

  
VERBALE DI ACCORDO



Il giorno 2 ottobre 2019



tra

POSTEL S.p.A.

e

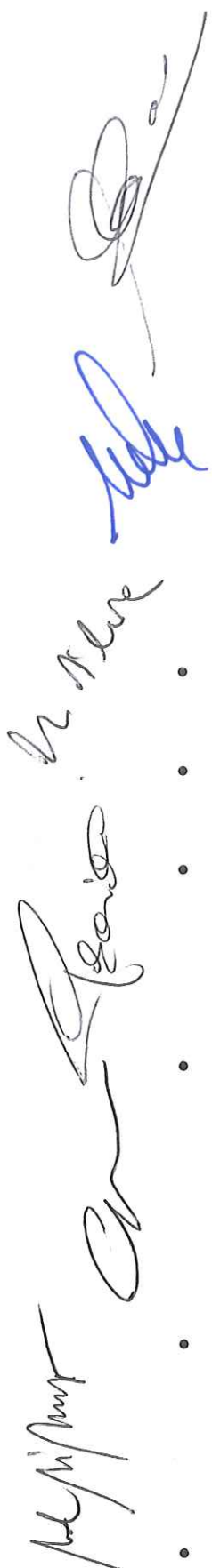
SLC CGIL - SLP CISL - UIL Poste


FNC UGL Com.ni - FAILP CISAL - CONFSAL Com.ni

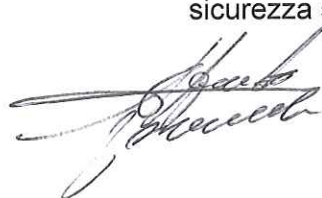


**Premesso che:**

- Nel corso del 2018, l'Azienda ha presentato alle Organizzazioni Sindacali il Piano Industriale 2018-2022, indicando le azioni necessarie a sostenere l'auspicato atteso miglioramento competitivo della Società, in termini di efficientamento e razionalizzazione della stessa;
- Postel, anche di recente, ha ribadito la necessità di proseguire le azioni in corso di sviluppo e miglioramento dei processi produttivi, finalizzati a conseguire un adeguato posizionamento nel contesto di mercati caratterizzati da crescenti livelli di concorrenza;
- al contempo, anche in occasione di incontri specificatamente dedicati (15 novembre 2018; 13 marzo, 17 aprile, 10 e 16 settembre 2019), le Parti hanno evidenziato la necessità di verificare le modalità applicative della metodologia produttiva già definita "Conduzione Tecnologie Evolute - CTE" (cfr. Accordo 24 luglio 2013) relativamente ai **siti produttivi Mass Printing di Melzo e Pomezia**, in una logica di incrementi produttivi correlati a una riduzione complessiva dei costi;
- il confronto tra le Parti ha condotto, nella giornata del 17 settembre 2019, alla condivisione di un Accordo di metodo con il quale Azienda e Organizzazioni Sindacali hanno inteso fissare un coerente percorso volto a verificare la sussistenza delle condizioni per addivenire, entro la fine del mese di settembre 2019, ad un'intesa complessiva, avendo a riferimento sia le attività svolte dagli "addetti/operatori di produzione" **Mass Printing** presso gli impianti di **Imbustamento, Taglio ed Accoppiamento** dei siti di Melzo e Pomezia, sia l'individuazione, per i medesimi ambiti produttivi, dei criteri di un nuovo sistema di valorizzazione del contributo offerto dal personale impiegato in attività di **Stampa** e dal personale **Tecnico**;
- secondo quanto sopra prospettato, le attività svolte sugli impianti di Imbustamento, Taglio ed Accoppiamento dei siti in argomento hanno quindi formato oggetto dei lavori avviati dalla **Commissione Tecnica Paritetica dedicata** (di cui all'Accordo del 17 settembre 2019), che come previsto si è riunita a Pomezia il 24 settembre ed a Melzo il 27 settembre uu.ss., allo scopo di verificare la fattibilità di revisione del protocollo vigente in materia CTE (Verbale 24 luglio 2013), in una logica di estensione ad altre lavorazioni;
- in occasione delle due sedute di Commissione Paritetica, sono state analizzate e verificate le lavorazioni svolte sugli impianti produttivi (imbustamento, taglio, accoppiamento), prendendo in considerazione sia gli aspetti operativi che gli aspetti legati alla salute e sicurezza sul lavoro;

