



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

Direzione Generale della Tutela delle Condizioni di lavoro e delle Relazioni Industriali
DIVISIONE VI

VERBALE DI ACCORDO

Il giorno 10 novembre 2016, presso il Ministero del Lavoro e delle Politiche Sociali, alla presenza della Dr.ssa Debora Postiglione della Divisione VI della Direzione Generale della Tutela delle Condizioni di Lavoro e delle Relazioni Industriali, presente altresì la Regione Lombardia in persona del Dott. Antonio Genova, si è svolta una riunione per l'espletamento dell'esame congiunto ex art. 24 del D.Lgs. n. 148/2015 richiesto dalla TREVIKART Srl.

Hanno partecipato:

- TREVIKART Srl rappresentata dal Dott. Giovanni Zancopé, con delega agli atti del Ministero, assistita dal Dott. Carlo Alberto Balzarini;
- SLC-CGIL e UILCOM-UIL nazionali in persona dei Sig.ri Vittorio Serafin e Vito Gemmati, con delega agli atti del Ministero; FISTEL-CISL territoriale in persona del Sig. Enrico Cecchini, unitamente alla RSU in persona dei Sig.ri Gennaro Papaleo, Roberto Nardella e Giovanni Antonio Proscia.

PREMESSO CHE

1. La TREVIKART Srl, con sede in Via Castellana n. 90, Ospedaletto di Istrana (TV), svolge la propria attività nel settore della produzione di fogli di cartone ondulato e della produzione di scatole e imballaggi in genere in cartone;
2. La Società ha presentato a questo Ministero istanza di esame congiunto ex art. 24 D.Lgs. n. 148/2015 e, pertanto, le Parti sono state convocate per la data odierna.
3. Nel corso della presente riunione il referente aziendale ha precisato che, in data 1 aprile 2015, la TREVIKART Srl ha acquistato dalla MAURO BENEDETTI Spa il ramo di azienda costituito dalle unità locali di Carnate (MB) e di Modugno (BA). La situazione tecnico-produttiva in cui si trovano le unità produttive indicate comporta, pertanto, la necessità di effettuare degli interventi di tipo strutturale, di messa in sicurezza degli ambienti di lavoro e di ammodernamento degli impianti obsoleti che attualmente non permettono di ottenere prodotto competitivo in termini di qualità e redditività.
4. La Società ha confermato la realizzazione di un Piano di investimenti e ristrutturazione utili e necessari per il rilancio dell'Azienda; l'Azienda ha ribadito la centralità degli investimenti di seguito elencati, in parte già effettuati successivamente all'acquisto del ramo di azienda in parte che si effettueranno nei prossimi 12 mesi, in ogni caso non appena le condizioni di mercato lo consentiranno. L'Azienda informerà le OO.SS. e la R.S.U. sulla fattibilità dell'investimento, promuovendo un confronto. Tali investimenti riguardano l'anno 2015, a decorrere dalla data di acquisizione del ramo di azienda (1 aprile 2015), quelli effettuati nel corso del corrente anno e quelli previsionali per i prossimi dodici mesi, come di seguito indicato.

Azioni di ristrutturazione interna della società per gli esercizi 2015 – 2016 - Stabilimento di Modugno:

Comparto Ondulatore anno 2015: TOTALE INVESTIMENTI EURO 11.000

oggetto	costo	tempistica	obiettivo



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

Direzione Generale della Tutela delle Condizioni di lavoro e delle Relazioni Industriali
DIVISIONE VI

Up grade piani caldi onduttore (GART)	11.000 euro	già effettuato	Per maggiore performance Risparmio energetico possibilità di miglior lavorazione di carte poco umide
---------------------------------------	-------------	----------------	---

Comparto Scatolificio anno 2015: TOTALE INVESTIMENTI EURO 197.330

oggetto	costo	tempistica	obiettivo
TECO acquisto nuovo macchinario per formare le scatole installato direttamente dal cliente a Ginosa (TA)	34.100 euro	già effettuato	Ottimizzazione rapporti con la clientela
SIMEC + NCMS revisione macchinari in scatolificio	55.000 euro	già effettuato	Miglioramento qualità di stampa per ottimizzazione prodotto e per aver meno contestazioni
CURIONI+ASTIN+EMBA Riammodernamento fustellatore rotativo	80.530 euro	già effettuato	Razionalizzazione della produzione
ERO acquisto incollatore nuovo	27.700 euro	già effettuato	Attualizzazione macchina per avere migliore

