio*
 - Bottom center: *Paola*
 - Bottom right: *Paola*
 - Far right: *Sty*

piccoli punti vendita locali, che valorizzano marchi e produttori marginali (e.g.: no brand products);

- 4) l'emergere della Low cost society e il consolidamento, dunque, del fenomeno della crescita di segmenti di mercato a basso prezzo a scapito dei segmenti intermedi, contemporaneamente alla crescita di alcuni segmenti di consumatori orientati all'alto di gamma;
- 5) la vertiginosa diminuzione dei prezzi di vendita e il deterioramento del mix di prodotto;
- 6) la crescente presenza di competitors provenienti da paesi a basso costo di produzione e dalle nuove aree economiche (soprattutto Turchia e Corea), caratterizzati da una particolare "aggressività" sul fronte dei prezzi e da una spiccata capacità di risposta tempestiva al mercato;
- 7) la domanda del mercato debole, in particolare, stagnante e in contrazione all'Ovest e in crescita a Est;
- 8) la riduzione del c.d. 'time to market';
- 9) la drammatica alterazione dei cicli storici stagionali dovuta alle campagne promosse dalle grandi catene distributive che impongono tempi e flessibilità produttive completamente diverse rispetto al passato;
- 10) il ribilanciamento delle fonti produttive di tutti i competitors tradizionali e anche di quelli emergenti per raggiungere i nuovi mercati, in particolare quelli dell'Europa dell'Est;
- 11) la sostenibilità ambientale quale nuovo fattore/criterio economico/sociale (che si traduce in costi crescenti per il riciclo, ma anche in nuove opportunità di sviluppo) e la maggiore consapevolezza e attenzione da parte dei consumatori alla qualità del prodotto, al rapporto prestazioni/prezzo, alla professionalità e velocità dei servizi di assistenza tecnica, al design;
- 12) la crescita senza precedenti dei costi dei materiali;
- 13) la forte crescita dell'Euro (che riduce la competitività dell'export);

Tutto ciò genera conseguenze importanti nella dinamica competitiva internazionale, in particolare:

- 14) una significativa sovracapacità produttiva;
- 15) lo spostamento dei segmenti e del peso dei mercati (crescita del basso e alto di gamma);

Handwritten notes: A, P, C, RP

Handwritten notes: B, G, S, F, RP, B, S

- 16) la drammatica riduzione dei margini;
- 17) l'opportunità nei segmenti nell'alto di gamma e nella sostenibilità ambientale (riduzione consumi);
- 18) la necessità di competere sul versante dei costi di produzione e dei prezzi di vendita e al tempo stesso sul miglioramento degli standard qualitativi; nell'innovazione costante del processo e del prodotto; nella razionalizzazione dei flussi di acquisto al fine di individuare e attivare, a livello mondiale, i migliori canali di approvvigionamento.

Le strategie del Gruppo

- f) Per far fronte a ciò, il Gruppo Electrolux ha attivato un importante e radicale processo di cambiamento della cultura, dell'orientamento al prodotto, della struttura organizzativa e industriale e dei meccanismi operativi, anche attraverso una significativa operazione di allocazione e di sviluppo dei siti industriali nelle aree e nei mercati emergenti, al fine di progressivamente giungere alla completa integrazione internazionale delle risorse, delle capacità produttive e dei flussi decisionali e al tempo stesso determinare standard competitivi coerenti col contesto economico-industriale di riferimento, sia in termini di risposta al mercato, sia in termini di costi, sia in termini di innovazione di prodotto e di sviluppo del brand.

In conseguenza di tale processo, la competitività organizzativa, competenziale, progettuale e produttiva delle diverse unità di Electrolux è divenuta unità di misura e confronto a livello internazionale, fornendo quindi un obiettivo riferimento per le decisioni in termini di allocazioni, investimenti, attribuzioni di responsabilità e sviluppo di prodotto/processo, determinando inevitabilmente, e in prospettiva, un'ottimizzazione e una razionalizzazione degli assetti produttivi fondata sul grado di competitività dei loro prodotti, delle loro performance e sulla loro capacità di assicurare standard di valore e di miglioramento in linea con i target del Gruppo.

Ciò ha significato e presuppone, oltre ad azioni funzionali al conseguimento di significativi incrementi di efficienza e a una consistente riduzione dei costi industriali, anche una serie di iniziative quali:

- 1) la riallocazione o il ridimensionamento di alcune realtà produttive dell'Europa occidentale;
- 2) lo sviluppo di nuove realtà produttive in aree emergenti dell'Europa orientale al fine di sostenere i significativi trend di crescita di quei mercati;
- 3) la focalizzazione sull'innovazione di prodotto attraverso una consistente crescita degli investimenti per lo sviluppo di nuovi prodotti e tecnologie funzionali alla massima soddisfazione del cliente;

Handwritten notes and signatures at the bottom left.

Handwritten notes and signatures at the bottom right.

- 4) la focalizzazione sui marchi a più alto valore aggiunto e in particolare su quello Electrolux attraverso una concentrazione degli investimenti per le campagne di supporto e di rafforzamento del brand;
- 5) la focalizzazione su i segmenti di prodotto connotati da un'effettiva capacità di creare valore, con una particolare attenzione alla sostenibilità ambientale;
- 6) la razionalizzazione e la concentrazione organizzativa dei flussi d'acquisto e la crescita del sourcing nei paesi a basso costo al fine di individuare e attivare, a livello mondiale, i migliori canali di approvvigionamento e ridurre l'impatto della crescita del costo dei materiali;
- 7) la razionalizzazione e la creazione di sistemi manifatturieri omogenei in tutti i siti produttivi del Gruppo orientati alla lean manufacturing e alla massima efficienza (EMS/EPG);
- 8) il rafforzamento delle relazioni con il trade, per offrire, valorizzare al consumatore i prodotti.

Le strategie in Italia

g) Nell'ambito del fondamentale e del radicale processo di cambiamento della cultura, dell'orientamento al prodotto, della struttura organizzativa e industriale e dei meccanismi operativi, nonché della riorganizzazione delle fonti produttive nelle aree e nei mercati emergenti, le realtà industriali e competenziali presenti in Italia sono state sempre, alla luce della cultura industriale e della struttura competenziale nel settore degli elettrodomestici nel paese, privilegiate e tutelate dalle strategie del Gruppo. In particolare:

- 1) sono state convogliate verso le realtà produttive italiane le produzioni che venivano realizzate in altre unità europee soggette a processi di razionalizzazione, come ad esempio Spennymore (refrigerazione), Pori (refrigerazione), Kassel (refrigerazione), Reims (cottura), Bohn (cottura), Fuenmajor (refrigerazione), Mariestad (refrigerazione), Norimberga (lavaggio biancheria e lavastoviglie);
- 2) sono state allocati e significativamente supportati con investimenti i centri di progettazione e di ricerca europei e mondiali del Gruppo per la refrigerazione, le lavastoviglie, la cottura e il lavaggio;
- 3) è stato allocato a Porcia il centro europeo di Industrial design;
- 4) è stato allocato a Susegana un centro mondiale per gli acquisti di materie prime e componenti;
- 5) è stato allocato a Pordenone il centro europeo di elaborazione dati;

11 de 11

5

11

opportune misure, anche attraverso ingenti investimenti, per fronteggiare l'inasprimento del panorama competitivo internazionale e la progressiva erosione della redditività (EBIT).

