

Direzione Tecnica

Incontro OO.SS.

26 luglio 2011

Produzione

QUADRO di RIFERIMENTO - 1 -

- ❑ Locomotive TE: diminuzione di fabbisogno a causa delle dismissioni di loco E632/633, E655/656 ed E444, con effetti concentrati nel prossimo triennio
- ❑ Locomotive TD: nel 2012 grossa flessione causata da poche scadenze di CARGO e dismissione D445 DPNI
- ❑ Carrozze: Internalizzazione della ciclica in DT a seguito dell'avvio della linea di prodotto carrozze presso l'OMC Verona
- ❑ Accentrata: aumento delle lavorazioni accentrate su componenti per effetto della manutenzione per moduli con trasferimento al I livello di alcune lavorazioni di ciclica leggera (CC/VIS/RIII)
- ❑ Realizzazione di investimenti finalizzati all'adeguamento delle infrastrutture dell'OMC di Vicenza per le lavorazioni sui convogli per gli ETR 4x0
- ❑ Accantonamento rotabili per i quali l'adeguamento alle direttive ANSF non è economico

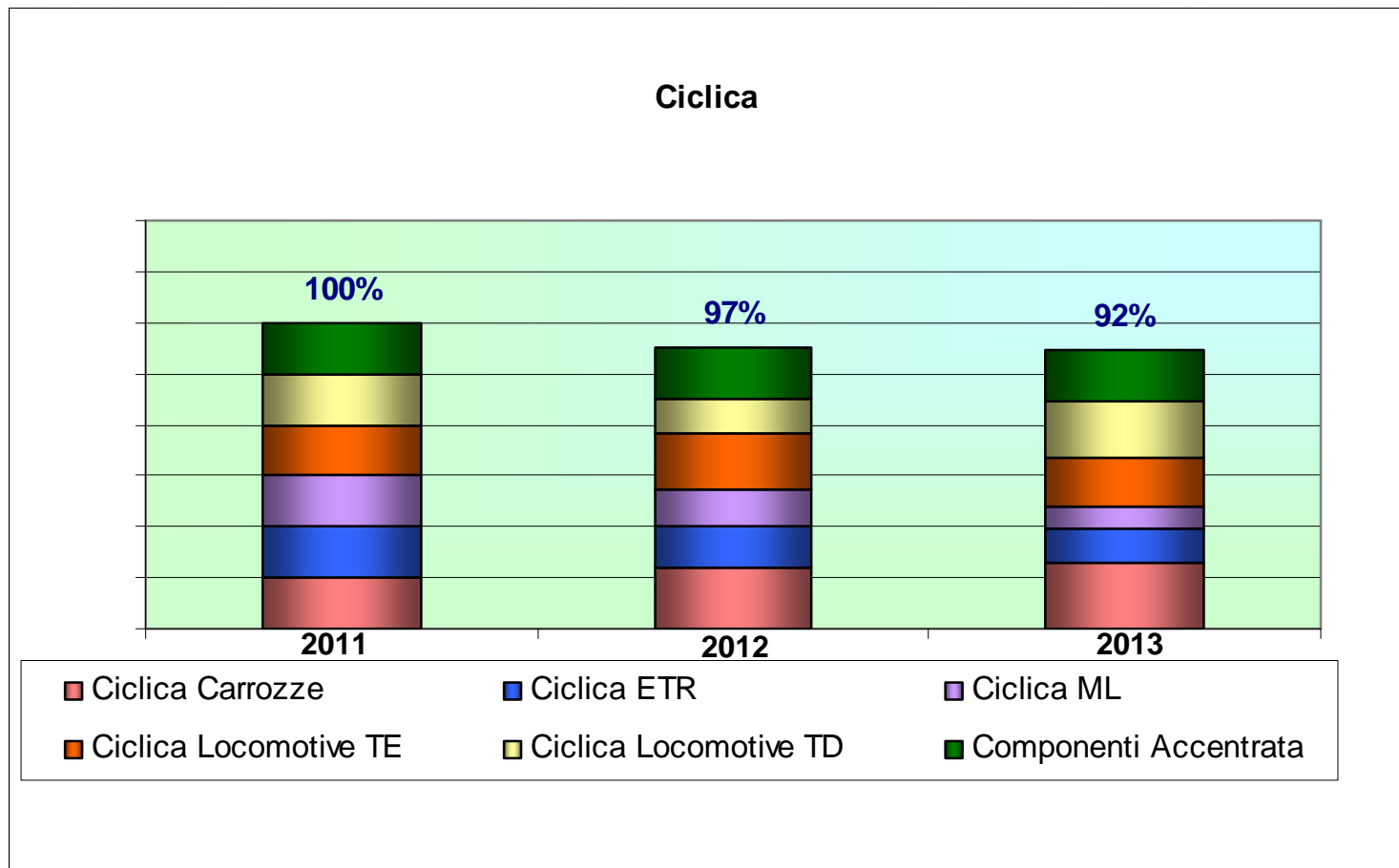
Produzione

QUADRO di RIFERIMENTO – 2 -

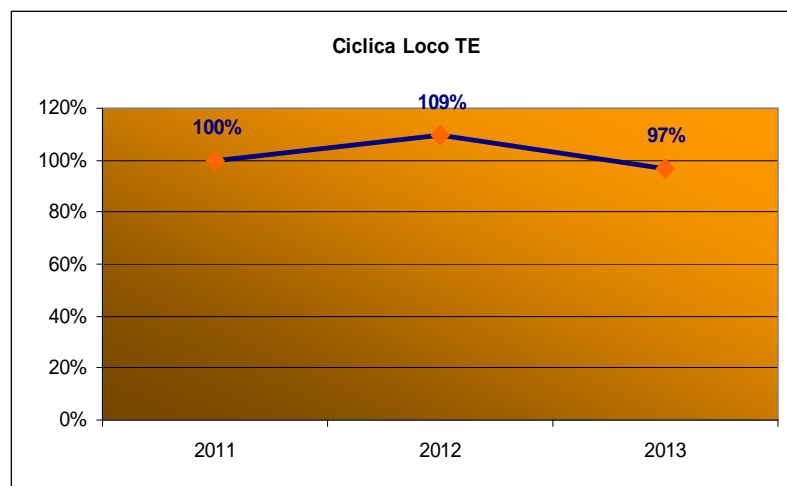
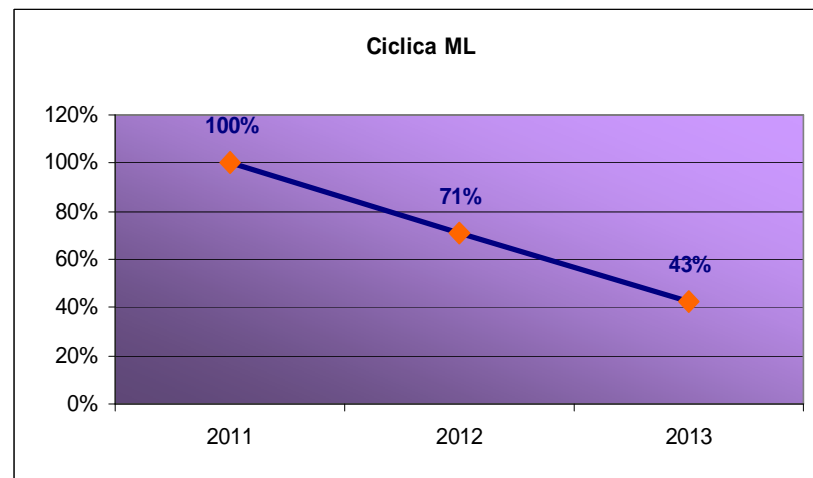
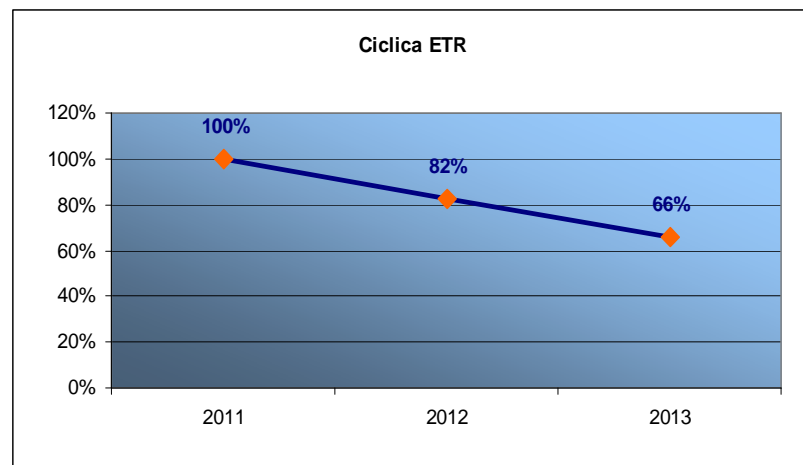
Quanto sopra esposto conferma la contrazione della domanda di manutenzione ciclica e la necessità di ridisegnare il reticolo manutentivo per consentire un utilizzo più intensivo delle infrastrutture industriali:

