

OSSERVATORIO SULLE SITUAZIONI DI DIFFICOLTÀ OCCUPAZIONALE

SETTORE ELETTRODOMESTICI

RAPPORTO DI MONITORAGGIO N. 13
MAGGIO – GIUGNO 2010

A cura di **Sandra Simeoni**, esperta dell'Agenzia regionale del lavoro della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia

INDICE

PRESENTAZIONE	5
1 IL QUADRO NAZIONALE: LA SITUAZIONE DEI GRANDI GRUPPI.....	5
1.1 Antonio Merloni	5
1.2 Electrolux	5
1.3 Indesit Company.....	7
2 IL QUADRO REGIONALE.....	8
2.1 Gli stabilimenti Electrolux di Pordenone.....	8
2.2 La situazione di altre imprese.....	9
2.2.1 Luvata	9
2.2.2 Sole Motors.....	9

PRESENTAZIONE

Nel Rapporto di monitoraggio del settore degli elettrodomestici che raccoglie e presenta gli avvenimenti più rilevanti accaduti nei mesi di maggio e di giugno, viene evidenziato il permanere di una situazione generale di difficoltà occupazionale: Indesit ha presentato un piano di ristrutturazione che prevede la chiusura di due degli otto stabilimenti produttivi nazionali, dove sono occupate circa 500 persone; è stato firmato fra lavoratori e azienda l'accordo per la ristrutturazione dello stabilimento di Forlì dell'Electrolux nel quale viene evidenziata fra l'altro un'eccedenza di quasi 300 lavoratori. Altre difficoltà riguardano i circa 3.000 lavoratori del Gruppo Antonio Merloni, per il quale l'amministrazione straordinaria, in scadenza a maggio, è stata prorogata di un anno.

Anche a livello regionale, le imprese del settore non sembrano essere uscite dalla situazione di difficoltà: permane il ricorso alla cassa integrazione ordinaria nello stabilimento di Porcia, dove la produzione di lavatrici non sembra riuscirà a raggiungere i volumi stabiliti, cui si aggiunge la cassa integrazione straordinaria legata alla realizzazione delle nuove linee produttive. Sempre per quanto riguarda la presenza della multinazionale in regione, vengono manifestati timori connessi alla riorganizzazione del settore della ricerca e al fatto che vi possano essere ricadute occupazionali sul centro di ricerca regionale. Per quanto riguarda altre realtà attive sul territorio, si segnala la proroga della cassa integrazione straordinaria per dodici mesi per i lavoratori dello stabilimento che la Luvata ha chiuso a San Vito al Tagliamento e il permanere dell'utilizzo della cassa integrazione ordinaria alla Sole Motors, ex Acc – Appliances Components Companies, recentemente rilevata dal gruppo giapponese Nidec.

1 IL QUADRO NAZIONALE: LA SITUAZIONE DEI GRANDI GRUPPI

1.1 Antonio Merloni

Il Gruppo Antonio Merloni è in amministrazione straordinaria dal 14 ottobre 2008 e l'8 febbraio 2010 si è tenuto un tavolo ministeriale in cui è stata riconosciuta l'opportunità di un accordo di programma per favorire il riutilizzo industriale degli immobili e degli impianti e per agevolare processi di ricollocamento del personale.

La stampa nazionale all'inizio di giugno informa che dal 24 maggio la produzione nello stabilimento di Santa Maria di Fabriano in provincia di Ancona è ripresa e questo ha permesso il rientro al lavoro di 400 dei 1.200 dipendenti, ma a giugno si è nuovamente fermata. Altri disagi che hanno interessato i lavoratori del Gruppo riguardano i dipendenti della Cylinder & Tanks di Matelica in provincia di Macerata, che hanno denunciato l'accredito da parte dell'Inps degli assegni della cassa integrazione straordinaria relativi al mese di aprile, sul conto della Provincia anziché su quello degli operai come avveniva da un anno.

Infine, la stampa rende noto che l'amministrazione straordinaria, in scadenza il 22 maggio, è stata prorogata: il decreto di proroga assicura il proseguimento della cassa integrazione per gli oltre 3.000 dipendenti degli stabilimenti delle Marche, dell'Umbria e dell'Emilia Romagna e riapre i termini per la presentazione di eventuali manifestazioni di interesse¹.