A tale proposito, nel corso degli ultimi anni, nelle realtà italiane del Professional e, per il settore dell'elettrodomestico, del freddo, della cottura e del lavaggio sono state attivate le prime necessarie iniziative per il riallineamento della performance in termini di sviluppo, innovazione e standardizzazione del prodotto, di miglioramento della qualità, di elevazione degli standard di produttività, di efficienza e di flessibilità così come di ottimizzazione del processo in una prospettiva di incremento di valore e di riduzione dei costi industriali.

Tali iniziative, in un'ottica di sostegno e di rilancio della realtà industriale italiana del Gruppo Electrolux, sono state supportate da significativi investimenti sia di prodotto, sia di processo, funzionali a determinare le condizioni per migliorare gli standard competitivi in un contesto industriale internazionale che richiede una costante ottimizzazione degli assetti produttivi generali, anche in termini di focalizzazione su i relativi segmenti di prodotto, e quindi anche di quelli collocati in Italia e dei relativi assetti occupazionali.

Tutte le iniziative in questione sono state oggetto di un accurato e profondo confronto tra le parti, che in tale contesto hanno avuto modo di valutarne i presupposti industriali di riferimento, le finalità competitive, le condizioni prestate e i livelli occupazionali, e sono state sino ad oggi realizzate mediante Accordi sottoscritti dalle r.s.u., dalle Segreterie territoriali e dalle Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, così come previsto dal T.U. 21 luglio 1997.

In tali Accordi sono state individuate le linee guida per il miglioramento della competitività, per la tutela delle condizioni prestate, per la difesa attiva dei livelli occupazionali, le fondamentali caratteristiche delle missioni produttive dei siti e gli strumenti finanziari a sostegno delle misure implementate. In particolare, il Gruppo Electrolux si è impegnato a sostenere il rafforzamento dei siti italiani attraverso una serie di investimenti, così come definiti negli accordi citati.

In tale contesto, inoltre, le parti hanno riconosciuto quale elemento centrale per lo sviluppo di adeguate capacità competitive del sistema industriale italiano del Gruppo la promozione di un ambiente di lavoro che sviluppi capacità professionale, integrazione dinamica nel contesto organizzativo e industriale di riferimento; e si sono confermate nella volontà di sostenere tale ambiente congiuntamente, in un'ottica di confronto e di rispetto delle regole a ogni livello e sulla scorta delle esperienze contrattuali sino a oggi maturate, anche attraverso progetti funzionali alla valorizzazione del lavoro come patrimonio collettivo di competenze, esperienze e 'intelligenze' da mantenere.

MI SE

7

GF

SG

RF

RP

ES

all

for

o

IT

o

AS

gc

In sintesi, alle unità produttive italiane, in particolare nel settore degli elettrodomestici, Electrolux ha affidato la missione strategica di servire i mercati europei più qualificati orientando l'offerta sui segmenti medio alti del mercato e al Built In e con forti contenuti di innovazione, design e qualità, spostandosi, quindi, da una politica di competizione sui prezzi basata sui volumi a una missione produttiva e a un posizionamento puntato su massa critica a redditività sostenibile.

- 1) In occasione dell'Osservatorio sugli andamenti congiunturali e lo sviluppo strategico relativi al posizionamento dei Business Sectors delle relative divisioni del Gruppo Electrolux del 28 febbraio 2008, a seguito dell'annuncio del 6 febbraio 2008 nel quale il Gruppo Electrolux comunicava un'investigazione sul settore della refrigerazione in Italia funzionale al rilancio competitivo del settore medesimo nel nostro paese, alla luce della perdita di competitività, dei risultati negativi conseguiti negli ultimi anni e delle profonde trasformazioni del mercato di riferimento, la Direzione aziendale ha ampiamente illustrato le più recenti evoluzioni dello scenario e del contesto competitivo di riferimento, sottolineando e confermando, alla luce dei trend del mercato, la necessità di consolidare rapidamente l'avviato processo di focalizzazione su i segmenti di prodotto connotati da un'effettiva capacità di creare valore, con una particolare attenzione ai mercati maturi ed esigenti dell'Europa occidentale e ai segmenti emergenti di domanda qualificata dell'Europa orientale, al fine di rafforzare la sostenibilità delle dinamiche produttive e dei necessari investimenti di supporto.

In particolare, in tale occasione, la Direzione aziendale ha illustrato e ricordato le strategie Electrolux nel nostro paese, per ogni linea di prodotto, e ha confermato le relative missioni industriali, ovvero:

- 1) nel settore del lavaggio biancheria, stabilimento di Porcia, la focalizzazione sulla produzione dei segmenti medio e alto di gamma, con particolare riferimento ai mercati dell'Europa occidentale; il raggiungimento e il mantenimento di eccellenza operativa nella qualità, flessibilità, efficienza; il consolidamento del centro di ricerca e sviluppo europeo e mondiale per la carica frontale; lo sviluppo di nuovi prodotti nei segmenti emergenti e innovativi e rivolti in particolare alle grandi capacità di carico, di nuove estetiche con particolare focalizzazione dei prodotti destinati al marchio alto di gamma AEG, il consolidamento delle produzioni tecnologicamente complesse delle lavasciuga, la crescita dei prodotti da incasso. Gli investimenti pianificati per il 2008: circa 19 milioni di euro;
- 2) nel settore delle lavastoviglie, stabilimento di Solaro, la focalizzazione sulla produzione dei segmenti medio e alto di gamma (soprattutto Built in), con particolare riferimento ai mercati dell'Europa occidentale; il raggiungimento e il mantenimento di eccellenza operativa nella qualità, flessibilità, efficienza; il consolidamento del centro di ricerca e sviluppo

MI de ff

europeo per le lavastoviglie; lo sviluppo di nuovi prodotti nei segmenti emergenti e innovativi, di nuove estetiche e funzionalità e la nuova piattaforma per il medio e alto di gamma DIVA 2. Gli investimenti pianificati per il 2008: circa 13 milioni di euro;

3) nel settore della cottura, stabilimento di Forlì, la focalizzazione sulla produzione built in dei segmenti medio e alto di gamma, con particolare riferimento ai mercati dell'Europa occidentale; il raggiungimento e il mantenimento di eccellenza operativa nella qualità, flessibilità, efficienza (anche attraverso una nuova organizzazione delle linee e la re-ingegnerizzazione dell'impianto di smaltatura cavità e relativo layout); il consolidamento del centro di ricerca e sviluppo europeo per la cottura; lo sviluppo di nuovi prodotti nei segmenti emergenti e innovativi, di una nuova piattaforma per i forni di grande capacità, di una nuova gamma per i piani cottura e nuove estetiche e funzionalità, il consolidamento del ruolo della fabbrica nella produzione dei prodotti a gas destinati ai mercati europei. Gli investimenti pianificati per il 2008: circa 9,5 milioni di euro;

4) nel settore della refrigerazione, stabilimenti di Scandicci e Susegana, pur a fronte delle condizioni estremamente critiche del settore in Europa e delle particolari condizioni di deterioramento competitivo dei siti italiani, così come illustrato nel corso dell'investigazione sul settore medesimo avviata il 6 febbraio 2008, la Direzione ha confermato il disegno strategico di mantenere un forte presidio produttivo anch'esso focalizzato sulla produzione dei segmenti medio e alto di gamma, in particolare il built in e i grandi litraggi, con un assetto di fabbrica in grado di garantire sostenibilità e redditività in funzione del nuovo posizionamento strategico e concentrando la produzione nello stabilimento di Susegana. Nel corso del 2008, pendente l'investigazione, sono stati comunque pianificati investimenti per circa 11 milioni di euro.

j) Parimenti, e nella stessa prospettiva di continuous improvement, il 22 maggio 2008, in occasione dell'Osservatorio sugli andamenti congiunturali e lo sviluppo strategico relativo al posizionamento del Business Sector Professional, la Direzione aziendale ha ampiamente illustrato le più recenti evoluzioni dello scenario e del contesto competitivo specifici di riferimento, caratterizzati da:

1. la stabilità e la stagnazione del mercato europeo;
2. la crescita del mercato statunitense, che presenta particolari e interessanti opportunità relativamente alle grandi catene di ristorazione;
3. la crescita del mercato asiatico ancorché con volumi contenuti;
4. la progressiva trasformazione in "commodities" dei prodotti appartenenti al settore della refrigerazione e Stainless Steel;

M. Le P. Cap

9 12 GJ SG

F S RP J

5. la progressiva crescita di produttori provenienti da paesi orientali, dalla Russia e dall'Asia, nonché dagli Stati Uniti a fronte della minor forza del dollaro;
6. la rivalutazione dell'euro;
7. la drammatica crescita delle materie prime e in particolare dell'acciaio, componente per eccellenza nel settore;
8. la riduzione dei prezzi e, pertanto, dei margini;
9. la riduzione del 'time to market'.