- ❑ Concentrazione della grande manutenzione delle flotte ETR a Vicenza
- ❑ Concentrazione della grande manutenzione dei mezzi leggeri a Foggia
- ❑ Concentrazione della manutenzione dei motori endotermici a Rimini
- ❑ Re-ingegnerizzazione dei processi di lavoro della OMC Verona
- ❑ Le lavorazioni accentrate di componenti vengono distribuite sugli impianti in relazione al Know How specifico
- ❑ Conferma della riduzione progressiva del numero degli impianti (Melfi – Messina Bologna)

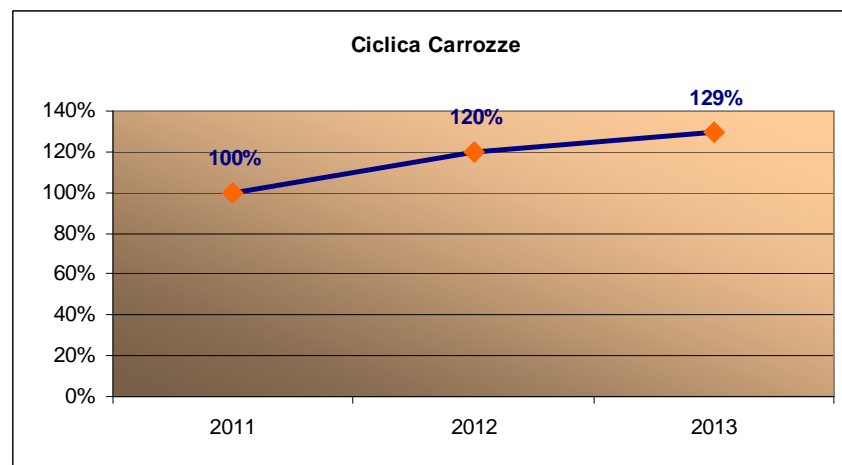
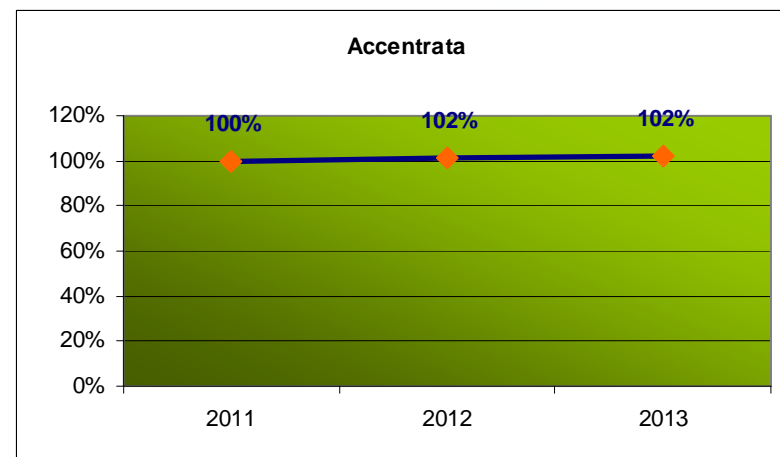
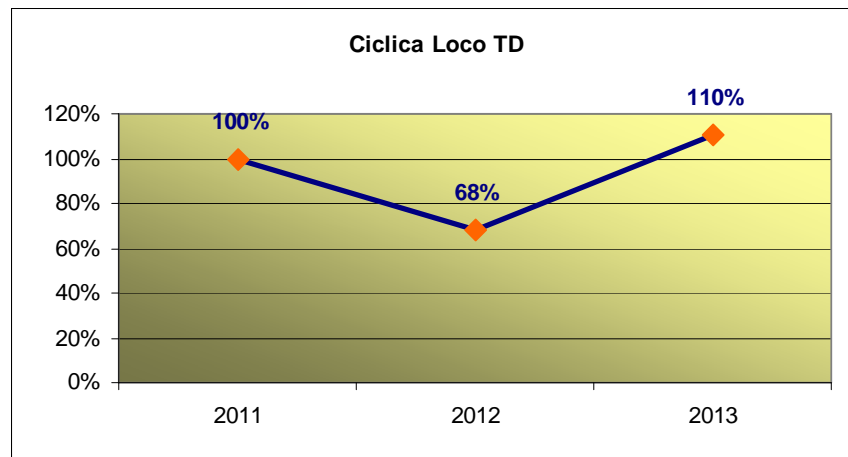
Previsione andamento produzione