1.2 Electrolux

Nel Rapporto di monitoraggio del secondo bimestre si era dato conto del progetto di ristrutturazione previsto per lo stabilimento di Forlì, dove vengono prodotti forni e piani di cottura, e dove lavora circa un migliaio di persone. Il progetto, similmente a quello in fase di attuazione nello stabilimento friulano

¹ Le informazioni sono tratte dagli articoli apparsi su www.repubblica.it.

di Porcia, prevede la focalizzazione su produzioni rivolte alla fascia medio alta di mercato, investimenti in prodotto e in processo e riduzioni dell'organico.

Le trattative avviate fra azienda e sindacati sono proseguite nei mesi di maggio e di giugno, giungendo il 28 maggio alla sottoscrizione dell'intesa fra le parti e il 16 giugno alla ratifica definitiva dell'accordo presso il Ministero del lavoro. Per quanto riguarda le principali tappe del negoziato, si evidenziano gli incontri dell'11 e del 19 maggio, preliminari a quello del 27 che ha portato all'intesa. Nel primo, la multinazionale ha ribadito la volontà di procedere a un accordo che prevede una nuova organizzazione del lavoro, con il passaggio dall'orario a turni a quello a giornata, l'incremento dei ritmi di lavoro e la diminuzione dei livelli occupazionali di 300 unità. I rappresentanti sindacali hanno respinto il progetto: la loro posizione si basa sulla riduzione del numero di esuberi, sulla non accettazione dei licenziamenti e la valorizzazione degli strumenti alternativi quali per esempio i contratti di solidarietà, gli incentivi all'esodo volontario, il part time, nonché sulla rideterminazione dell'aumento del numero di pezzi da produrre all'ora; sono stati inoltre proclamati scioperi e assemblee. Nel successivo incontro del 19 maggio a Bologna, le parti hanno manifestato la propria disponibilità a un confronto costruttivo e si sono quindi create le basi per l'intesa del 28 maggio.

In tale data, l'azienda ha riconfermato la missione strategica dello stabilimento di Forlì, che consiste nel servire i mercati europei più qualificati, in particolare quelli dell'Europa Occidentale, orientando l'offerta sui segmenti alti e medio alti del mercato, e ha quantificato in 1,5 milioni di forni la produzione prevista (in passato se ne producevano due milioni); ha poi precisato che stima di investire 17,5 milioni di euro nel 2010 (di cui 8,3 in prodotto e 7,2 in processo) e 25,5 nel biennio 2011-2012 (di cui 18 in prodotto e 4 in processo). Le eccedenze strutturali sono scese a 280, di cui 278 riguardano figure operaie e due impiegatizie; i licenziamenti vengono evitati con il ricorso alla cassa integrazione straordinaria per ristrutturazione della durata due anni, che partirà verso la metà di ottobre 2010; è prevista la rotazione mensile per garantire continuità di reddito ai lavoratori; le procedure di mobilità saranno attuate solo su base volontaria e saranno incentivate. Gli incentivi all'esodo sono stati incrementati rispetto a quelli previsti nei precedenti accordi del Gruppo, passando a 20-25 mila euro per i volontari e prevedendo importi che variano da 6 a 18 mila euro per chi raggiunge la pensione entro i prossimi tre anni. Verranno inoltre valutate positivamente le richieste di conversione del rapporto di lavoro da tempo pieno a tempo parziale indeterminato; attualmente, il part time è utilizzato da circa il 14% dell'organico e l'azienda si impegna non solo a mantenere la percentuale attuale, ma anche a prevedere l'attivazione di una linea aggiuntiva nel reparto forni che consentirebbe un lavoro a tempo parziale ad altri 40-60 lavoratori. Relativamente all'aumento di produttività, vengono uniformate le cadenze nelle diverse linee di montaggio che si attesteranno a 74 pezzi all'ora, standard già raggiunto in due delle sei linee; per le altre quattro, dove attualmente vengono realizzati 60 pezzi all'ora, sono previsti un incremento delle persone che vi lavorano e investimenti sul processo; gli aumenti nelle cadenze saranno più limitati per le produzioni più complesse. Sempre relativamente all'organizzazione del lavoro, è definito per gli operai il passaggio dal lavoro su due turni di otto ore ciascuno, al lavoro a turno unico di 7,5 ore. Infine, nel testo allegato al verbale viene sancita la possibilità tra due anni, al termine del processo di ristrutturazione, di discutere di tutti gli ammortizzatori sociali disponibili, compresi i contratti di solidarietà, per affrontare eventuali esuberi.

