

VERBALE DI ACCORDO

CARB

Il giorno 15.1.1990, a conclusione di una serie di incontri tenutisi presso la Raffineria di Livorno, la direzione aziendale assistita dall'ASAP e l'esecutivo del CdD assistito dalle Segreterie Territoriali FILCEA CGIL, FLERICA CISL e UILPEM UIL hanno affrontato le tematiche collegate all'assetto degli impianti di raffinazione durante gli scioperi.

Il presente accordo si colloca in un clima di relazioni industriali improntate sul riconoscimento dei ruoli reciproci e sul confronto costruttivo.

In tale quadro, e nella considerazione della particolarità e complessità della Raffineria di Livorno, le parti adotteranno tutte le procedure, consultazioni, informazioni preventive e confronti allo scopo di limitare momenti di vertenzialità che interessino attività della Raffineria.

Le parti hanno preliminarmente esaminato le esistenti intese in materia scaturenti dal vigente CCNL, nonché le posizioni aziendali e sindacali espresse con lo scambio di lettere allegate all'accordo 12.7.1989.

Le parti hanno fatto espresso uniforme valutazione sul fatto che i comportamenti sino ad oggi seguiti durante gli scioperi sono stati tali da salvaguardare i fondamentali aspetti di sicurezza relativi a tempi di preavviso, presenza di adeguate squadre di sicurezza e salvaguardia degli impianti con specifiche problematiche di criticità.

La realizzazione di impianti sempre più sofisticati sotto l'aspetto tecnologico, nonché la maggiore attenzione della opinione pubblica verso stabilimenti quali una Raffineria, impongono tuttavia di esaminare non più di volta in volta le tematiche dell'assetto impianti ma in modo organico e preventivo; così come sarà mantenuta una particolare attenzione alla programmazione delle fermate tecniche ivi comprese quelle per manutenzione.

Con la premessa e gli obiettivi di cui sopra, si è convenuto che non possono essere sottoposti a fermata per cause di sciopero oltre agli impianti di utilities ed ecologici anche quegli impianti che presentano complessità di processo, particolarità di materia prima e di prodotti utilizzati, complessità e criticità delle c.d. fasi transitorie.

Dall'esame e approfondimento tecnico effettuato, le due parti hanno concordato sul fatto che presentano le caratteristiche di cui sopra gli impianti: Platformer e recupero zolfo. Tali impianti per il loro funzionamento richiedono il

*[Handwritten signature]*  
A. Ceccelli

*[Handwritten signature]*  
A. Meurer

*[Handwritten signature]*  
S. S. S.

*[Handwritten signature]*  
L. S. S.

mantenimento in esercizio — anche — correlativamente dell'impianto unifinerie T2 Stab B e dell'impianto Hydrofiner n. 3.

Tali impianti conseguentemente non possono essere "fermati a freddo" durante gli scioperi ma mantenuti sullo schema di marcia al "minimo tecnico".

Le parti convengono inoltre che prima dell'entrata in esercizio di nuovi impianti o in caso di significative modifiche agli attuali dovranno essere analizzate le criticità esistenti e correlativamente definiti gli assetti da adottare in caso di sciopero.

Nel caso che nell'attuazione dell'accordo si presentino, anche al di là della volontà delle parti, situazioni eccezionali che comportino la non applicazione del principio della reciprocità degli effetti dello sciopero, così come in caso di evoluzione legislativa e/o contrattuale della materia, il presente accordo sarà oggetto di verifica tra le parti.

Per quanto non specificatamente previsto dal presente accordo le parti faranno riferimento alle prassi sin qui seguite.

*Off.*

*Enell.  
Santapetersi*

*Off. II*

*Costini Giancarlo*

*M. Nanni*

*Tommaso*

*M. Padellani*

*B. P. L. L.*

*M. Lombardi*

*Off. II*

*Franceschini*

WBE

## ASSETTO IMPIANTI

Le parti, in relazione a quanto previsto dal vigente CCNL, riaffermano il rispetto dei diritti sindacali costituzionalmente garantiti e l'esigenza del mantenimento dell'efficienza della Raffineria.

Pertanto, tenuto anche conto di quanto concordato con le Segreterie Nazionali il 16.12.94 in tema di L.146/90, si concorda quanto segue:

- salvaguardare la sicurezza degli impianti con specifiche problematiche di complessità e criticità. In particolare per quanto riguarda l'assetto impianti Carburanti si riconferma la validità dell'accordo del 15.01.90, prendendo atto che le nuove produzioni di benzine, a bassa percentuale di benzene, prevedono l'inserimento all'interno del ciclo di ottanizzazione dell'impianto di Isomerizzazione che verrà gestito analogamente all'impianto Platformer;
- garantire un rapporto più equilibrato tra modalità ed effetti dell'iniziativa e gli obiettivi perseguiti, ciò in particolare per gli impianti che richiedono nelle fermate e negli avviamenti operazioni delicate e protratte nel tempo. In tale ottica, in occasione di proclamazione di scioperi sugli impianti lubrificanti, si attueranno le seguenti modalità operative:
  - Impianti VPS, PDA, FT1, FT2, HF1, HF2, WAX VACUUM, fermi durante lo sciopero;
  - Impianti MEK 1, MEK2, HOT OIL, in circolazione durante lo sciopero.

In merito all'impianto HF3 l'Azienda dichiara che possono sussistere problemi di criticità operativa / sicurezza nelle fasi transitorie per le quali, pur predisponendo gli interventi di adeguamento, ritiene necessario definire successivamente l'assetto nelle riunioni periodiche di verifica

L'Azienda prende atto dell'esigenza sindacale di prevedere azioni gradualmente più incisive, nelle modalità di sciopero. In tale contesto le Parti concordano sull'opportunità di incontri a livello locale e, se del caso, con le strutture superiori, per mettere in atto le procedure previste dal CCNL, nell'ipotesi in cui lo sciopero preveda tempi maggiori rispetto a quelli sino ad oggi riscontrati, anche in armonia con quanto concordato in merito nel Protocollo del 16.12.94, al fine di ricercare soluzioni di conciliazione della conflittualità.

In merito le Parti concordano di incontrarsi periodicamente per una verifica sull'intesa raggiunta.

*[Handwritten signatures and initials]*  
Cancell.  
Fur

*[Handwritten signatures and initials]*  
P.M. Nibbi  
D. Sica