Previsione andamento produzione per prodotto

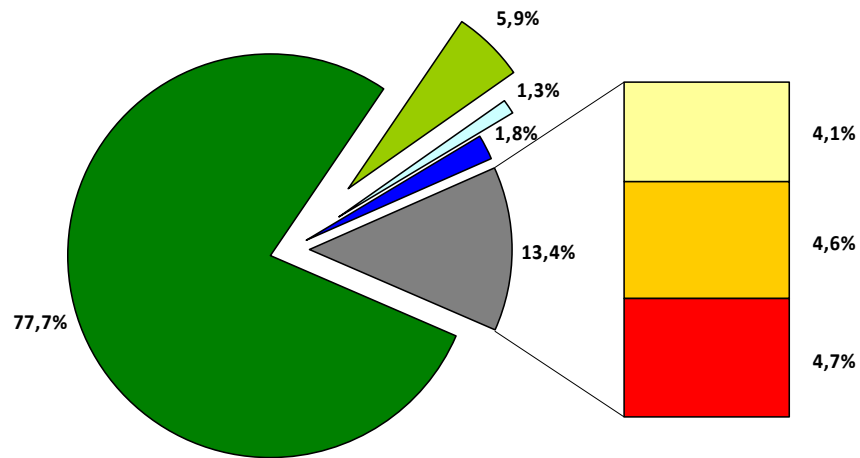


Previsione andamento produzione per prodotto



Indicatori Direzione Tecnica

Andamento Indicatori Produttività 1° Semestre - diretti di produzione -

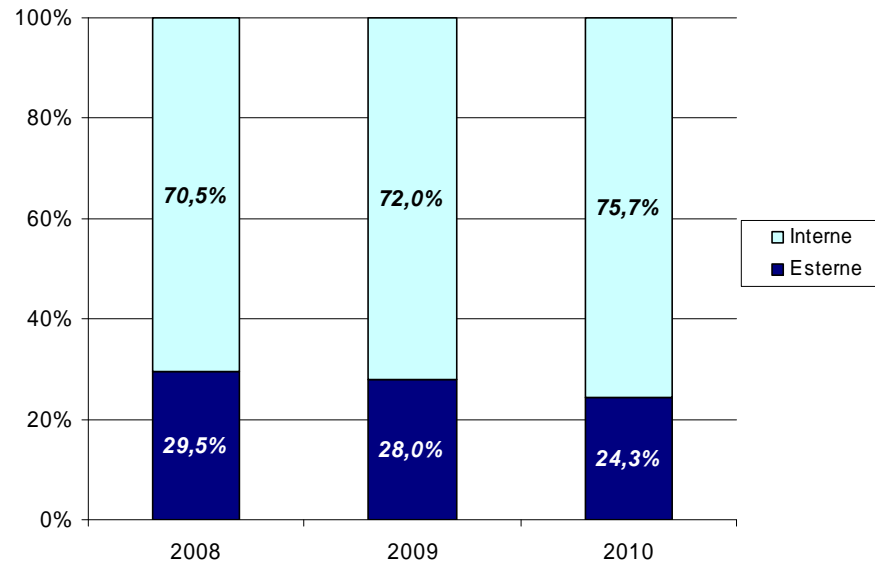


- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

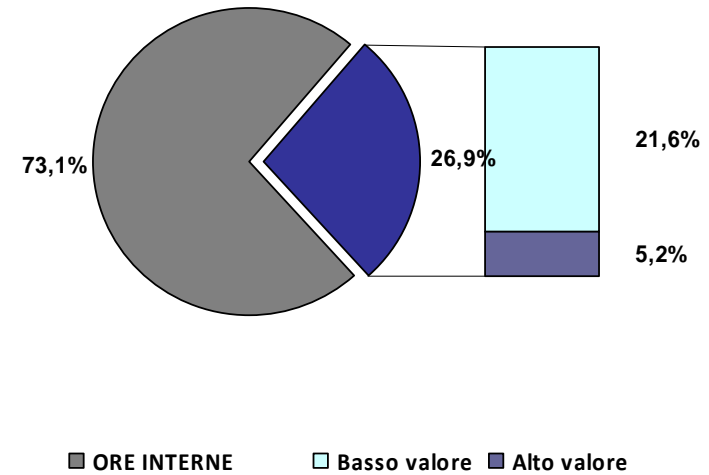
Fonte RUN - RSMS

Indicatori Direzione Tecnica

Esternalizzazioni 2008 - 2010



Esternalizzazioni anno 2011

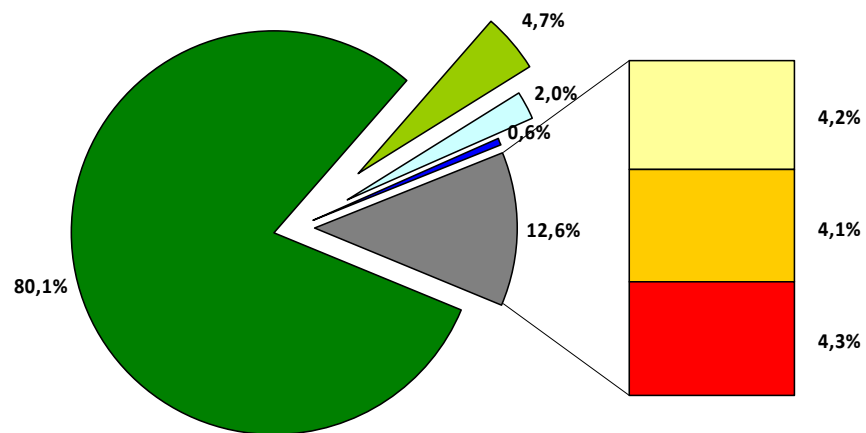


Ad esaurimento:

- ❑ Progetto Face Lift Voghera
- ❑ Revisione ALE 801/940

Indicatori Rimini

Andamento Indicatori Produttività 1° Semestre - diretti di produzione -

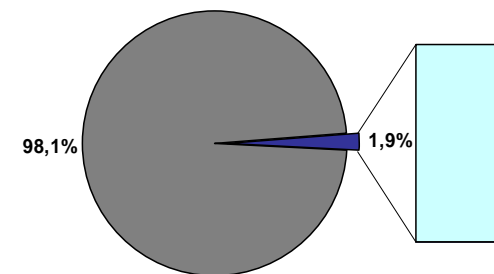


- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

Fonte RUN - RSMS



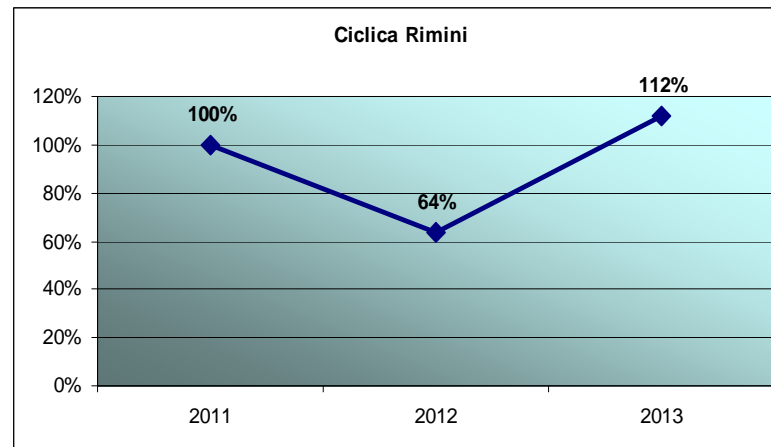
Esternalizzazioni



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

- ❑ Nell'ambito della Direzione Tecnica è in corso un processo di razionalizzazione industriale che su Rimini ha portato all'accentramento di tutte le lavorazioni di motori diesel e alla dismissione del reparto torneria ruote
- ❑ È in corso di razionalizzazione il parco delle locomotive diesel da treno (con particolare riferimento alle D445 1°serie)
- ❑ Nel 2012 la domanda complessiva di ciclica (loco da treno e manovra) è in forte calo (-40%).
- ❑ L'OMC si sta attrezzando, attraverso uno studio prototipale, per la manutenzione ciclica D146 in scadenza nel 2013.
- ❑ Polo di riferimento manutenzione per la manutenzione mezzi "Diesel": si conferma che nel 2012 tutte le lavorazioni di motori termici a livello nazionale saranno effettuate dalla OMC di Rimini



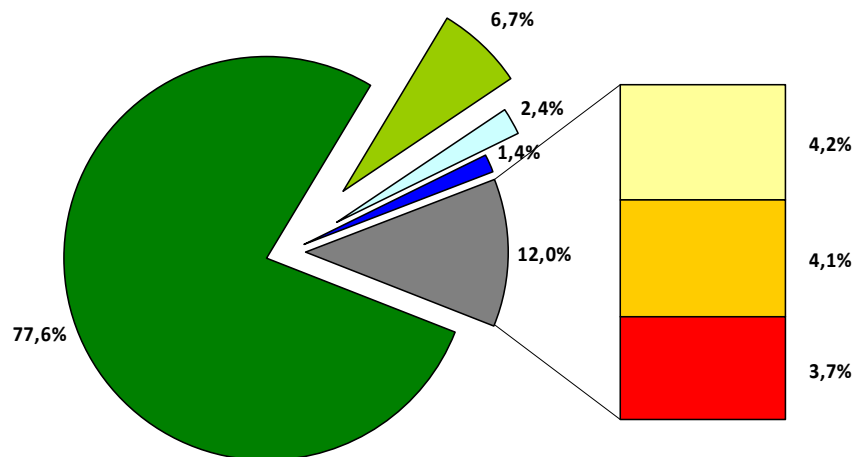
Azioni - Obiettivi

- ❑ Riconversione delle risorse ex-torneria ruote per le lavorazioni ai motori termici (erogati un corso sul Power Pack Minuetto, due corsi sui motori Aln – interno e esterno – programmato un corso sui nuovi motori per D146)
- ❑ Rapida crescita della produzione motori da Aln (90 pz nel 2009, 160 pz nel 2010, 281 pz obiettivo 2011)
- ❑ Rispetto dei volumi di locomotive programmate in manutenzione ciclica
- ❑ Certificazione OHSAS 18001 e Certificazione saldatura EN 15085-2
- ❑ Definizione del PRC della nuova locomotiva D146
- ❑ Avviamento lavorazioni nuovo motore D146 (avvio inizio al 2012) e Minuetto (entro 2012)