L'ipotesi di intesa è stata illustrata ai lavoratori nelle assemblee dell'8 giugno, cui ha fatto seguito i giorni successivi (9 e 10 giugno) la consultazione referendaria: nei giorni del voto erano presenti 916 dei 1.076 lavoratori dello stabilimento; i votanti sono stati 807 e i voti favorevoli 650 (pari a circa l'80%). L'approvazione dell'intesa da parte dei lavoratori ha consentito alle organizzazioni sindacali di procedere nella firma definitiva dell'accordo presso il Ministero del lavoro, avvenuta a Roma il 16 giugno.

Infine, per quanto riguarda gli stabilimenti all'estero, si richiama la situazione di quello spagnolo dove lavorano 450 persone e per il quale è stata disposta la chiusura nel primo trimestre del 2011; la multinazionale ha manifestato la propria disponibilità a un progetto di riconversione industriale, di concerto con le istituzioni locali, similmente a quanto avvenuto a Scandicci².

² Le informazioni sono tratte dal sito della società (sezione dei comunicati stampa), dal sito sindacale e da quello dei quotidiani Il Solo 24 Ore e Repubblica.

1.3 Indesit Company

Indesit Company, secondo produttore di elettrodomestici in Europa, occupa circa 16.000 persone e ha 16 stabilimenti produttivi, di cui la metà in Italia, localizzati ad Albacina (Ancona), Brembate (Bergamo), Carinano e Teverola (Caserta), Comunanza (Ascoli Piceno), Melano (frazione di Fabriano in provincia di Ancona), None (Torino), Refrontolo (Treviso).

Il 9 giugno si è riunito il consiglio di amministrazione della società per discutere il piano presentato dal management per il consolidamento della presenza industriale in Italia. Il consiglio ha approvato un piano che prevede, nel triennio 2010-2012, investimenti in Italia per 120 milioni di euro, destinati all'innovazione di prodotto e di processo, e diretti soprattutto a focalizzare la missione degli stabilimenti italiani del Gruppo su produzioni ad alto contenuto tecnologico; è stata inoltre confermata la centralità dell'Italia sul fronte della ricerca, dell'innovazione e dello sviluppo di prodotto. Il piano di consolidamento prevede di fatto anche una ristrutturazione dell'assetto industriale, con la chiusura degli stabilimenti di Brembate, dove vengono prodotte lavabiancheria a carica dall'alto e dove lavorano circa 400 dipendenti, e di Refrontolo specializzato nella produzione di apparecchiature speciali di cottura (blocchi, cappe d'acciaio su misura, cappe di aspirazione, lavabi), che occupa un centinaio di persone. Alla chiusura degli stabilimenti nazionali non si lega un processo di delocalizzazione della produzione italiana all'estero, ma il potenziamento dei poli industriali del centro-sud Italia, in particolare di Fabriano (quartier generale del gruppo) e Caserta: la produzione che attualmente avviene a Refrontolo verrebbe assorbita dallo stabilimento di Melano, mentre quella di Brembate sarebbe realizzata a Caserta. Il consiglio di amministrazione ha dato mandato al management di avviare una fase di discussione con le parti sociali, che si prevede di concludere verso ottobre, finalizzata al raggiungimento di intese che rendano possibile l'esecuzione del piano di investimenti in un contesto di competitività sostenibile: in pratica, i vertici del Gruppo rimarcano che il piano di investimenti è inscindibile dal riassetto industriale, necessario al rilancio della competitività. A questo proposito, viene riferito che il livello di attività degli stabilimenti italiani è inferiore del 30% rispetto al pieno utilizzo e che nel 2009 in ogni fabbrica si è fatto ricorso in media a 60 giorni di cassa integrazione.