Alla luce di questi fattori, la Direzione aziendale ha sottolineato e confermato la necessità e la volontà di individuare le migliori iniziative funzionali a consolidare le strategie del Business Professional, focalizzando l'attenzione su quelle relative alla qualità, produttività, flessibilità e innovazione di prodotto (con particolare attenzione alla sostenibilità ambientale) e alle politiche di sostegno dei brand in un'ottica di modulazione degli stessi sulle diverse tipologie di cliente.

In tal modo, Professional intende aggredire i mercati emergenti, incrementare la sua competitività in quelli tradizionali e migliorare la sua capacità di sostenere l'innovazione di prodotto.

In relazione all'innovazione di prodotto, poi, oltre a ricordare la realizzazione a Vallenoncello della Show Room di Business Sector (con funzioni anche di training e addestramento per i clienti), che è la vetrina mondiale della più avanzata produzione del Professional, e alla quale si aggiungerà entro il 2009 l'Innovation Center o Centro mondiale della Ricerca applicata, dove verranno concentrati i laboratori tecnici e i competence centers, è stato ricordato come Professional investa in ricerca il 5% circa del suo fatturato e sviluppi mediamente 200 brevetti l'anno.

La Direzione aziendale, infine, ha ricordato come, al fine di sostenere la capacità competitiva del Business Professional in Italia, nell'ultimo quinquennio siano stati investiti oltre 40 milioni di euro.

Il settore della refrigerazione e il relativo piano di rilancio competitivo

- k) Per quanto riguarda in particolare il settore della refrigerazione domestica, il 6 febbraio 2008 il Gruppo Electrolux ha annunciato un'investigazione inerente il settore medesimo in Italia, funzionale al suo rilancio competitivo e in una prospettiva di focalizzazione su segmenti capaci di sviluppare

Handwritten signatures and initials at the bottom left.

Handwritten signatures and initials at the bottom right.

valore e dunque a redditività sostenibile, alla luce della drammatica perdita di competitività, dei risultati negativi conseguiti negli ultimi anni e delle profonde trasformazioni del mercato di riferimento, e ha proposto un'ipotesi e un percorso industriale.

In tale contesto sono stati ricordati gli specifici cambiamenti epocali che stanno ridisegnando il settore della refrigerazione in Europa e anche in Italia:

- crescita della capacità di produzione a livello globale;
- ingresso di nuovi produttori, da paesi emergenti, che conquistano quote senza precedenti;
- il peso delle grandi catene di distribuzione che facilita l'ingresso di nuovi produttori e spinge i prezzi al ribasso soprattutto nelle fasce medio basse del mercato;
- domanda stagnante nell'Europa occidentale e in lieve crescita solamente nei nuovi mercati dell'Est;
- crescente orientamento del consumatore verso il basso di gamma;
- crescita a valore e volume solamente delle apparecchiature a grande capacità free-standing;
- criticità dei segmenti entry del Built In;
- tenuta/crescita del Built In nei segmenti medio e medio alto di gamma;
- drammatica crescita del costo dei materiali
- compressione dei prezzi e dei margini.

Tutto ciò ha generato conseguenze importanti nella dinamica competitiva internazionale, comprimendo i margini al di sotto della soglia necessaria per consentire gli investimenti per alcuni segmenti di prodotto, come testimonia la continua riduzione della produzione nel settore della refrigerazione nei paesi occidentali, tra cui l'Italia, dove tutti i produttori hanno registrato un decremento di oltre un terzo a partire dal 2002.

In questo contesto, anche la produzione degli stabilimenti di Scandicci e di Susegana ha subito una forte contrazione negli ultimi anni, in linea con il trend europeo, nonostante i 70 milioni di euro circa investiti negli ultimi cinque anni (2003 - 2007) e la significativa innovazione di prodotto, sia sul segmento free-standing, sia su quello Built In.

La conseguenza della perdita di volume, in una con la forte erosione dei prezzi di vendita e la drammatica crescita delle materie prime, ha, inoltre, determinato una perdita di competitività senza precedenti per gli stabilimenti italiani.

Nel corso dell'investigazione, inoltre, la Direzione aziendale ha sottolineato come in un tale contesto risulta evidente la non sostenibilità della produzione di frigoriferi in Italia se non a fronte di una razionalizzazione delle gamme di prodotto e di una ristrutturazione del set-up produttivo.

A tale scopo, e in un'ottica funzionale al rilancio competitivo del settore capace di sostenere gli adeguati investimenti di prodotto e processo per la produzione di frigoriferi in Italia, la Direzione aziendale ha precisato che si rendeva necessario concentrare le attività nella seguente direzione:

- focalizzazione sulle gamme più profittevoli e con prospettive positive di sviluppo;
- raggiungimento di una "massa critica" per le gamme in questione;
- valutazione dei segmenti da abbandonare, mediante out-sourcing o trasferimento in altre fabbriche del Gruppo;
- abbattimento dei costi fissi;
- raggiungimento di un Ebit positivo minimo di circa il 4% per raggiungere prospettive di stabilità.

In tale direzione, pertanto, è stato ampiamente illustrato e approfondito nei dettagli un'ipotesi di piano industriale, i cui elementi fondamentali sono:

- concentrazione, nello stabilimento di Susegana, della produzione di apparecchiature Built-In, inclusa parte di quella attualmente realizzata nello stabilimento di Scandicci, e mantenimento/sviluppo della produzione di apparecchiature Free-Standing di grande litraggio posizionate nei segmenti medio-alti di gamma, con conseguente abbandono dei segmenti incapaci di creare valore, per un totale di circa 945.000 unità all'anno a regime;
- ottimizzazione dello Stabilimento di Susegana coerente con il nuovo volume produttivo e funzionale alla significativa riduzione dei costi fissi, anche mediante la riduzione dell'organico di circa 330 unità, supportata da specifici investimenti di prodotto e processo, per il solo piano stimabili in oltre 9 milioni di euro;
- cessazione della produzione di apparecchiature nello stabilimento di Scandicci.

Nel corso dell'investigazione, l'azienda, le Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, le relative strutture territoriali e la struttura di coordinamento delle r.s.u. si sono ampiamente confrontate sul piano in questione. Sono state, infatti, analizzati:

- la struttura dei costi fissi degli stabilimenti interessati;
- i margini di redditività delle diverse produzioni italiane;
- i riferimenti economici e di competitività;
- le prospettive di sviluppo di prodotto e industriali;
- la struttura produttiva ottimale e le relative caratteristiche tecniche;
- l'impatto sociale conseguente;
- alcune alternative industriali, per valutarne la fattibilità e la validità, misurate rispetto alla capacità di realizzare e ottenere standard competitivi, ponendo a confronto i risultati sia in termini di profittabilità, sia in termini di impatto sociale connesso.