Investimenti Infrastrutturali programmati (circa 500 M.ni€)

- ❑ Upgrading celle prova e attivazione contratto di manutenzione programmata
- ❑ Riperimetrazione degli spazi necessari alla produzione

Andamento Indicatori Produttività 1° Semestre - diretti di produzione -

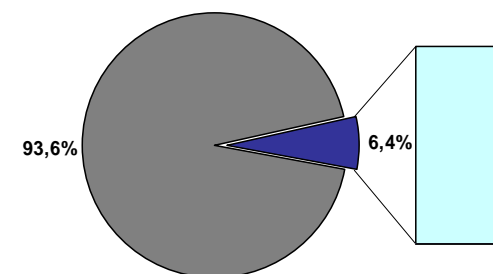


- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

Fonte RUN - RSMS



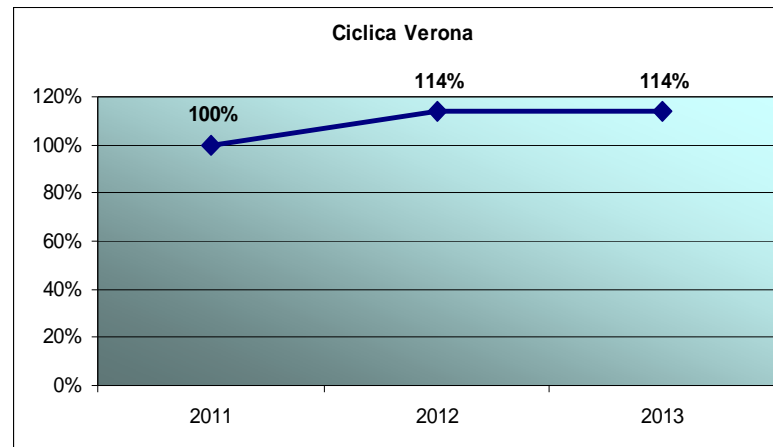
Esternalizzazioni



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

- ❑ L'impianto continua ad essere coinvolto pesantemente dalla scarsa richiesta di interventi manutentivi legati al settore Cargo.
- ❑ Le dismissioni sulle flotte E633/632 ed E655/656 hanno comportato una forte diminuzione della domanda di ciclica TE presso OMC Verona, già presente nel 2011, parzialmente mitigata nel 2012 dal picco di scadenze E405, e in futuro coperta dall'aumento della lavorazione di carrozze presso tale OMC
- ❑ È prevista una riorganizzazione pesante che prevede già a partire dal 2012 l'esecuzione di manutenzione ciclica di carrozze.

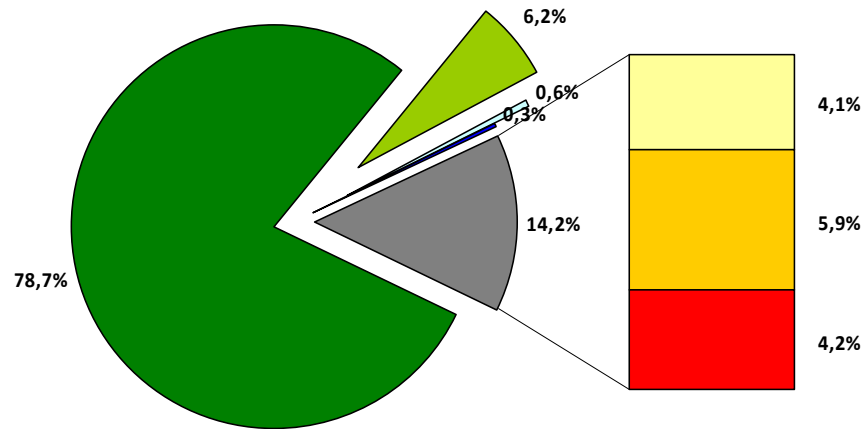


Investimenti Infrastrutturali programmati (circa 2.3 M.ni €)

- ❑ Adeguamento impianti per la manutenzione delle carrozze
- ❑ Acquisto nuove attrezzature US
- ❑ Rifacimento impianto riscaldamento capannoni
- ❑ Modifica pressa per calettamento a freddo ruote
- ❑ Banchi prova per collaudo componenti pneumatici
- ❑ Acquisto forno per riscaldamento ruote
- ❑ Acquisto impianto pulizia e preparazione assili
- ❑ Razionalizzazione e spostamento delle attività per liberare l'attuale palazzina uffici

Indicatori Foligno

Andamento Indicatori Produttività 1° Semestre - diretti di produzione -

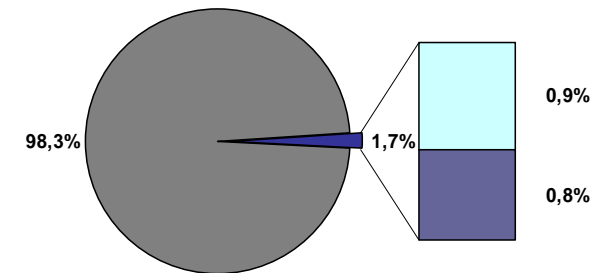


- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

Fonte RUN - RSMS



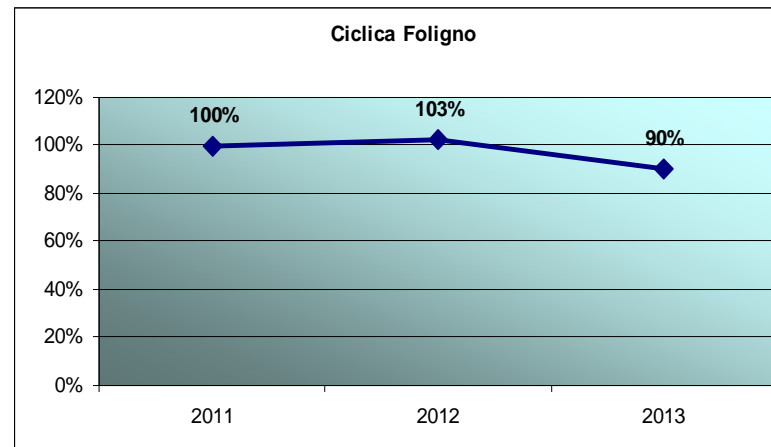
Esternalizzazioni



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

- ❑ Concentramento della manutenzione ciclica delle locomotive elettriche (e relativi componenti) della DPR e DPNI
- ❑ Attivazione delle lavorazioni delle sale delle locomotive diesel
- ❑ Attività extra ciclica di implementazione del “sistema di lateralizzazione porte su tutte le loco di DPNI
- ❑ Certificazione OHSAS 18001 e Certificazione saldatura EN 15085-2
- ❑ Re-ingegnerizzazione dei processi di lavoro: riduzione del 20% del tempo di attraversamento dell’operazione di CC per le loco E 464

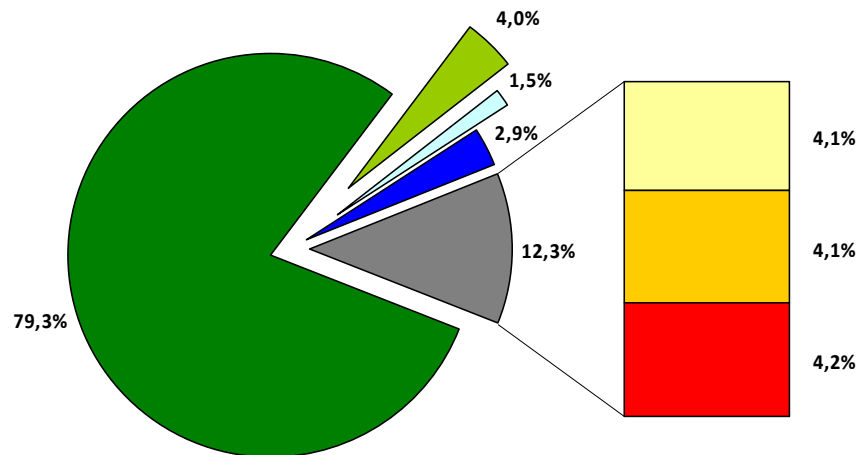


Investimenti Infrastrutturali programmati (circa 2.1 M.ni €)