Il 17 giugno ha avuto luogo ad Ancona un confronto fra la direzione aziendale e il coordinamento sindacale; in concomitanza all'incontro, sono state dichiarate due ore di sciopero con fermata collettiva in tutti gli stabilimenti del Gruppo. La direzione aziendale ha fornito informazioni sui consuntivi del 2009, confermando le criticità relative ai volumi e ai mercati, particolarmente accentuate per alcune tipologie di prodotti; ha presentato i programmi produttivi del 2010 e confermato il piano industriale. Gli investimenti del prossimo triennio sono destinati prioritariamente allo sviluppo di prodotti, al miglioramento di processi produttivi, alla realizzazione di tre nuove piattaforme per la produzione di lavatrici, forni e piani di cottura. L'azienda ritiene necessario il miglioramento del livello di saturazione degli impianti e la riduzione dei costi fissi, realizzabile accorpendo le attività svolte a Brembate e Refrontolo negli stabilimenti di Caserta e di Fabriano. Sempre da parte aziendale, è stata avanzata la richiesta di determinazione unilaterale degli orari di lavoro, con la riduzione di 10 minuti del tempo dedicato alle pause e la disdetta degli accordi aziendali relativi alle maggiorazioni di turno. I sindacati hanno respinto l'ipotesi di chiusura degli stabilimenti e hanno chiesto di avviare un confronto puntuale sulle problematiche legate ai costi, ai prodotti, ai volumi, all'efficienza, all'organizzazione del lavoro, alla redditività degli stabilimenti e al piano di investimenti, al fine di cercare soluzioni alternative alla chiusura delle fabbriche e al licenziamento di circa 500 lavoratori.

Nel successivo incontro del 28 giugno, l'azienda ha fornito informazioni dettagliate sugli investimenti, destinati all'area cottura (con la fabbricazione fra l'altro di un forno totalmente nuovo e il miglioramento del processo produttivo negli stabilimenti di Melano e di Albacina), all'area lavaggio (con una nuova piattaforma produttiva per la produzione di lavatrici a carica frontale nello stabilimento di Comunanza e innovazioni nel processo produttivo degli stabilimenti di Comunanza e di Teverola), area freddo (con il lancio di una nuova piattaforma per congelatori verticali); per la produzione di lavastoviglie è stato richiamato il processo di riorganizzazione in atto nello stabilimento di None. Sono stati forniti approfondimenti relativi alle quote di mercato, ai volumi prodotti, alla saturazione degli impianti e all'andamento dei prezzi di vendita dei prodotti realizzati negli impianti di Brembate e di Refrontolo, dai

quali emerge il peggioramento dei risultati economici e l'aggravio del peso dei costi fissi; l'azienda ha quindi ribadito che gli accorpamenti previsti ridurrebbero notevolmente i costi fissi. I sindacati hanno contestato la correttezza di una valutazione di sostenibilità economica fatta in una fase di profonda crisi del settore e hanno ricordato che la ridotta varietà di produzioni dei due stabilimenti è il risultato di scelte aziendali che hanno sottratto produzioni ai due poli. Il bimestre si è chiuso con la richiesta da parte sindacale di ulteriori informazioni e approfondimenti³.

2 IL QUADRO REGIONALE⁴

2.1 Gli stabilimenti Electrolux di Pordenone

Nello stabilimento Electrolux di Porcia in provincia di Pordenone prosegue il piano di ristrutturazione che prevede fra l'altro l'attivazione di cinque nuove linee produttive in luogo delle precedenti nove: il 17 maggio è entrata in funzione la terza. Come previsto nell'accordo sottoscritto in sede ministeriale nel maggio del 2009, alla ristrutturazione si accompagna il ricorso alla cassa integrazione straordinaria che riguarda a rotazione 230 addetti. È in vigore anche la cassa integrazione ordinaria, il cui ricorso è legato alla flessione dei volumi rispetto alle previsioni: verso la metà di maggio, la stampa locale riferisce che a maggio sono stati fatti cinque giorni di cassa integrazione e ne sono previsti quattro a giugno per tutti gli operai.