Comparto Ondulatore anno 2016: TOTALE INVESTIMENTI EURO 42.413

oggetto	costo	tempistica	obiettivo
Messa a punto macchina ondulatrice (AGNATI)	31.913 euro	già effettuato	Ottimizzazione/attualizzazione macchina ondulatrice per avere cartone più perfetto
Aggiornato gruppo incollaggio (BHS)	10.500 euro	già effettuato	Miglior incollaggio del cartone



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

Direzione Generale della Tutela delle Condizioni di lavoro e delle Relazioni Industriali
DIVISIONE VI

Comparto Scatolificio anni 2016: TOTALE INVESTIMENTI EURO 1.141.921

oggetto	costo	tempistica	obiettivo
EMBA ammodernamento tecnologico	161.221 euro	già effettuato	Ottimizzazione macchine stampatrici, perfezionato il registro stampa, quindi per avere stampe più perfette e meno contestabili.
PENTATEC acquisto linea spaccatore e paletizzazione	192.000 euro	già effettuato	Per aumentare la capacità produttiva
SIMEC GROUP Riammodernamento macchine da stampa	6700 euro	già effettuato	Miglioramento della qualità di stampa
TECO acquisto nuova formatrice	57.000 euro	già effettuato	Nuovo macchinario per prendere nuovo mercato
FOSBER acquisto taglierina e tagliacordona	725.000 euro	da effettuare	Nuova taglierina dell'ondulatore

**Azioni di ristrutturazione interna della società per gli esercizi 2015 – 2016
STABILIMENTO DI CARNATE:**

Comparto Scatolificio anno 2015: TOTALE INVESTIMENTI EURO 99.000

oggetto	costo	tempistica	obiettivo
Upgrade e sostituzione computer bordo macchina EMBA	48.500 euro	già effettuato	Aggiornamento e attualizzazione della macchina
Incollatore ad alta pressione per casemaker con pistole	24.000 euro	già effettuato	Sostituito incollatore per avere maggiore controllo del processo di incollatura, migliorata ed attualizzata la macchina
Lavori di messa a punto della macchina Martin	18.500 euro	già effettuato	Ottimizzazione generale della macchina che altrimenti sarebbe diventata superata



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

Direzione Generale della Tutela delle Condizioni di lavoro e delle Relazioni Industriali
DIVISIONE VI

Sostituzione dei rulli gommati	8.000 euro	già effettuato	Ottimizzazione generale della macchina che altrimenti sarebbe diventata superata
--------------------------------	------------	----------------	--

Comparto Scatolificio anno 2016: TOTALE INVESTIMENTI EURO 684.500

oggetto	costo	tempistica	obiettivo
Miglioramento protezioni e messa in sicurezza macchinari	26.500 euro	già effettuato	Ottimizzazione dell'organizzazione viaria in stabilimento e ottimizzazione macchinari sull'aspetto sicurezza operativa per avere maggiore tranquillità lavorativa degli operatori.
Tettoia serbatoio gasolio	2.000 euro	già effettuato	Messa in sicurezza reparto rifornimento automezzi
Revisione macchinario piegaincolla	17.000 euro	già effettuato	Aggiornamento e attualizzazione della macchina
Sostituzione bracci macchinario Emba	31.000 euro	già effettuato	Aggiornamento e attualizzazione della macchina
Sostituzione di rulli gommati	9.000 euro	già effettuato	Ottimizzazione generale della macchina che altrimenti sarebbe diventata superata
Inserimento fotocellula	9.000 euro	già effettuato	Ottimizzazione dell'organizzazione viaria in stabilimento e ottimizzazione macchinari sull'aspetto sicurezza operativa per avere maggiore tranquillità lavorativa degli operatori
Investimento Marten 924 sostituzione computer di bordo	90.000 euro	già effettuato	Sono stati sostituiti e aggiornati tutti i computer di bordo delle macchine Casemaker per avere maggior controllo di settaggio delle macchine stesse, pertanto per produrre un prodotto più perfetto.
Acquisto fustellatore rotativo nuovo collocato a valle del gruppo stampa esistente	500.000 euro circa	in programma di realizzazione	Per produzione di nuovi prodotti più performanti, ampliamento fascia di mercato



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

Direzione Generale della Tutela delle Condizioni di lavoro e delle Relazioni Industriali
DIVISIONE VI

5. La Società ha, altresì, illustrato il Piano di riorganizzazione che consiste nelle aree di intervento di seguito indicate.