- ❑ Acquisto nuove attrezzature US
- ❑ Acquisto apparecchiatura per misurazione tensione residua
- ❑ Modifica impianti tecnologici per lavaggio pezzi sciolti
- ❑ Rifacimento copertura capannone principale
- ❑ Adeguamento banco rotazione carrelli
- ❑ Installazione piattaforma girevole
- ❑ Modifica carrello trasbordatore
- ❑ Upgrading impianti di impregnazione motore
- ❑ Acquisto di due carrelli a forche
- ❑ Acquisto impianto pulizia e preparazione assili

Indicatori Firenze

Andamento Indicatori Produttività I° Semestre - diretti di produzione -



- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

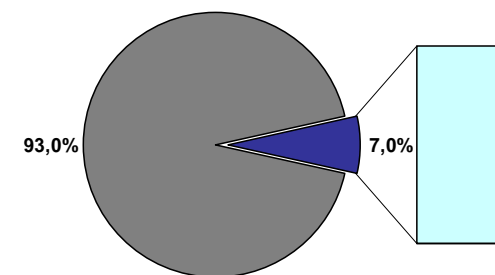
Fonte RUN - RSMS

Assunzioni

- N. 10 assunzioni previste per il 2 agosto
- I residui in attesa visita medica
- In procinto di pubblicazione di un ulteriore bando



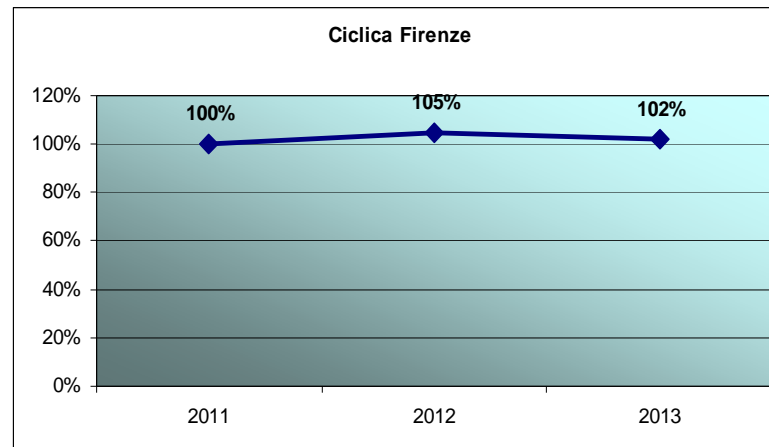
Esternalizzazioni



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

- ❑ Nel riassetto delle tornerie di Trenitalia è previsto il potenziamento dell'impianto di Firenze (obiettivo 7.000-8.000 sale/anno)
- ❑ Nell'impianto verranno eseguiti anche gli interventi di revamping delle carrozze MD



Azioni e Obiettivi

Aumento volumi produzione convertitori e CBS

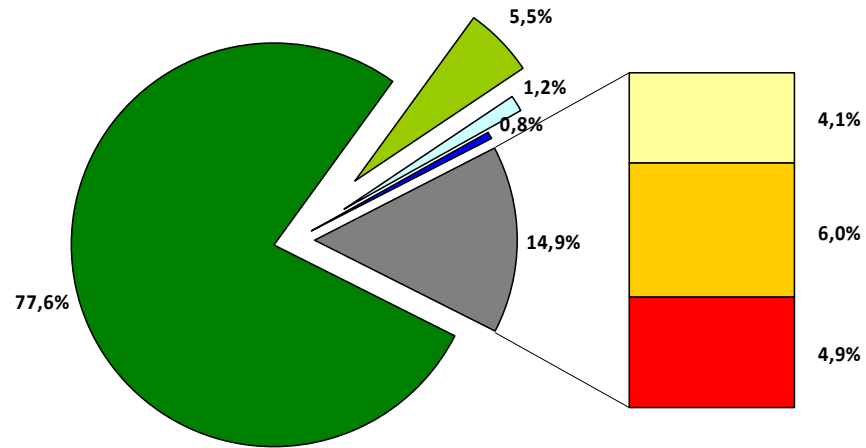
- Attivazione ROC semipilota MD TE
- Ulteriore integrazione delle attrezzature di supporto alla torneria (torni, gru a bandiera ecc.) e del reparto carrelli (installazione cabina di sabbiatura e verniciatura telai)
- Certificazione OHSAS 18001 e Certificazione saldatura EN 15085-2

Investimenti Infrastrutturali programmati (circa 4.0 M.ni €)

- Costruzione capannone per esecuzione ROF per carrozze MD
- Potenziamento e adeguamento tornio per ruote
- Acquisto nuove attrezzature US
- Modifica pressa per calettamento a freddo ruote
- Acquisto impianto pulizia e preparazione assili
- Acquisto tornio a controllo numerico per assili
- Installazione cabina di verniciatura ed essiccazione sale

Indicatori Voghera

Andamento Indicatori Produttività 1° Semestre - diretti di produzione -



- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

Fonte RUN - RSMS

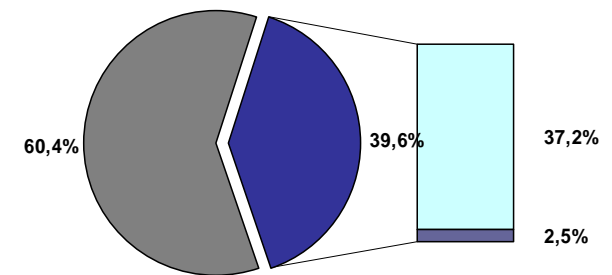
Assunzioni

- In procinto di pubblicazione bando per completamento II^ Tranche



Esternalizzazioni

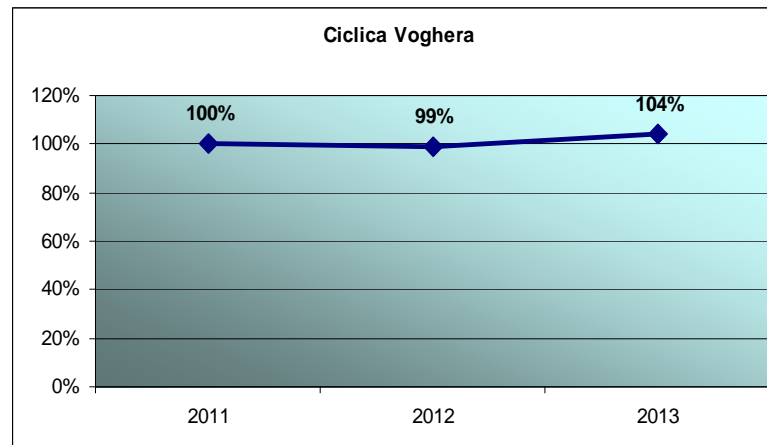
Ad esaurimento Progetto Face Lift Voghera (-80%)



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

- ❑ Sono in corso di effettuazione le ROF delle carrozze MD (2010 – 2014)
- ❑ Sono in fase di allestimento le attrezzature per l'esecuzione della revisione carrelli nel 2011 e delle carrozze Vivalto (VIS) a partire da settembre 2012.
- ❑ Nel riassetto delle tornerie di Trenitalia è previsto il potenziamento dell'impianto di Voghera (obiettivo 6.000 sale/anno)
- ❑ Certificazione OHSAS 18001 e Certificazione saldatura EN 15085-2