La discussione sui periodi di ferie iniziata lo scorso bimestre ha portato a un accordo fra azienda e sindacati in base al quale il periodo di ferie comprende l'ultima settimana di luglio e le prime due di agosto: l'azienda rimarrà completamente chiusa la prima settimana di agosto e nelle altre due le ferie saranno scaglionate.

Un aspetto che ha destato particolare timore fra i lavoratori della fabbrica di Porcia riguarda il raggiungimento dei volumi produttivi previsti: l'obiettivo a regime è di 1,5 milioni di pezzi l'anno, ma le stime iniziali per il 2010 si attestavano a 1,3 e quelle più recenti ipotizzano un livello inferiore a 1,2 milioni di pezzi. A maggio la stampa dà notizia che lavoratori ed esponenti sindacali temono che il piano di ristrutturazione siglato a maggio 2009 si riveli insufficiente e per questo motivo chiedono all'azienda un confronto per la verifica dell'accordo, esteso anche alle istituzioni.

Il tema maggiormente dibattuto nel bimestre ha riguardato la richiesta aziendale di passare dall'organizzazione del lavoro a turno a quella a giornata: le due linee che producono a metà regime, cioè con un solo turno di lavoro, seguirebbero un orario che va dalle 7 alle 16; la richiesta si estenderebbe a tutte le linee nelle due settimane di ferie scaglionate (l'ultima di luglio e la seconda di agosto). Le motivazioni addotte fanno riferimento alla necessità di rispondere al persistere del calo di domanda di lavabiancheria e alla necessità di ridurre i costi. Le rappresentanze sindacali di fabbrica esprimono la propria contrarietà alla richiesta, sottolineando da un lato i problemi che questo comporterebbe nella conciliazione del lavoro e della famiglia, soprattutto in presenza di bambini, e dall'altro la penalizzazione in termini economici: il contratto nazionale stabilisce infatti che per chi lavora a turno la pausa pranzo di mezz'ora è compresa nelle otto ore lavorative (quindi si lavorano effettivamente 7,5 ore e ne vengono pagate 8) e con il passaggio al lavoro a giornata questo beneficio verrebbe a cadere. Di conseguenza, aumenterebbe il tempo che i dipendenti complessivamente dedicano al lavoro, in quanto alle otto ore verrebbe sommato il tempo dedicato alla pausa pranzo.

La tensione dei lavoratori, legata sia alla tenuta dell'accordo che alla trasformazione dell'organizzazione del lavoro, ha portato allo sciopero del 19 maggio, avviatosi al termine delle assemblee. I referenti aziendali, nell'illustrare la propria posizione, hanno evidenziato motivazioni di carattere tecnico, sostenendo che il tipo di produzione assegnata alle due linee richiede un'organizzazione del lavoro diversa, e di natura economica, legate alla necessità di contenere i costi: per l'azienda, passare dal turno alla giornata significa recuperare 30 minuti di lavoro per ogni operaio.

³ Le informazioni sono state tratte dai comunicati stampa aziendali presenti sul sito della società (www.indesitcompany.com), dai comunicati stampa sindacali (www.fiom.cgil.it), dal Corriere della Sera, da Il Sole 24 Ore, da Repubblica.

⁴ Le informazioni sono state tratte dai siti dei quotidiani locali Il Gazzettino e il Messaggero Veneto.

Nell'incontro fra l'azienda e le rappresentanze sindacali di fabbrica del 25 maggio è stato convenuto che nei mesi di giugno e di luglio l'organizzazione del lavoro rimarrà a turno; l'azienda ha comunque ribadito che il cambiamento degli orari è uno strumento necessario per il recupero di competitività, rimandando la questione al rientro dalle ferie.

Altre due notizie da segnalare a proposito dello stabilimento pordenonese riguardano la nomina del nuovo direttore e l'elezione delle rappresentanze sindacali di fabbrica il 30 giugno e il 1° luglio.