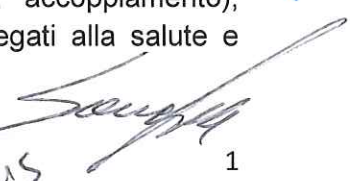












- per quanto, invece, attiene al nuovo sistema di valorizzazione del contributo fornito dal personale Tecnico e di Stampa, in data 23 settembre 2019 è stata rappresentata alle Organizzazioni Sindacali la struttura del nuovo sistema premiante, improntato -come auspicato dalle Parti- a criteri di apprezzamento dell'apporto congiuntamente offerto dagli attori del processo produttivo di Mass Printing nel presente Accordo contemplati (Vedi in particolare Allegato 2);
- per gli ambiti produttivi descritti, le Parti rilevano e ribadiscono l'esigenza di garantire una complessiva omogeneità di applicazione delle metodologie previste, nel pieno rispetto delle normative in materia di sicurezza sul lavoro e di efficientamento della produzione;
- il ricorso alle metodologie produttive di seguito descritte sarà, dunque, potenzialmente rivolto a tutti i lavoratori impiegati in attività di Mass Printing, ferme restando eventuali prescrizioni sanitarie individuali.

**Tutto ciò premesso, si è convenuto quanto segue:**

1. Le premesse costituiscono parte integrante del presente Accordo.
2. La presente Intesa decorre a far data dal 18 novembre 2019 e assume carattere sperimentale, costituendo oggetto di verifica tra le Parti entro il mese di maggio 2020 in termini di struttura complessiva del sistema anche in ottica evolutiva, con previsione di incontri bimestrali di monitoraggio sul tema.
3. Alla luce di quanto sopra definito e descritto, tenuto conto degli incrementi di produttività connessi alle metodologie produttive in argomento e, conseguentemente, in ragione del maggior apporto offerto dai lavoratori coinvolti, con la presente Intesa le Parti concordano, quindi, che:
  - 3.1 al personale operante in CTE sugli impianti Mass Printing di Imbustamento, Taglio e Accoppiamento secondo quanto previsto nel Protocollo di cui all'Allegato 1 al presente Accordo, sarà erogato un riconoscimento economico pari a 6,50 euro lordi, per ciascuna applicazione giornaliera in CTE;
  - 3.2 nei confronti delle risorse coinvolte nell'applicazione del Protocollo di cui all'Allegato 1, saranno attivati idonei interventi formativi atti a favorire il pieno e corretto inserimento nelle nuove operatività;
  - 3.3 per quanto concerne il punto 1.g del medesimo Allegato 1, l'Azienda si impegna a:
    - completare il caricamento di tutti i formati busta sui sistemi di controllo già presenti;
    - attivare una progettualità che consenta all'operatore di verificare, prima dell'avvio della lavorazione, la congruenza tra il formato busta da adottare e quello caricato effettivamente sull'impianto;
    - verificare, a valle dell'inserimento in esercizio di nuove imbustatrici a foglio, la possibilità di incrementare il numero delle microlavorazioni/ristampe da gestire con tale modalità;
  - 3.4 Per quanto concerne il punto 2.b dell'Allegato 1 stesso, l'Azienda si impegna a migliorare la logistica dell'alimentazione delle buste finite e della pre-postalizzazione.
4. Al personale impiegato in attività di **Stampa** e al personale **Tecnico**, sarà erogato un riconoscimento economico pari a 4,00 euro lordi giornalieri sulla base dei valori assunti dall'indicatore di efficienza produttiva come specificato nell'Allegato 2 al presente Accordo.

*Man B...*

5. Al personale di coordinamento (di cui all'Allegato 2) sarà corrisposto un riconoscimento economico secondo quanto definito al punto 4.
6. I sopra citati riconoscimenti economici sono da intendersi correlati agli incrementi di produttività così indotti e, pertanto, agli stessi si applicano i trattamenti fiscali e contributivi previsti dalle vigenti normative per gli emolumenti di specie.
7. L'erogazione dei riconoscimenti economici sopra previsti avverrà con frequenza mensile posticipata.

\*\*\*\*\*

Ai sensi dell'art. 5, DM del 25/03/2016, si dichiara che le previsioni del presente Accordo sono conformi ai criteri di misurazione e verifica degli incrementi di produttività, redditività, qualità, efficienza ed innovazione, di cui all'art. 1, commi 182-189, Legge n. 208/2015 e così come modificato dall'art.1, commi 160-162, Legge n. 232/2016, dall'art.55 Decreto legge n. 50/2017, convertito con modificazioni dalla Legge n. 96/2017 e dall'art.1, commi 28 e 161, Legge n. 205/2017.