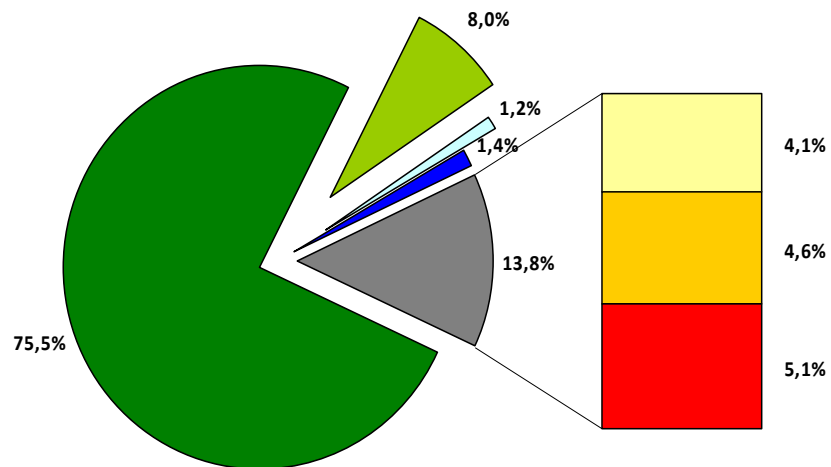


Investimenti Infrastrutturali programmati (circa 1.5 M.ni €)

- Upgrading gestione del magazzino
- Rifacimento impianto di riscaldamento
- Acquisto forno per riscaldamento ruote
- Spostamento CRE
- Acquisto nuove attrezzature US
- Modifica pressa per calettamento a freddo ruote
- Acquisto impianto pulizia e preparazione assili

Indicatori Messina

Andamento Indicatori Produttività 1° Semestre - diretti di produzione -

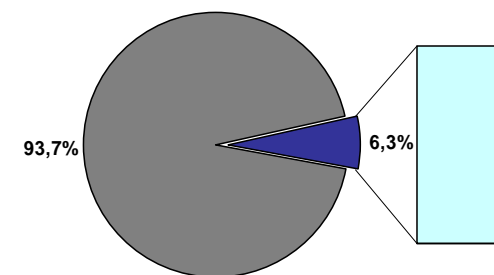


- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

Fonte RUN - RSMS



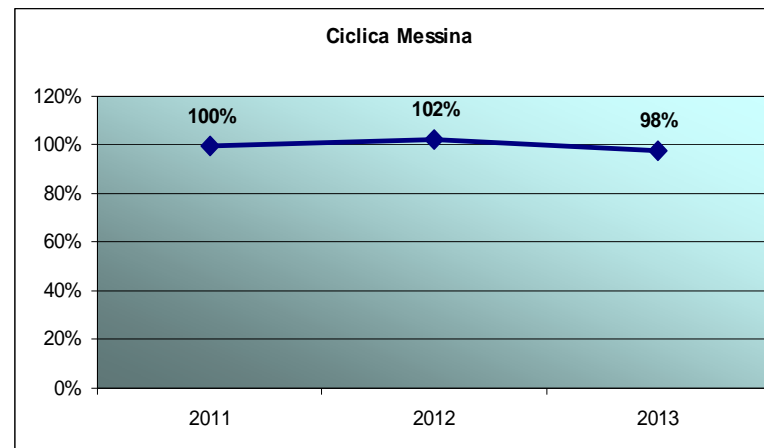
Esternalizzazioni



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

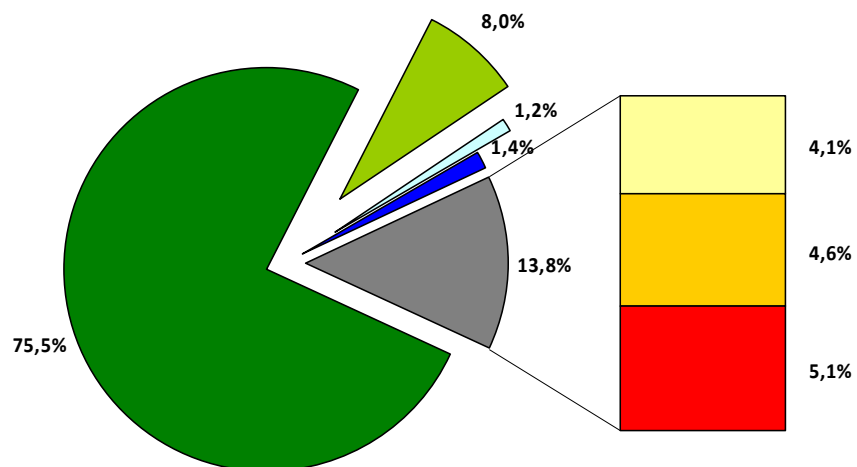
QUADRO di RIFERIMENTO

- ❑ L'area su cui insiste l'impianto dovrà essere ceduta a RFI per garantire interventi infrastrutturali di supporto alla stazione di nuova costruzione
- ❑ Si conferma che nell'ambito del progetto di regionalizzazione della manutenzione della Sicilia; le attività manutentive di 2° livello, proprie della Regione, verranno distribuite presso gli impianti ivi presenti
- ❑ La manutenzione ciclica residuale verrà riassorbita da altre OMC



Indicatori Napoli

Andamento Indicatori Produttività I° Semestre - diretti di produzione -



- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

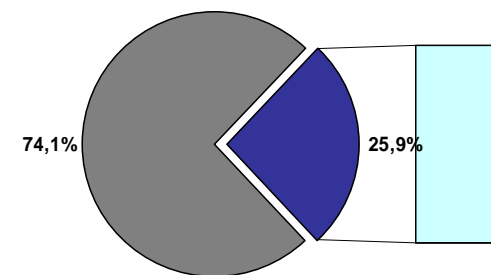
Fonte RUN - RSMS

Assunzioni

- Visite effettuate nei giorni 25 26 luglio



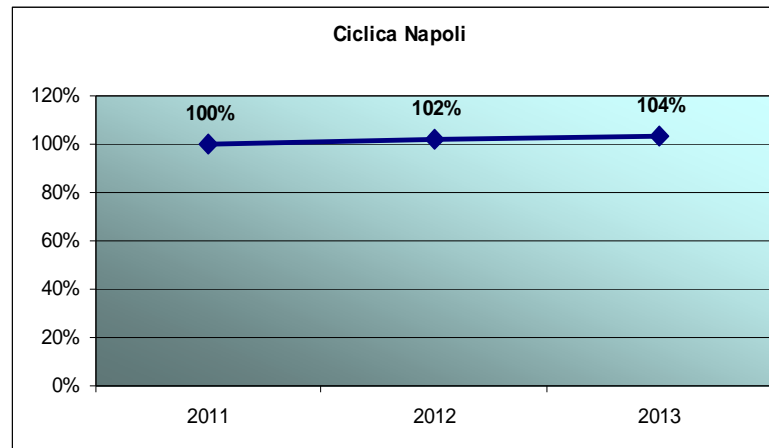
Esternalizzazioni



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

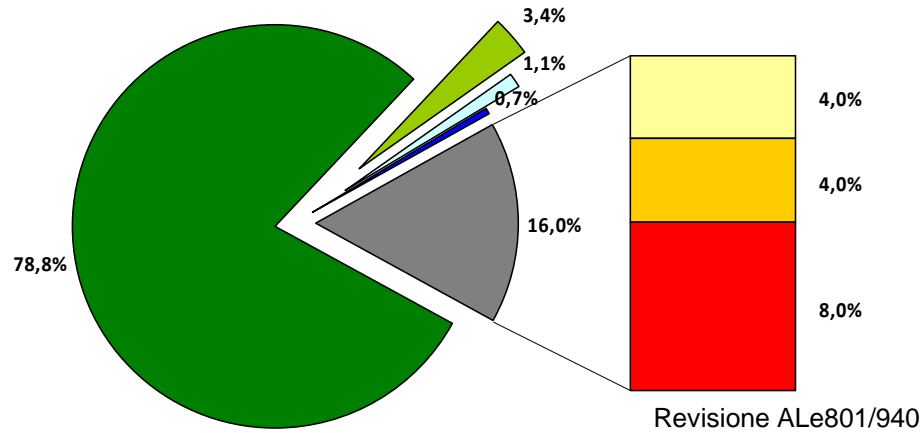
- ❑ L'impianto concentrerà la propria attività su:
 - ❑ produzione relativamente ai rotabili Frecciabianca
 - ❑ ristrutturazione delle carrozza piano ribassato
- ❑ Re-ingegnerizzazione dei processi di lavoro: riduzione dei tempi di attraversamento degli interventi di ciclica per gli ES City e miglioramento della disponibilità del materiale
- ❑ Certificazione OHSAS 18001 e Certificazione saldatura EN 15085-2