SEDE DI CARNATE (MB):

- a) sostituzione, sia per quanto riguarda i casemakers che le fustelle, di particolari meccanici ormai usurati che non consentivano di produrre scatole o fustellati con la richiesta qualità; sostituzione di particolari tecnici obsoleti con sistemi più attuali. Sostituzione dei computer di bordo dei casemakers che non consentivano più di settare le macchine in modo automatico;
- b) messa in sicurezza delle macchine e dei reparti di produzione con investimenti in carpenteria meccanica ed installazione di sistemi di blocco. Gli interventi sono stati necessari per salvaguardare la sicurezza dei lavoratori che rischiavano durante le normali operazioni lavorative di venir in contatto con le parti in movimento delle macchine. E' stato messo in sicurezza, mediante protezioni meccaniche, anche in tunnel rifili ed è stato creato un attraversamento sicuro (anche in caso di evacuazione di emergenza dello stabilimento) nella zona della navetta porta-fogli, grazie a delle scale e delle passerelle aeree. Gli interventi per la sicurezza hanno anche riguardato i piazzali esterni con cartelli di indicazione e segnali dipinti sull'asfalto per meglio regolare in sicurezza il flusso veicolare e pedonale;
- c) acquisto di un nuovo fustellatore rotativo da inserire a valle della stampatrice DRO 1624 per ottenere una linea completa allo scopo di essere più competitivi sul mercato in quanto il fustellato viene realizzato in un unico passaggio e non in più passaggi come avviene attualmente. Oltre a questo, il nuovo fustellatore ci consentirà di lavorare con rese maggiori a tutto vantaggio della competitività.

SEDE DI MODUGNO (BA):

- a) sostituzione, sia per quanto riguarda i casemaker che le fustelle, di particolari meccanici ormai usurati che non consentivano di produrre scatole o fustellati con la dovuta qualità. Sostituzione di particolari tecnici obsoleti con sistemi più attuali. Sostituzione dei computer di bordo dei casemaker che non consentivano più di settare le macchine in modo automatico;
- b) messa in sicurezza delle macchine e dei reparti di produzione con investimenti in carpenteria meccanica ed installazione di sistemi di blocco. Gli interventi sono stati necessari per salvaguardare la sicurezza dei lavoratori che rischiavano durante le normali operazioni lavorative di venir in contatto con le parti in movimento delle macchine;
- c) acquisto di una nuova taglierina e taglia cordona. Il nuovo taglia cordona Fosber TWIN 400 è una macchina molto compatta, a bassa manutenzione, costituita da 2 coppie indipendenti di taglio e cordonatura che permettono di poter effettuare cambi ordine, sia GAP che NO-GAP senza limiti di velocità. L'accurato e veloce posizionamento degli utensili è affidato a 3 Robot indipendenti che si muovono su una cremagliera il cui impiego garantiscono prestazioni, precisione ed affidabilità. Potrà essere configurata con il sistema di taglio a rasoio sia dal basso che dall'alto. Grazie all'impiego di coltelli in carburo di tungsteno che garantiscono una qualità di taglio superiore senza bisogno di essere lubrificati, la macchina riesce ad avere un perfetto profilo di taglio con qualsiasi tipo di carta e composizione. I bassi costi di manutenzione sono stati raggiunti grazie all'introduzione dell'innovativo sistema di taglio che prevede l'impiego, come contrasto alla lama, di una serie di barre in Teflon che vengono periodicamente spostate dal sistema automatico di gestione. I robot di posizionamento sono controllati con motori Brushless direttamente calettati su



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

Direzione Generale della Tutela delle Condizioni di lavoro e delle Relazioni Industriali
DIVISIONE VI

riduttori epicicloidali che, in abbinamento alla cremagliera, permettono di poter raggiungere elevate velocità di traslazione con un'alta precisione di posizionamento. Per aumentare l'affidabilità della macchina, alla fine di ogni posizionamento, il robot coltelli effettua una veloce scansione della posizione degli utensili;

- d) obiettivo dell'azienda è rivolto, in particolare, allo sviluppo della produzione di imballaggi per il settore dell'ortofrutta e l'ottenimento delle certificazioni di qualità specifiche per i settori alimentari e farmaceutici.
6. All'esito dell'incontro odierno le Parti, a fronte dell'illustrazione del suddetto Piano, hanno individuato nella CIGS per riorganizzazione aziendale, per la durata di 12 mesi, in ottemperanza a quanto previsto dal D.lgs. n. 148/2015 e dal D.M. n. 94033/2016, lo strumento più idoneo ad accompagnare le iniziative descritte nel Piano ed a fronteggiare le ricadute occupazionali.