Dal 1° luglio l'incarico dirigenziale sarà ricoperto dall'ingegnere brasiliano quarantatreenne Carlos Silveira che ha iniziato a lavorare all'Electrolux nel 1991 come manufacturing manager in uno stabilimento di lavabiancheria in Brasile; ha poi lavorato in Thailandia per diventare successivamente direttore dello stabilimento spagnolo attualmente in fase di chiusura.

Alle elezioni dei 26 rappresentanti sindacali, oltre alle tre sigle confederali, si presenta per la prima volta il sindacato autonomo Failms Cisl; ci saranno quindi quattro liste e complessivamente 58 candidati delegati: 18 nelle liste della Fiom, 18 in quelle della Uilm, 12 in quelle della Fim e 10 nella Failms.

Infine, un riferimento all'attività di ricerca: a marzo Electrolux ha avviato un progetto per la riorganizzazione delle attività di ricerca e l'attivazione di un coordinamento mondiale dell'innovazione, con l'obiettivo di creare una struttura a rete di rilievo globale che renda possibili scambi e sinergie, trasformando un sistema di ricerca frammentato in uno globale. I sindacati temono che questa riorganizzazione possa portare a un ridimensionamento del Cti - Core Technology Innovation di Porcia, che si occupa di ricerca e sviluppo nel settore del lavaggio.

2.2 La situazione di altre imprese

2.2.1 Luvata

Le notizie diffuse dalla stampa nei mesi di maggio e giugno in merito alla Luvata riguardano principalmente lo stabilimento di San Vito, chiuso dall'estate del 2009, presso il quale lavoravano 143 persone, in cassa integrazione straordinaria dall'agosto scorso. L'attenzione si è concentrata sul numero di lavoratori che si sono reinseriti nel mercato del lavoro, in quanto solo se 43 lavoratori (pari al 30% dell'organico) vengono ricollocati entro lo scadere dell'anno di cassa integrazione, l'ammortizzatore sociale può essere prorogato per ulteriori 12 mesi. Alla fine di aprile, le persone ricollocate erano 28.

L'Assessore regionale alle attività produttive ha convocato per il 31 maggio un incontro con i vertici aziendali, i rappresentanti sindacali e Confindustria, durante il quale è emerso che sono uscite dalla cassa integrazione 42 persone: 21 sono state riassorbite dalla Luvata, 11 sono state ricollocate con il supporto delle istituzioni e 21 hanno trovato lavoro per conto proprio (di questi, otto alla Brovedani). Lo stabilimento che il gruppo Luvata aveva a Palozzolo dello Stella è stato acquisito dalla Startex di Surtorio, azienda che opera nel settore del legno lamellare e si è dimostrata intenzionata a diversificare la propria produzione, prevedendo anche una nuova linea di produzione per l'assemblaggio delle pareti finite biocompatibili; si potrebbero quindi aprire ulteriori prospettive di inserimento.

A giugno la stampa nazionale (www.repubblica.it) rende noto che la Regione ha comunicato ai sindacati la proroga della cassa integrazione per il secondo anno, grazie al fatto che il numero di lavoratori necessario al rinnovo dell'ammortizzatore è stato raggiunto.

2.2.2 Sole Motors

Il 29 giugno è avvenuto il primo incontro fra i rappresentanti sindacali e i vertici della Sole (l'amministratore delegato e il direttore di stabilimento), durante il quale sono state illustrate le linee di indirizzo del piano industriale, che riguardano l'innovazione, lo sviluppo di nuovi prodotti e la ricerca di nuovi mercati; è quindi emersa la volontà di investire su Pordenone e sul centro di ricerca di Comina che avrà il compito di studiare nuovi prodotti. La presentazione del piano industriale vero e proprio è stata rinviata a ottobre.

La stampa ricorda anche che lo stabilimento, dove lavorano circa 600 dipendenti, ha subito i contraccolpi della crisi mondiale che lo hanno portato al ricorso alla cassa integrazione; viene comunque segnalato che nel primo trimestre dell'anno le esportazioni hanno registrato valori in crescita rispetto al 2009, in controtendenza rispetto a quelli del comparto degli elettrodomestici.