1) A fronte delle analisi svolte, anche rispetto alle alternative industriali, il 22 maggio 2008 il Gruppo Electrolux ha ritenuto conclusa la fase di investigazione, rimettendo agli organi interni la documentazione delle indagini sviluppate e la decisione relativa al piano industriale da adottare per garantire la sostenibilità nel tempo di una produzione competitiva della refrigerazione in Italia.

Conseguentemente, il 26 maggio 2008, Electrolux ha deciso di implementare un piano industriale per il mantenimento della produzione della refrigerazione in Italia e, in particolare, ha deciso di concentrare la produzione della refrigerazione Electrolux nello stabilimento di Susegana e la focalizzazione della medesima su quei prodotti capaci di recuperare standard di competitività sui mercati e di sostenere i relativi investimenti, ovvero sui range built-in medio-alto di gamma e free standing alto di gamma e di grandi litraggi, ciò comportando la cessazione della produzione delle gamme medio basse free-standing nello stabilimento di Susegana, il trasferimento di parte della produzione built-in da Scandicci a Susegana, la cessazione della produzione delle gamme medio basse built-in dello stabilimento di Scandicci il quale, pertanto, cesserà la propria attività produttiva entro la fine del primo semestre 2009, e l'ottimizzazione dello stabilimento di Susegana, con conseguente riduzione dei costi fissi anche attraverso la riduzione dell'organico di circa 330 unità.

m) A fronte della decisione del Gruppo Electrolux le Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, le relative strutture territoriali e la struttura di coordinamento delle r.s.u. si sono dichiarate contrarie, chiedendo al Gruppo di individuare possibili alternative funzionali al mantenimento della produzione e della occupazione nello stabilimento di Scandicci, anche esterne al Gruppo.

A fronte di tale richiesta, il Gruppo Electrolux ha confermato la propria intenzione di proseguire nell'implementazione del piano strategico di recupero competitivo del settore della refrigerazione attraverso un percorso negoziale che consentisse alle parti di individuare un accordo per la relativa implementazione e, a tal fine, ha dichiarato la propria disponibilità a individuare tutti gli strumenti di gestione del piano sociale che consentissero di ridurre, o addirittura azzerare, l'impatto del piano industriale, inclusa la piena disponibilità a facilitare operazioni di reindustrializzazione dello stabilimento di Scandicci.

n) Le Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, le relative strutture territoriali e la struttura di coordinamento delle r.s.u. si sono dichiarate disponibili a proseguire un confronto negoziale e a valutare senza pregiudiziali l'ipotesi di concentrazione della produzione nello stabilimento di Susegana a fronte della effettiva e concreta possibilità di reindustrializzare lo stabilimento di Scandicci. Le Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, le relative strutture territoriali e la struttura di coordinamento delle r.s.u. hanno altresì sottolineato la necessità di comprendere e vedersi confermate le strategie del Gruppo Electrolux in Italia anche relativamente alle altre linee di prodotto esistenti e di realizzare un accordo complessivo sull'insieme di tali tematiche.

Rispetto a ciò, il Gruppo Electrolux ha confermato la propria disponibilità a facilitare operazioni di reindustrializzazione dello stabilimento di Scandicci quale strumento di gestione del piano sociale, pur ribadendo di non subordinare a tale attività l'implementazione del piano di concentrazione della produzione della refrigerazione nello stabilimento di Susegana, piano rispetto al quale il Gruppo ha sottolineato la assoluta necessità di realizzazione nei tempi previsti. Il Gruppo, inoltre, ha dichiarato la propria disponibilità a valutare le strategie del Gruppo Electrolux in Italia sulla base e sulla scorta di quanto discusso nel corso dell'Osservatorio per lo sviluppo strategico del 28 febbraio 2008.

o) Le parti, pur a fronte delle rispettive posizioni, si sono dichiarate disponibili a intraprendere un costruttivo percorso negoziale al fine di ricercare soluzioni condivise su tutti i temi oggetto del negoziato e quindi la possibile sottoscrizione di un accordo entro la fine del mese di luglio.

p) Il Gruppo Electrolux si è attivato nella ricerca di imprenditori e/o aziende interessate a intraprendere attività industriali nello stabilimento di Scandicci capaci di offrire opportunità occupazionali al maggior numero degli attuali dipendenti dello stabilimento.

q) Nei mesi di giugno e luglio 2008 le parti si sono confrontate e hanno condiviso lo stato di avanzamento della ricerca di un soggetto industriale interessato e idoneo al progetto di reindustrializzazione dello stabilimento di Scandicci, le modalità di selezione e valutazione dei piani industriali che venivano via via recepiti e la metodologia che sarebbe stata utilizzata, da parte di Electrolux, per esperire la scelta del soggetto industriale che sarebbe divenuto a tutti gli effetti attore esclusivo, diretto e responsabile della reindustrializzazione dello stabilimento in questione.

Nei mesi di giugno e luglio le parti hanno altresì avviato il confronto sul piano di concentrazione della produzione della refrigerazione nello stabilimento di Susegana, rispetto al quale, in particolare, sono stati illustrati tutti gli interventi tecnici e organizzativi, le conseguenze sull'occupazione e i tempi di realizzazione, anche attraverso degli specifici incontri tecnico-informativi a livello locale.

r) Il 25 luglio 2008, il Gruppo Electrolux ha ampiamente illustrato alle Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, alle relative strutture territoriali e alla struttura di coordinamento delle r.s.u. i piani industriali finali formulati da diverse realtà imprenditoriali per la riconversione industriale dello stabilimento di Scandicci. In tale occasione, il Gruppo Electrolux ha ricordato come la valutazione finale sui piani industriali sarebbe stata svolta esclusivamente sulla base della griglia illustrata, discussa e condivisa nel corso degli incontri precedenti, ispirata ai criteri adottati dalla Comunità Europea nella valutazione dei finanziamenti di progetti industriali, quali, ad esempio: a) capacità di assorbimento della manodopera; b) tempistica della realizzazione; c) validità del Business plan; d) solidità e affidabilità dell'investitore; e) capacità di realizzazione del piano industriale.

Il 30 luglio, l'azienda ha comunicato e illustrato il piano industriale scelto, tra quelli presentati, per il progetto di reindustrializzazione dello stabilimento di Scandicci, ovvero quello presentato dalla Società Mercatech per la produzione di pannelli fotovoltaici e componenti per le centrali eoliche.

s) In tale occasione, le parti, dandosi atto che vi fossero tutte le condizioni per continuare un costruttivo percorso negoziale, funzionale all'individuazione di soluzioni condivise per l'implementazione del piano industriale di rilancio competitivo della refrigerazione in Italia e per la gestione dei piani sociali di supporto, così come che vi fossero dei punti di convergenza sull'impostazione contrattuale, ovvero l'opportunità di addivenire a un testo contrattuale che contenga tutti i capitoli del confronto, i.e. strategie del Gruppo Electrolux in Italia, rilancio competitivo di Susegana mediante la sua ottimizzazione e ipotesi di reindustrializzazione del sito di Scandicci, e a fronte della sospensione per ferie delle attività produttive in quasi tutti gli stabilimenti del Gruppo Electrolux in Italia, hanno ritenuto opportuno sospendere il confronto negoziale sino alla fine del mese di agosto, fissando

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

per il 3, 9 e 10 settembre nuove sessioni di confronto al fine di raggiungere un'intesa definitiva entro il 19 settembre.

t) Il piano industriale definitivo per il rilancio competitivo e la sostenibilità produttiva in Italia della refrigerazione, consistente nella:

- concentrazione, nello stabilimento di Susegana, della produzione di apparecchiature Built-In, inclusa parte di quella attualmente realizzata nello stabilimento di Scandicci, e della produzione di apparecchiature Free-Standing di grande litraggio posizionate nei segmenti medio-alti di gamma, con conseguente abbandono dei segmenti incapaci di creare valore, per un totale di circa 945.000 unità all'anno a regime;
- ottimizzazione dello Stabilimento di Susegana coerente con il nuovo volume produttivo e funzionale alla significativa riduzione dei costi fissi, anche mediante la riduzione dell'organico di 324 unità, supportata da specifici investimenti di prodotto e processo, per il solo piano stimabili in oltre 9 milioni di euro;
- cessazione della produzione di apparecchiature nello stabilimento di Scandicci.