Investimenti Infrastrutturali programmati (circa 3.0 M.ni €)

- ❑ Ristrutturazione reparto torneria ruote
- ❑ Acquisto nuove attrezzature US
- ❑ Miglioramento infrastrutturale/tecnologico

Andamento Indicatori Produttività 1° Semestre - diretti di produzione -



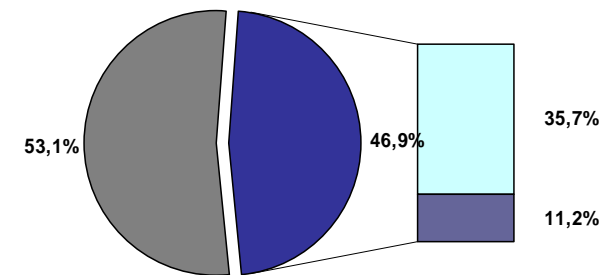
- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

Fonte RUN - RSMS



Esternalizzazioni

Ad esaurimento: Revisione ALE 801/940



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

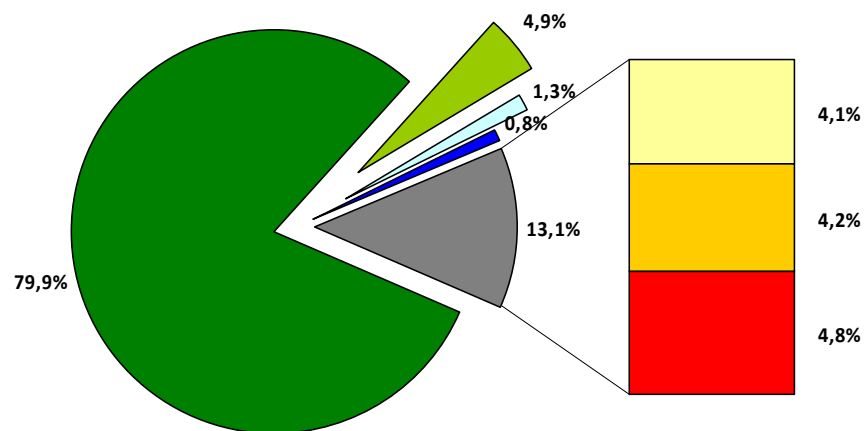
- ❑ Conferma del progressivo trasferimento delle lavorazioni di ciclica dall' OMC ETR Bologna
 - VIS-RO-RG sulle flotte
 - ETR450-460-470-485
 - Ale582-642-724 e rimorchiverso i "poli di riferimento" (VICENZA e FOGGIA)

- ❑ 2011: avvio trasferimento linee di prodotto ETR470 presso OMC ETR Vicenza

- ❑ 2012: consolidamento linee di prodotto ETR470 presso OMC ETR Vicenza e definitivo trasferimento Complessi Ale582 presso OMC ML Foggia

- ❑ 2013-2014: trasferimento linee di prodotto ETR450-60-85 presso OMC ETR Vicenza e Complessi Ale642 presso OMC ML Foggia

Andamento Indicatori Produttività I° Semestre - diretti di produzione -



- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

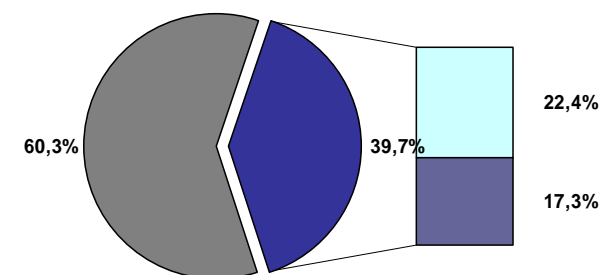
Fonte RUN - RSMS

Assunzioni

- N. 8 assunzioni previste per il 3 agosto
- In attesa di realizzare Accordo per ulteriori inserimenti



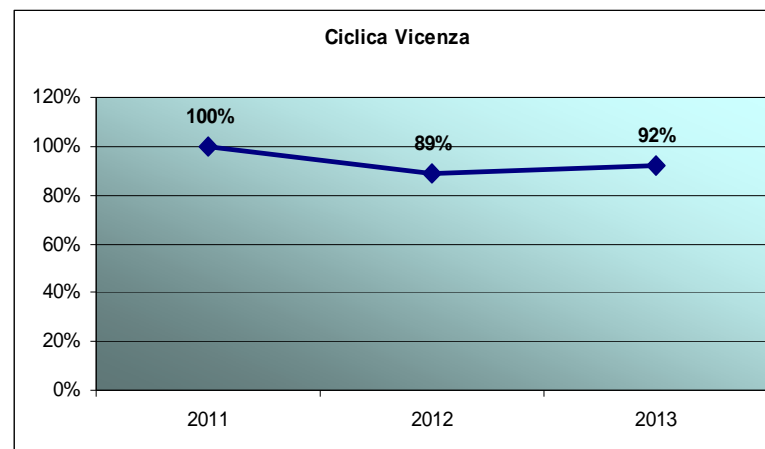
Esternalizzazioni



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

- ❑ OMC ETR Vicenza polo di riferimento per le attività di ciclica RO-RG sulle flotte ETR500 (FRECCIAROSSA)
ETR600-ETR485 (FRECCIARGENTO)
ETR450-460-470
- ❑ Polo di riferimento per tutti i componenti necessari agli interventi di ciclica sul I livello (VIS)
- ❑ Attualmente in corso il primo intervento di ciclica (RG ETR470 04) sulle flotte «pendolanti» - tale intervento segnerà lo start-up per un intervento formativo completo ai tecnici di Vicenza
- ❑ Giugno 2011 approvato il progetto di investimento relativo alle modifiche infrastrutturali dell'impianto finalizzate alle attività di ciclica sulle flotte ETR600-485-470-460-450



Azioni - Obiettivi

Riduzione lead-time RO-RG locomotive FR E404: 70gg vs 90gg (-20%)