Roma, 2 ottobre 2019

**per Postel S.p.A.**

*Dante N'lene*  
*Alphar*  
*Rob G*  
*Chellon*  
*Man B...*  
*Francis J...*

**per le OO.SS.:**

SLC-CGIL *Man B...*  
SLP-CISL *Alphar*  
UILPoste *Filippo G...*  
FNC UGL Com.ni *Man B...*  
FAILP CISAL *Francis J...*  
CONFSAI-Com.ni *Rob G...*

## Allegato 1

*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*

### Requisiti per l'applicazione delle CTE sugli impianti di imbustamento/accoppiamento e taglio

**Apparati e Requisiti** (ove non ricorrano le condizioni di seguito elencate, verranno applicate 2 risorse Postel):

#### 1. Imbustamento a bobina

- a. Lavorazioni con allegati semplici (per allegato semplice s'intende un allegato dalle dimensioni tali per cui in una scatola standard Postel ne possano essere contenuti almeno 1000 pezzi). Le lavorazioni con allegati NON semplici non possono essere gestite in CTE
- b. Lavorazioni sotto sistema di controllo SCLng, fatta eccezione per quelle a fogliatura fissa e unitaria (i.e. Motorizzazione Civile, PIN, mailing DM). Analisi e miglioramento della gestione stacco scatola
- c. Formati gestibili: C6, C5, C4 e multi-busta
  - Per multi-busta s'intende una comunicazione suddivisa in più buste che vanno consolidate tra loro.
  - Ogni busta presenta in finestrella il medesimo destinatario.
- d. Scatole per lo stoccaggio del prodotto finito disponibili a bordo macchina
- e. Scarico su un unico pallet (pallet di uscita)
- f. Gli allegati semplici e buste vuote su pallet separati (pallet in ingresso), l'altezza massima della pedana per il formato C6 è pari a 12 file di scatole.
- g. Le risme omogenee per formato (i.e. tutte C6)
  - Le microlavorazioni/ristampe (al max 300 bst formato C6) devono essere gestite a foglio, mentre il numero delle risme a bobina non deve superare le 18.
  - Deve essere gestita la rotazione giornaliera del personale.
  - Dimensione diametro max bobina: 120 cm
- h. Le etichette scatola prodotte in automatico dal SCLng
- i. Transpallet a compasso per allegati e buste (almeno 1 per impianto o 2 in presenza di allegati)

#### 2. Accoppiatore a bobina

- a. Lavorazioni C6
- b. Cartoline da accoppiare a bordo accoppiatore
- c. Gestione automatica delle etichette o generazione fuori linea
- d. Scatole per lo stoccaggio del prodotto finito disponibili a bordo macchina

#### 3. Taglierina a bobina

- a. Scatole per lo stoccaggio del prodotto finito disponibili a bordo macchina
- b. Transpallet a compasso
- c. Per quanto riguardale taglierine BINGO, data la specificità della lavorazione, l'applicazione sui due impianti avverrà con al massimo 3 risorse/turno che ruoteranno omogeneamente nel turno tra gestione e scarico.

*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*  
*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*  
*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*

*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*  
*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*  
*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*

*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*

*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*

*M. M. M.*  
*Stefano La Rocca*

**Allegato 2**

**Requisiti di accesso al sistema premiante collettivo *mass printing***

**Destinatari:**

- Personale impiegato in attività di stampa/elaborazione
- Personale Tecnico
- Capo Squadra
- Supervisor Delivery
- Responsabile reparto stampa
- Responsabile reparto imbustamento

**Definizioni:**

Capacità Produttiva: alla fine del mese precedente la funzione OPE/Programmazione, Logistica e Ingegneria di Processo trasmette ai singoli stabilimenti, il piano di produzione con il dettaglio delle tipologie di lavorazioni previste.

Il singolo stabilimento integra il piano in funzione del parco macchine attivo e del personale disponibile (incluso personale flessibile). Tale dato è calcolato al netto del: a) tasso di assenteismo medio b) ferie programmate c) manutenzione programmata sugli impianti.

Prodotto Finito Giornaliero: Sommatoria della produzione "completata" dal singolo stabilimento nell'arco delle 24 ore.

Carico Produttivo: "Accettato" dal singolo stabilimento nell'arco delle 24 ore + l'eventuale backlog del giorno precedente.

\*\*\*\*\*

L'indicatore di efficienza produttiva a cui è correlato il riconoscimento economico è espresso dal valore percentuale assunto dal rapporto Prodotto Finito Giornaliero/Capacità Produttiva.

Nei casi in cui il carico produttivo sia inferiore alla capacità produttiva, il rapporto considerato sarà Prodotto Finito Giornaliero/Carico Produttivo.

Ai fini della corresponsione del riconoscimento economico, il valore dell'indicatore dovrà essere pari ad almeno il 95% su media settimanale nel periodo di sperimentazione.

Il dato verrà calcolato settimanalmente e in caso di raggiungimento dell'obiettivo come dato medio settimanale verranno erogati 6 token per la settimana analizzata (Lunedì-Sabato).

da 1.000  
di  
Ch  
di  
di

*[Handwritten signatures]*

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signatures]*