Tale piano è stato dettagliatamente descritto in un apposito Allegato Tecnico, dove sono indicate anche le tempistiche per la sua realizzazione.

Le Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, le relative strutture territoriali e la struttura di coordinamento delle r.s.u., hanno preso atto del Piano industriale, pur esprimendo le loro valutazioni critiche.

u) Nell'ambito della definizione del Piano industriale di cui al precedente punto, la Direzione aziendale si è dichiarata disponibile, una volta realizzato definitivamente il piano industriale di miglioramento competitivo del freddo, a valutare progetti di fattibilità per la destinazione delle aree dello stabilimento di Susegana che verranno a liberarsi come conseguenza della realizzazione del piano industriale medesimo in una prospettiva funzionale alla collocazione e allo stoccaggio di componenti e materiali per la produzione di elettrodomestici negli stabilimenti del Gruppo Electrolux.

Tutto ciò premesso, la Direzione Aziendale conferma che, alla luce delle correnti previsioni di mercato e fatte salve le misure che permettano un continuo miglioramento degli standard di competitività, sia sotto il profilo dei costi, sia sotto quello delle efficienze, e quelle che permettano una normale ottimizzazione delle strutture e dei processi, intende mantenere gli assetti produttivi e le produzioni relative alle quattro linee di prodotto dell'elettrodomestico (per la refrigerazione purché si realizzi quanto indicato al precedente punto 4 del precedente paragrafo) e che per questo stima di

investire nel 2008 circa 53 milioni di euro (di cui 24 in prodotto e 18 in processo) e, nel triennio 2009 - 2011 circa 155 milioni di euro, di cui il 50% in nuovi prodotti e circa il 30% in processo. In particolare, gli investimenti stimati saranno suddivisi come segue: lavaggio 17,5 (di cui 8 in prodotto e 7 in processo) nel 2009, 18,5 (di cui 10 in prodotto e 6,5 in processo) nel 2010 e 18 (di cui 9 in prodotto e 6 in processo) nel 2011; cottura 6 (di cui 2,3 in prodotto e 2,2 in processo) nel 2009, 10 (di cui 7 in prodotto e 1,5 in processo) nel 2010 e 10 (di cui 7 in prodotto e 1,5 in processo) nel 2011; lavastoviglie 15 (di cui 10 in prodotto e 4 in processo) nel 2009, 16 (di cui 10 in prodotto e 5 in processo) nel 2010 e 10 (di cui 7 in prodotto e 1,7 in processo) nel 2011.

La Direzione aziendale conferma, inoltre, che, alla luce delle correnti previsioni di mercato e fatte salve le misure che permettano un continuo miglioramento degli standard di competitività, sia sotto il profilo dei costi, sia sotto quello delle efficienze, e quelle che permettano una normale ottimizzazione delle strutture e dei processi, per quanto riguarda il settore Professional nel 2008 sono stimati oltre 9 milioni di euro di investimenti e che, per quanto riguarda il triennio 2009 - 2011 Professional stima di investire in Italia a circa 18 milioni di euro. In particolare, 13 milioni di euro per la gestione ordinaria e 5 milioni per la gestione straordinaria che prevede fondamentalmente il completamento del trasferimento dello stabilimento della refrigerazione da Villotta a Vailenoncello, il conseguente re-layout della Platform Modulari e la creazione del nuovo laboratorio centrale. Per quanto riguarda invece la gestione ordinaria, dei 13 milioni di euro previsti nel triennio, un impegno di almeno 4,5 milioni di euro sarà riferito al processo e quasi 6 milioni di euro andranno al prodotto. Gli investimenti sul prodotto saranno principalmente rivolti allo sviluppo di nuove apparecchiature per le lavastoviglie e i forni.

La Direzione aziendale, infine, ha dichiarato la sua disponibilità, nell'ambito della disciplina di cui al Titolo I, Parte Seconda, del T.U. 21 luglio 1997, a illustrare ulteriormente le missioni industriali dei diversi settori produttivi.

Tutto ciò ulteriormente premesso, le parti convengono quanto segue:

- 1) Il Preambolo costituisce parte integrante del presente accordo.

Stabilimento di Susegana:

- 2) La Direzione aziendale conferma che il piano industriale, di cui al punto t) del Preambolo e il relativo Allegato tecnico, è funzionale a determinare la missione strategica del settore della refrigerazione in Italia e dunque dello stabilimento di Susegana, e che tale missione consiste nel servire i mercati europei più qualificati, in particolare quelli dell'Europa occidentale, orientando l'offerta sui segmenti medio alti del mercato, soprattutto nei range Built In e free standing grandi litraggi, e con forti contenuti di innovazione, design e qualità, spostandosi, quindi, da una politica di

competizione sui prezzi basata sui volumi a una missione produttiva e a un posizionamento puntato su massa critica a redditività sostenibile.

La Direzione aziendale, inoltre, conferma anche la volontà di raggiungere e mantenere nello stabilimento di Susegana standard di eccellenza operativa nella qualità, flessibilità, efficienza, nonché di mantenere il centro di ricerca e sviluppo europeo per lo sviluppo di nuovi prodotti nei segmenti emergenti e innovativi.

La Direzione aziendale, infine, alla luce delle correnti previsioni di mercato e fatte salve le misure che permettano un continuo miglioramento degli standard di competitività, sia sotto il profilo dei costi, sia sotto quello delle efficienze, e quelle che permettano una normale ottimizzazione delle strutture e dei processi, stima di investire, nello stabilimento di Susegana, 10 milioni di euro nel 2008 (di cui 3,7 in prodotto e 4 in processo) e, nel triennio 2009 - 2011, 34 milioni di euro, di cui il 50% in prodotto e circa il 30% in processo. In particolare, gli investimenti saranno suddivisi come segue: 15 (di cui 7,5 in prodotto e 4,5 in processo) nel 2009, 9,5 (di cui 5 in prodotto e 2,5 in processo) nel 2010, 9,5 (di cui 5,5 in prodotto e 2,2 in processo) nel 2011.

3) Le parti si confermano che la realizzazione del piano industriale determinerà presso lo stabilimento di Susegana una condizione di eccedenza strutturale per 324 dipendenti: n. 302 operai e 22 impiegati, i cui profili professionali sono riportati nell'Allegato 1 che fa parte integrante del presente accordo.

4) Al fine di facilitare il processo di ricollocazione del personale eccedentario, in alternativa alla immediata attuazione della collocazione in mobilità, e nel presupposto di realizzare il processo complessivo di riorganizzazione e ridefinizione degli assetti di sito in modo coerente con i programmi industriali di dismissione di alcune gamme di prodotto e il recepimento di quelle provenienti dallo stabilimento di Scandicci, la Società si è dichiarata disponibile ad utilizzare la Cassa Integrazione Guadagni Straordinaria.