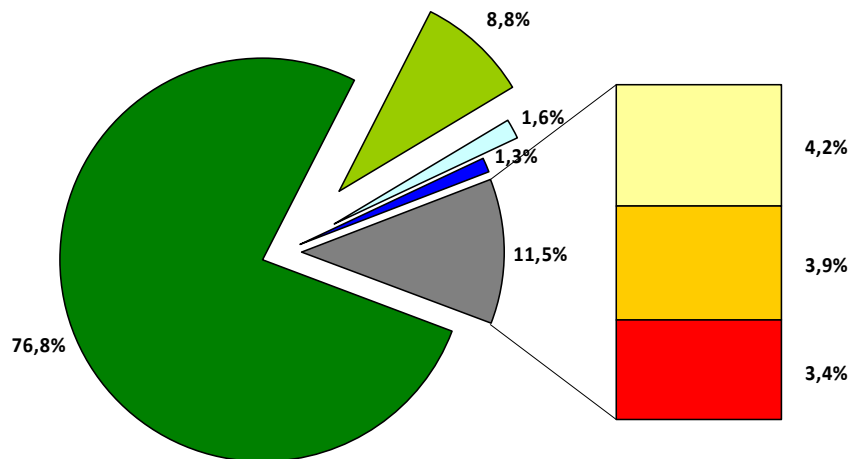
- Ripristino scorta carrelli e anticipo fornitura componenti per ciclica I livello (VIS)
- Certificazioni ISO9001-ISO14001-OHSAS18001
- Certificazione saldatura EN 15085-2
- Consolidamento lead-time RO-RG locomotive FR E404 con 4 coppie di rotabili in parallelo
- Consegna all'esercizio del primo treno «pendolante» entro dicembre 2011 (RG ETR470 04) e ottimizzazione processo industriale relativo alla flotta ETR470
- Concentrazione di scadenze manutentive per il biennio 2011-2012 (LOCO E404)
- Reinternalizzazioni: si prevede una re-internalizzazione di una quota significativa delle attività ad alto valore a seguito della riduzione della punta di carico di lavoro e dell'eventuale consolidamento del piano apporti

Investimenti Infrastrutturali programmati (circa 40 M.ni €)

- Potenziamento OMC per manutenzione flotta AV

Indicatori Foggia

Andamento Indicatori Produttività I° Semestre - diretti di produzione -



- Ore Lavorate - RSMS
- Ore Straordinario
- Formazione
- Sfridi di produzione
- Comporto orario
- Permessi
- Malattia e Infortuni

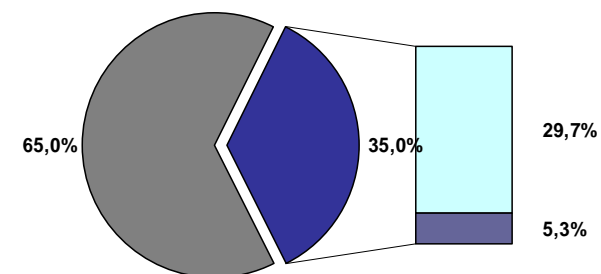
Fonte RUN - RSMS

Assunzioni

- Le Visite per la II^a tranche di assunzioni sono programmate per settembre



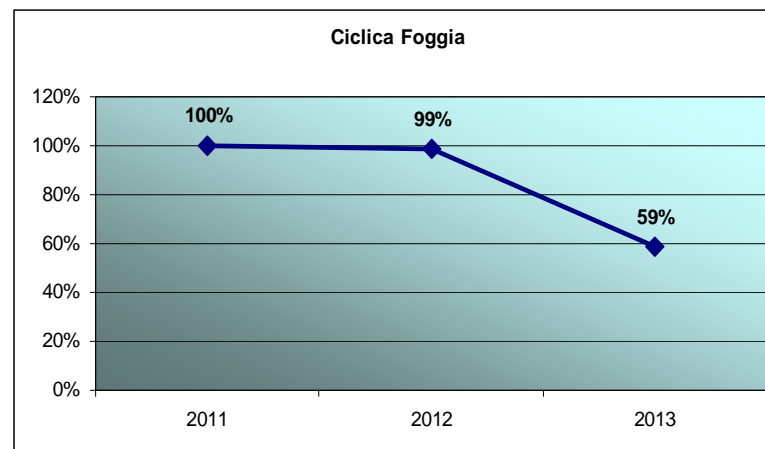
Esternalizzazioni



- ORE INTERNE
- Basso valore
- Alto valore

QUADRO di RIFERIMENTO

- OMC ML Foggia polo di riferimento per le attività di ciclica RO-RG sulle flotte
TAF
MINUETTO
Ale582-642-724 e rimorchi
Aln663-668
- Polo di riferimento per tutti i componenti necessari agli interventi di ciclica sul I livello (VIS)
- In corso di realizzazione il progetto di investimento relativo alle modifiche infrastrutturali dell'impianto finalizzate alle attività di ciclica sulle flotte MINUETTO (EMU-DMU)
- Assorbimento del personale di Melfi



Azioni e Obiettivi

- Mantenimento programma cicliche treno TAF
- Certificazioni ISO9001-ISO14001-OHSAS18001
- Assorbimento carico di lavoro Complessi Ale582 dal 2012
- Implementazione processo manutentivo per Minuetti (DMU-EMU)
- Concentrazione di scadenze manutentive per il biennio 2011-2012 (TAF e ALN)
- Reinternalizzazioni: si prevede una re-internalizzazione di una quota significativa delle attività ad alto valore a seguito della riduzione della punta di carico di lavoro

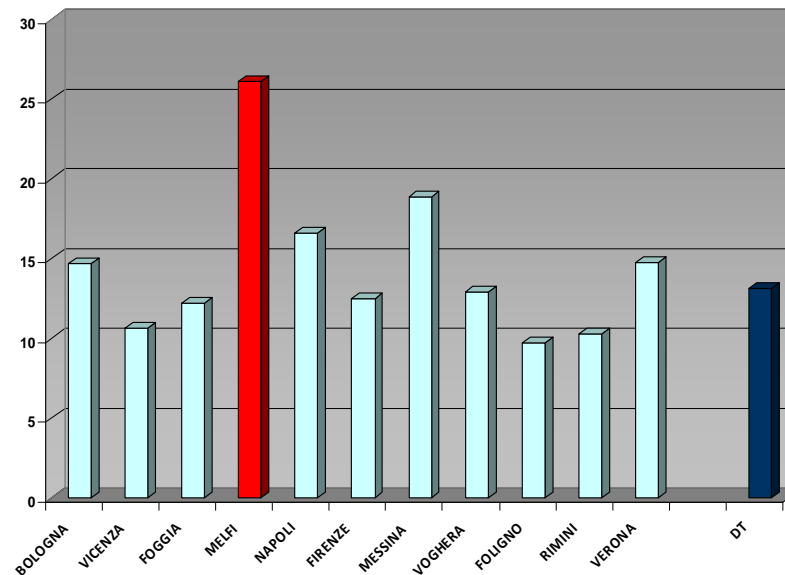
Investimenti Infrastrutturali programmati (circa 4.5 M.ni €)

- Capannone per manutenzione Minuetto Diesel
- Attrezzature per US

Quadro di riferimento

- ❑ Costo orario della manodopera del 20,14% superiore alla media degli impianti DT
- ❑ Razionalizzazione della produzione per l'efficientamento dell'utilizzo impianti di Direzione

Quota oraria di "funzionamento" Impianto



Produzione

- 1) Avvenuto trasferimento delle attività relative alla riparazione dei MOTORI verso l'impianto di Rimini
- 2) Avvenuto trasferimento delle attività relative alla riparazione dei CAMBI verso l'impianto di Foggia

Allocazione delle risorse (1)

Trasferimento del personale all'OMC di Foggia dal 1 settembre - applicazione istituti CCNL -

- ❑ Il personale "diretto" in base alle esigenze dell'OMC, alle competenze professionali, alle attitudini e alle motivazioni verrà inserito nelle linee di produzione dello stabilimento, prevalentemente nelle attività della linea componenti (cambi, sale, carrelli...). In funzione delle specifiche mansioni assegnate il personale seguirà preventivamente appositi corsi di formazione e informazione.
- ❑ Il personale "indiretto" verrà inserito in base alle esigenze OMC e alle competenze/motivazioni nelle strutture di staff di impianto (ingegneria, programmazione, spp, qualità, acquisti, magazzino, ecc.) e nei reparti produttivi

Allocazione delle risorse (2)

Riallocazione in ambito Trenitalia attraverso specifiche manifestazioni di interesse.

- Manifestazione di interesse per Capo Treno – Regione Basilicata –
- Manifestazione di Interesse per Capo Treno – Regione Puglia -
- Manifestazione di Interesse per Capo Gestione – Regione Puglia -