TUTTO CIO' PREMESSO LE PARTI CONCORDANO QUANTO SEGUE.

1. Le premesse costituiscono parte integrante del presente accordo.
2. TREVIKART SRL presenterà, ai sensi dell'art. 25, comma 1, del D.Lgs. n. 148/2015, istanza di CIGS per riorganizzazione aziendale di cui all'art. 21, comma 1, lettera a) e art. 22, comma 1, del D.Lgs. n. 148/2015, tenuto altresì conto di quanto indicato dall'art. 1 del DM n. 94033/2016.
3. Il trattamento verrà richiesto a decorrere dal 14/11/2016, per la durata di 12 mesi, in favore di numero massimo di 111 unità lavorative, di cui n. 52 in forza presso la sede di Modugno (BA) e n. 59 in forza presso la sede di Carnate (MB).
4. I lavoratori saranno sospesi fino ad un massimo di zero ore e saranno individuati sulla base delle esigenze tecnico-organizzative e produttive connesse al Piano di riorganizzazione.
5. Quanto agli investimenti a supporto del Piano, gli stessi sono coerenti alla previsione di cui alla lett. c), art. 1 del DM n. 94033/2016.
6. Le Parti, inoltre, dichiarano l'impossibilità di poter utilizzare il contratto di solidarietà quale strumento di integrazione salariale previsto dal D.Lgs. n. 148/2015, art. 21, co. 1, lett. c) né altre forme alternative di riduzione di orario di lavoro, secondo quanto previsto dall'art. 24, co. 3 del medesimo Decreto Legislativo.
7. Le Parti concordano che, compatibilmente con le esigenze tecnico-organizzative aziendali e tenuto conto dei profili professionali fungibili, si farà ricorso alla rotazione dei lavoratori.
8. Conformemente a quanto disposto dall'art. 1, lett. f) del DM n. 94033/2016, le Parti concordano che sarà garantito il recupero occupazionale, nella misura minima del 70%, dei lavoratori interessati dal ricorso alla CIGS attraverso il rientro in Azienda di parte dei lavoratori sospesi ovvero attraverso la ricollocazione esterna presso altre società. In particolare, le Parti concordano:
 - che, durante il periodo di CIGS, potranno svolgersi appositi percorsi formativi, anche sulla base delle proposte formative degli Enti preposti, al fine di incrementare la professionalità dei lavoratori dell'Azienda e facilitare l'interscambio dei ruoli, la loro riqualificazione professionale, anche con formatori professionali esterni, l'incentivazione per favorire la ricerca da parte dei lavoratori di nuovi percorsi occupazionali;
 - il ricorso alla procedura prevista dalla legge n. 223/1991, al fine di favorire la ricollocazione del personale in esubero sulla base del criterio della non opposizione al licenziamento.



*Ministero del Lavoro
e delle Politiche Sociali*

Direzione Generale della Tutela delle Condizioni di lavoro e delle Relazioni Industriali
DIVISIONE VI

9. La Regione Lombardia, presente al tavolo, nell'ambito delle iniziative di propria competenza, conferma la disponibilità ad attivare percorsi di formazione, ricollocazione e riqualificazione professionale attraverso il proprio sistema delle politiche attive.
10. L'Azienda anticiperà il trattamento di CIGS alle normali scadenze di paga.
11. Le Parti effettueranno incontri di verifica periodici, con cadenza di norma quadrimestrale ovvero su richiesta di una delle stesse, al fine di monitorare l'andamento della CIGS e l'evoluzione della situazione occupazionale.

Con la sottoscrizione del presente verbale le Parti si danno atto di aver concluso con accordo la procedura di consultazione sindacale, ai sensi e per gli effetti dell'art. 24 del D.Lgs. n. 148/2015.

Questo Ufficio, esperita l'attività di mediazione, trasmetterà tempestivamente il presente verbale alla Divisione IV della Direzione Generale Ammortizzatori Sociali e I. O. per l'espletamento della fase istruttoria e decisoria di propria competenza.

Letto, confermato e sottoscritto.

MINISTERO DEL LAVORO E DELLE POLITICHE SOCIALI

REGIONE LOMBARDIA

TREVIKART SRL

OO.SS.

RSU