5) Le parti concordano, pertanto, sulla sospensione dei lavoratori eccedentari con richiesta di intervento della Cassa Integrazione Guadagni Straordinaria per riorganizzazione, ai sensi dell'art 1 L. 164/75 e dell'art. 1. L. 223/91.

6) La sospensione in C.I.G.S. avverrà con scansioni progressive di intervento coerenti con il piano industriale come da punto t) del Preambolo (e relativo Allegato) e potrà interessare contemporaneamente fino a 600 dipendenti. Tuttavia, laddove si rendesse necessario, in particolari fasi di realizzazione del programma sarà possibile sospendere tutto l'organico esistente anche mediante fermate collettive; la sospensione in C.I.G.S. potrà essere anche utile per realizzare percorsi formativi.

7) La richiesta di intervento della C.I.G.S. per la durata di 24 mesi a decorrere dal 5 gennaio 2009 ovvero da una data successiva coerente con la

realizzazione del piano industriale e determinata dai risultati degli interventi per la gestione delle eccedenze di cui ai punti successivi. Pertanto, con il presente verbale si deve intendere che la decorrenza della C.I.G.S. per 24 mesi avverrà dal primo giorno della settimana nella quale si verifica la sospensione del primo lavoratore.

8) I lavoratori da sospendere in C.I.G.S. nell'ambito dei profili professionali dichiarati eccedentari di cui all'Allegato 1., e secondo le scansioni temporali previste dal piano, verranno individuati con i seguenti criteri:

1. i lavoratori che, nell'ambito delle quantità disponibili per ogni profilo interessato, dichiarino di accettare la sospensione in C.I.G.S. senza rotazione e la successiva risoluzione consensuale o collocazione in mobilità.

L'accettazione di tale richiesta, in caso di personale non riferibile ai profili eccedentari, sarà sottoposta alla verifica delle esigenze tecnico/organizzative, del cui esito sarà data periodica informazione in sede locale. La società confermerà al lavoratore l'accettazione della propria disponibilità entro i 15 giorni lavorativi successivi;

2. i lavoratori, appartenenti ai profili eccedentari, che maturino i requisiti per aver titolo alla pensione di anzianità/vecchiaia o per il loro conseguimento nell'ambito del periodo individuale di sospensione in C.I.G.S. sommato a quello della mobilità che accettino la collocazione in C.I.G.S. senza rotazione.

Nota a verbale: ai fini della determinazione della anzianità contributiva utile per l'accesso alla pensione, la Società terrà conto di tutti i periodi contributivi validi sulla base della documentazione in suo possesso. Sarà quindi cura dei lavoratori presentare eventuali documenti in controdeduzione;

- 9) Qualora, nei diversi momenti di implementazione del piano industriale, dovesse risultare una quota residua di lavoratori da collocare in C.I.G.S., tenuto anche conto della applicazione degli strumenti di cui al successivo 'Piano di gestione delle eccedenze', verranno sospesi i lavoratori appartenenti ai profili professionali interessati; in particolare qualora a tali profili sia adibito un numero di lavoratori superiore alla quota al momento necessaria, verrà attuata la sospensione "a rotazione" esclusivamente nell'ambito del profilo professionale di appartenenza e per le sole qualifiche operaie. In tale ipotesi, il periodo di sospensione individuale sarà strutturato su cicli bimestrali minimi. Laddove per specifici profili professionali si rendesse necessario implementare cicli minimi di durata superiore, sarà attivato a livello locale uno specifico confronto utile alla relativa modifica e attuazione.

I cicli di sospensione e i nominativi dei lavoratori interessati verranno comunicati alle r.s.u. prima della loro attivazione.

10) Il 'Piano di gestione delle eccedenze', finalizzato a ridurre il numero, sarà così articolato:

1. al fine di diminuire il numero delle eccedenze in una misura massima di 25 posizioni operaie, si concorda che verranno positivamente valutate dalla società le richieste di conversione a tempo indeterminato del rapporto di lavoro da tempo pieno a tempo parziale che abbiano le seguenti caratteristiche:

- appartenenza del lavoratore richiedente a un profilo professionale riconducibile alle aree di eccedenza;
- possibilità, così come peraltro previsto dall'11° comma, art. 4 L. 223/91, di operare nei confronti di tale personale anche in deroga al 2° comma, art. 2103 c.c., previa sottoscrizione, all'atto della conversione, di relativo verbale di transazione ex art 411 c.p.c.;
- compatibilità dell'orario ridotto riferita al reparto di appartenenza/destinazione con conseguente collocazione dell'orario ridotto in scansioni "verticali" intere -e dunque concentrato in predeterminate giornate della settimana/mese/anno (misura massima 30 dipendenti)-, ovvero in scansioni orizzontali (misura massima 20 dipendenti), da realizzarsi attraverso la piena copertura, da parte di una pluralità di soggetti prestativi tutti egualmente addetti alla medesima lavorazione/postazione, del nastro orario giornaliero praticato dall'area.

Nota a verbale: per effetto di quanto sopra il numero delle eccedenze verrà diminuito in proporzione alle quote di orario complessivamente ridotte con arrotondamento all'unità superiore in caso di decimale uguale o superiore a 0.5 (e.g. : 2 lavoratori con orario medio settimanale di 20 ore = -1 posizione lavorativa eccedente, ovvero 10 lavoratori con orario settimanale di 8 ore su 3gg/settimana, e insieme 4 lavoratori con orario di 8 ore su 2 gg./settimana = -7,6, da cui - 8 posizioni eccedenti);

- i lavoratori che abbiamo trasformato il loro rapporto di lavoro a tempo pieno a tempo parziale indeterminato, una volta esaurito il numero delle eccedenze, avranno diritto di precedenza per la trasformazione del loro rapporto di lavoro a tempo pieno laddove l'azienda debba ricorrere ad assunzioni a tempo pieno in posizioni/mansioni equivalenti;

2. riconoscimento di un incentivo all'esodo, secondo gli importi, lo schema e le scansioni temporali previste nell'Allegato 2, ai dipendenti che risolvono il proprio rapporto di lavoro mediante risoluzione consensuale o collocazione in mobilità anche previa collocazione in C.I.G.S.. In tal senso il lavoratore interessato sarà tenuto a rappresentare la propria volontà ad aderire al programma di incentivazione con dichiarazione scritta e irrevocabile costituente altresì atto di 'formale e sostanziale non opposizione' alla collocazione in mobilità, qualora ricorrente.

L'accettazione di tale richiesta, nel caso di personale non appartenente ai profili dichiarati eccedentari, ovvero laddove il numero delle richieste sia superiore al numero delle eccedenze previste dal Piano nelle varie scansioni temporali, sarà sottoposta alla verifica delle esigenze tecnico/organizzative, del cui esito sarà data periodica informazione in sede locale. La società confermerà al lavoratore l'accettazione della propria disponibilità entro i 15 giorni lavorativi successivi ed eventualmente la necessità di subordinare a uno slittamento temporale l'effettiva uscita del lavoratore;

3. collocazione in mobilità dei lavoratori appartenenti ai profili dichiarati eccedentari, che hanno titolo per la pensione di vecchiaia/anzianità, ovvero maturino i necessari requisiti durante il periodo individuale di mobilità. A tali lavoratori saranno corrisposti gli specifici importi di cui all'Allegato 2;

Nota a verbale: ai fini della determinazione della anzianità contributiva utile per l'accesso alla pensione, la Società terrà conto di tutti i periodi contributivi validi sulla base della documentazione in suo possesso. Sarà quindi cura dei lavoratori presentare eventuali documenti in controdeduzione;

4. la Società si impegna ad attivare, a partire da marzo 2009, e affidando il conseguente incarico a soggetti idonei ai sensi dell'art. 4, lett. E) del D.Leg. 276/03, un progetto di ricollocazione (c.d. outplacement) volto a promuovere direttamente o indirettamente la ricerca di occupazione dei lavoratori in C.I.G.S., ad esclusione di quelli di cui al presente art.10), punto 2.;

Chiarimento a verbale: i risultati delle azioni gestionali di cui al presente art.10), punti 1., 2. e 3., determineranno la caducazione del numero di eccedenze e consentiranno, quindi, il mancato inserimento - riassorbimento dalla C.I.G.S. di un equivalente numero dei lavoratori di cui all'art. 3);

5. tenuto conto dei possibili impatti che il metodo sopra concordato potrà comportare in termini di assegnazione professionale di personale

Handwritten initials: M, K, P, R, P

potenzialmente interessato dalla C.I.G.S., si concorda che, così come peraltro previsto dall' 11° comma art. 4 L. 223/91, nei confronti di tale personale si potrà operare anche in deroga al 2° comma art. 2103 c.c., previa sottoscrizione di relativo verbale di transazione ex art 411 c.p.c.;

6. per realizzare quanto previsto dal presente art. 10), punto 4., le parti sottoscrittrici il presente accordo condividono l'impegno a promuovere interventi per una rapida ricerca di alternative occupazionali mediante:

- la predisposizione di un progetto di ricollocazione, eventualmente supportato da interventi di formazione e/o riqualificazione, da sottoporre alla Regione Veneto e alla Provincia di Treviso per la richiesta di finanziamenti e di sostegno alla realizzazione;
- l'istanza alla Provincia di Treviso di concorrere alla definizione del piano di ricollocazione e di assicurare l'intervento dei propri Centri per l'Impiego per favorire la ricerca di occupazione dei dipendenti interessati;
- la promozione presso le proprie associate, da parte dell'Unione degli Industriali di Treviso, di possibilità di nuova occupazione per i dipendenti in esubero.

In relazione al progetto di ricollocazione e alla sua realizzazione, le parti a livello locale daranno vita ad un gruppo di lavoro la cui attività e modalità di funzionamento saranno oggetto di specifico incontro entro il mese di marzo 2009, e alle cui sessioni di lavoro potranno essere richieste di partecipare, in funzione delle tematiche all'ordine del giorno, anche la Provincia e l'Unione degli Industriali.

11) Le parti procederanno a verifiche trimestrali, a livello territoriale, sullo stato di avanzamento del Piano di gestione delle eccedenze e sulla adeguatezza/efficacia degli strumenti individuati nonché sull'eventuale ricorso ad ulteriori al momento disponibili.

12) Lo stato di avanzamento delle attività e delle iniziative tecnico/organizzative del piano industriale saranno oggetto di un monitoraggio attivo in sede di E.Co.S. e Co.Te.Pa., anche in sessioni congiunte, su base bimestrale.

Stabilimento di Scandicci

13) Le parti confermano che:

1. il Gruppo Electrolux, sin dalla chiusura della fase di investigazione, si è reso disponibile a facilitare un processo di reindustrializzazione del sito da parte di imprenditori terzi, al fine di promuovere un percorso virtuoso per una nuova iniziativa industriale capace di assicurare nuova occupazione ai dipendenti interessati dal piano industriale di riorganizzazione del settore della refrigerazione Electrolux;
2. il Gruppo Electrolux, a tale scopo, ha promosso attraverso una società specializzata un'azione di ricognizione e indagine verso realtà imprenditoriali italiane ed estere affinché avanzassero piani per nuove attività industriali da realizzare nello stabilimento di Scandicci;
3. il Gruppo Electrolux, nel valutare le varie proposte pervenute, ha utilizzato precisi e obiettivi parametri ampiamente illustrati alle Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, alle loro strutture territoriali e alla struttura di rappresentanza delle r.s.u., e da queste condivisi;
4. sulla base dei parametri citati il Gruppo Electrolux ha scelto, tra le proposte pervenute, così come parimenti illustrato alle Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, alle loro strutture territoriali e alla struttura di rappresentanza delle r.s.u., quella presentata dalla società Mercatech;
5. l'iniziativa industriale presentata dalla società Mercatech prevede lo sviluppo di un piano per la produzione di pannelli fotovoltaici e di componenti per le centrali eoliche;
6. tale piano è stato ampiamente illustrato, dalla stessa Mercatech, alle Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm, alle loro strutture territoriali e alla struttura di rappresentanza delle r.s.u.;
7. tale piano industriale comporta almeno 370 assunzioni, tra i lavoratori attualmente in forza nello stabilimento di Scandicci, a partire dal quarto trimestre 2008 e fino al primo trimestre del 2010;
8. la società Mercatech si è impegnata con Electrolux, anche tramite le sue società collegate/controllate, a raggiungere un Accordo sindacale con le OO.SS.LL. Fim-Fiom-Uilm per la definizione delle tempistiche e delle condizioni di assunzione dei lavoratori interessati, tra le quali garanzie occupazionali per un triennio, la riqualificazione professionale, l'applicazione del C.c.n.l. dell'Industria metalmeccanica e il mantenimento dei livelli retributivi;
9. la società Mercatech e le OO.SS.LL. Fim-Fiom-Uilm, l'11 settembre 2008, hanno redatto un testo reciprocamente vincolante che diventerà efficace al raggiungimento dell'Accordo complessivo Electrolux, concernente anche la reindustrializzazione del sito di Scandicci.

14) Le parti, alla luce di quanto sopra e considerato che la realizzazione del piano industriale di cui al punto v) del Preambolo (e relativo Allegato Tecnico) determinerà la cessazione delle produzioni e dei servizi realizzati nello stabilimento di Scandicci con conseguente condizione di eccedenzialità di tutti i relativi dipendenti, secondo i tempi e le modalità previste nello stesso piano, convengono di implementare le disposizioni contenute nei successivi articoli.

15) Sospensione in C.I.G.S. per cessazione di attività, ai sensi dell'art 1 L. 164/75, dell'art. 1 L. 223/91, dell' art. 2, 1° comma D.M. 18 dicembre 2002 e dell'art. 1 L. 291/2004; la sospensione avverrà con scansioni progressive di intervento coerenti con il piano industriale come da Allegato Tecnico di cui al punto t) del Preambolo e potrà interessare contemporaneamente fino a tutti i dipendenti dello stabilimento. Per le ragioni connesse alle motivazioni del ricorso alla C.I.G.S. le parti si danno atto che non sussistono le condizioni per la rotazione del personale interessato dalla sospensione.

16) La C.I.G.S. verrà richiesta per la durata di 24 mesi a decorrere dal 5 gennaio 2009 ovvero da una data successiva coerente con la realizzazione del piano industriale e determinata dai risultati degli interventi per la gestione delle eccedenze di cui ai punti successivi. Pertanto, con il presente verbale si deve intendere che la decorrenza della C.I.G.S. per 24 mesi avverrà dal primo giorno della settimana nella quale si verifica la sospensione del primo lavoratore.

17) Collocazione in mobilità:

1. dei lavoratori che risultino in possesso dei requisiti per aver titolo ai trattamenti pensionistici di anzianità/vecchiaia, ovvero maturino i requisiti durante il periodo individuale di mobilità. A tali lavoratori saranno corrisposti gli specifici importi di cui all'Allegato 2.

Nota a verbale: ai fini della determinazione della anzianità contributiva utile aver titolo alla pensione, la Società terrà conto di tutti i periodi contributivi validi sulla base della documentazione in suo possesso. Sarà quindi cura dei lavoratori presentare eventuali documenti in controdeduzione;

2. dei lavoratori che ricevono dalla società Mercatech o dalla sua società controllata una formale offerta di assunzione a tempo indeterminato (che verrà per conoscenza inviata anche a Electrolux), alla luce di quanto previsto dal piano industriale e dall'Accordo di cui all'art. 13), punti 5., 6., 7., 8. e 9.. A tali lavoratori saranno corrisposti gli specifici importi di cui all'Allegato 2).

18) Riconoscimento di un incentivo all'esodo, secondo gli importi, lo schema e le scansioni temporali previste nell'Allegato 2, per un massimo di 66

dipendenti, inclusi quelli di cui al precedente articolo 17), punto 1., che risolvono il proprio rapporto di lavoro mediante risoluzione consensuale o messa in mobilità anche previa collocazione in C.I.G.S.. In tal senso il lavoratore interessato sarà tenuto a rappresentare la propria volontà ad aderire al programma di incentivazione con dichiarazione scritta e irrevocabile costituente altresì atto di 'formale e sostanziale non opposizione' alla collocazione in mobilità, qualora ricorrente.

L'accettazione di tale richiesta sarà sottoposta alla verifica delle esigenze tecnico/organizzative e della compatibilità col numero delle eccedenze previste dal Piano nelle varie scansioni temporali, del cui esito sarà data periodica informazione in sede locale. La società confermerà al lavoratore l'accettazione della propria disponibilità entro i 15 giorni lavorativi successivi ed eventualmente la necessità di subordinare a uno slittamento temporale l'effettiva uscita del lavoratore.

Nota a verbale: ai fini della determinazione della anzianità contributiva utile per aver titolo alla pensione dei lavoratori che maturino i requisiti per aver titolo alla pensione di anzianità/vecchiaia o per il loro conseguimento nell'ambito del periodo individuale di sospensione in C.I.G.S. sommato a quello della mobilità, la Società terrà conto di tutti i periodi contributivi validi sulla base della documentazione in suo possesso. Sarà quindi cura dei lavoratori presentare eventuali documenti in controdeduzione.

- 19) Alla luce e in relazione dei risultati delle disposizioni di cui ai precedenti artt. 17) e 18), la Società si impegna, qualora necessario, ad attivare, affidando il conseguente incarico a soggetti idonei ai sensi dell'art. 4, lett. E) del D.Leg. 276/03, un progetto di ricollocazione (c.d. outplacement) volto a promuovere direttamente o indirettamente la ricerca di occupazione dei lavoratori in C.I.G.S., ad esclusione di quelli di ai precedenti art. 17), e 18).
- 20) Per realizzare quanto previsto dal precedente articolo le parti sottoscrittrici il presente accordo condividono l'impegno a promuovere interventi per una rapida ricerca di alternative occupazionali mediante:

- la predisposizione di un progetto di ricollocazione, eventualmente supportato da interventi di formazione e/o riqualificazione, da sottoporre alla Regione Toscana e alla Provincia di Firenze per la richiesta di finanziamenti e di sostegno alla realizzazione;
- l'istanza alla Provincia di Firenze di concorrere alla definizione del piano di ricollocazione e di assicurare l'intervento dei propri Centri per l'Impiego per favorire la ricerca di occupazione dei dipendenti interessati, nonché il riconoscimento di un contributo a sostegno della formazione necessaria alla realizzazione del programma di ricollocazione;

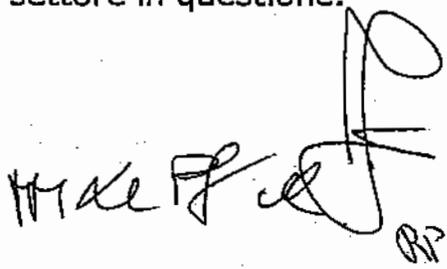
- la promozione presso le proprie associate, da parte di Confindustria Firenze, di possibilità di nuova occupazione per i dipendenti in esubero.

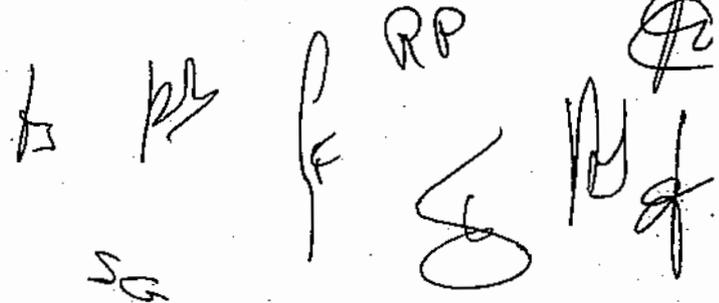
In relazione al progetto di ricollocazione ed alla sua realizzazione, le parti a livello locale potranno dar vita a un gruppo di lavoro la cui attività e modalità di funzionamento saranno oggetto di specifico incontro entro il secondo trimestre 2009, e alle cui sessioni di lavoro potranno essere richieste di partecipare, in funzione delle tematiche all'ordine del giorno, anche la Provincia e Confindustria Firenze.

- 21) Le parti procederanno a verifiche trimestrali, a livello territoriale, sullo stato di avanzamento del Piano di gestione delle eccedenze e sulla adeguatezza/efficacia degli strumenti individuati nonché sull'eventuale ricorso ad ulteriori al momento disponibili.
- 22) Lo stato di avanzamento delle attività e delle iniziative tecnico/organizzative del piano industriale saranno oggetto di un monitoraggio attivo in sede di E.Co.S. e Co.Te.Pa., anche in sessioni congiunte, su base bimestrale.

Disposizioni finali:

- 23) Le parti si impegnano a esperire le procedure di mobilità necessarie e funzionali alla realizzazione del piano di gestione delle eccedenze di cui al presente accordo e concordano che i criteri sopra individuati sono da considerarsi alternativi e sostitutivi di quelli previsti all'art. 5 L. 223/91.
- 24) Gli importi di cui all'Allegato 2 saranno da intendersi aggiuntivi rispetto al T.F.R. maturato e saranno corrisposti ai lavoratori interessati a titolo di incentivazione all'esodo ai sensi del D.l. 30 maggio 1988, n.173, convertito nella L. 26 luglio 1988, n. 291, art. 4, 2° comma bis, e la relativa erogazione avverrà previa sottoscrizione, in sede propria, di verbale di conciliazione individuale transattivi ex art. 411 c.p.c..
- 25) Entro la fine del mese di settembre 2010 le parti si incontreranno per una valutazione complessiva dei risultati del Piano e per l'assunzione delle determinazioni necessarie ad affrontare l'eventuale permanenza di personale ancora in C.I.G.S. e dunque eccedentario.
- 26) In considerazione delle ragioni di mercato che hanno reso necessario il piano di riorganizzazione della refrigerazione, le parti concordano di attivare entro la fine del 2009 una speciale sessione di 'Osservatorio' dedicata al settore in questione.

 RP

 RP SG

Electrolux Italia

[Handwritten signature]

Unindustria Treviso

[Handwritten signature]

Confindustria Firenze

[Handwritten signature]

Segreterie nazionali Fim-Fiom-Uilm

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

Segreterie provinciali Fim-Fiom-Uilm

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

Struttura di coordinamento delle r.s.u.

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