



# Servizio Banconote Intervento organizzativo

24 Gennaio 2017

# ASSETTO ATTUALE

Assetto introdotto con la riforma del 2009 in un contesto di incremento capacità produttiva da circa 900 a 1.500 milioni di biglietti:

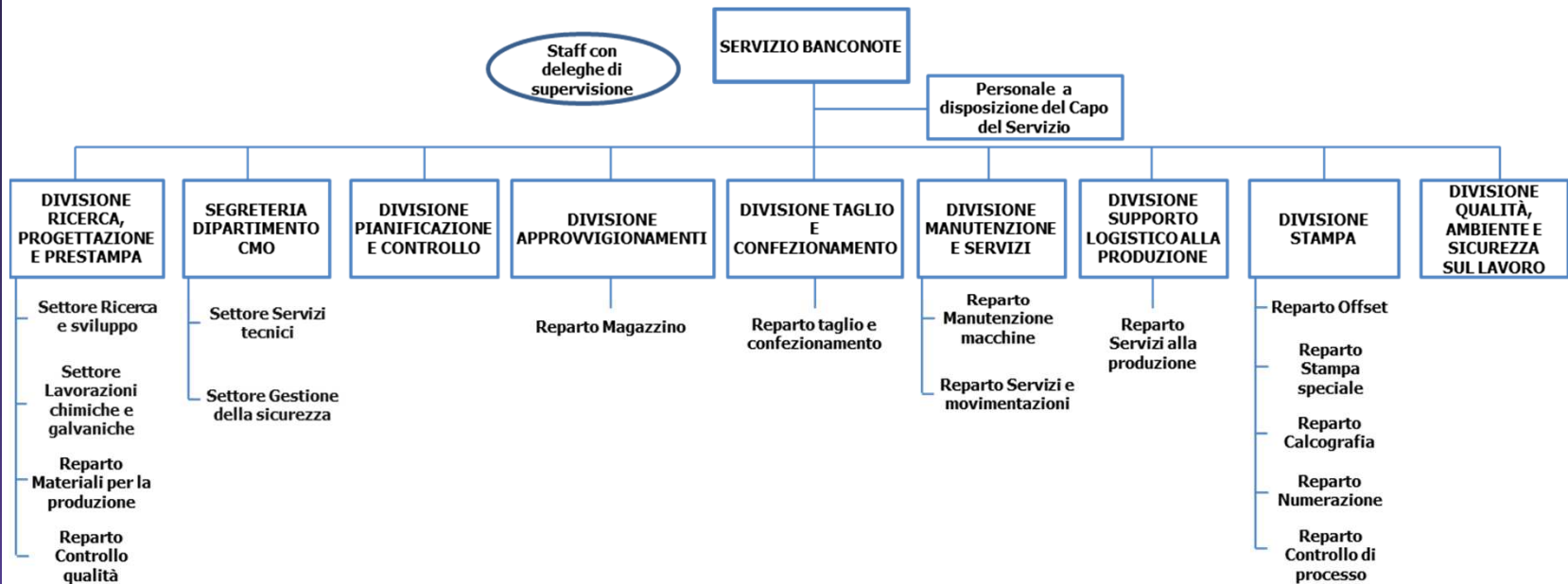
- 9 divisioni, 4 settori, 12 reparti
- produzione basata su 2 turni per 5 giorni a settimana
- 358 addetti di cui circa 240 operai

Assetto attuale

Fattori evolutivi

Linee di intervento

Orario di lavoro



# FATTORI EVOLUTIVI

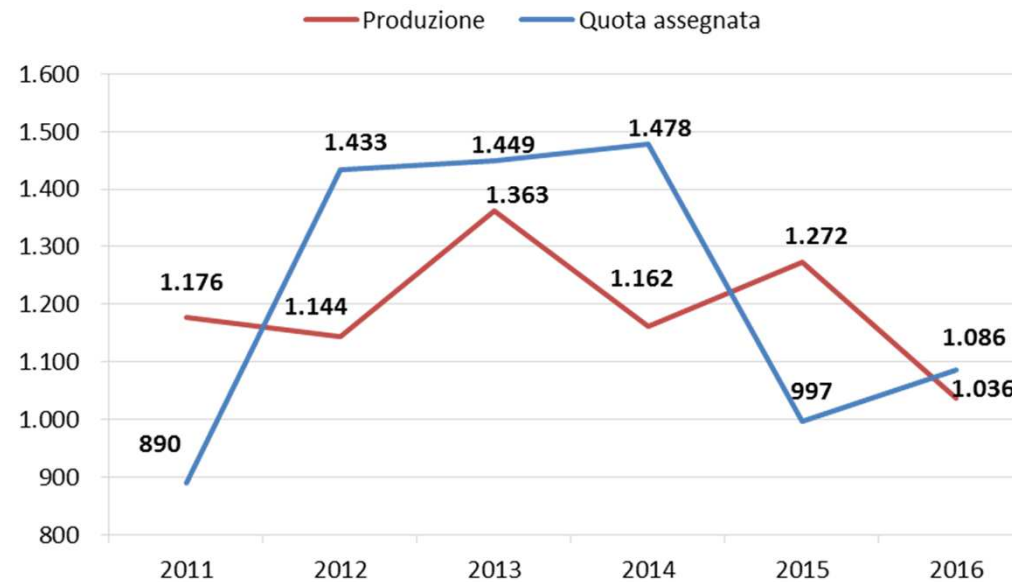
- Forte spinta all'efficienza derivante dal confronto sui costi di produzione tra le varie BCN in ambito Eurosystema
- Contrazione dei fabbisogni di produzione delle banconote: nel 2012-2014 circa 1.450 milioni/anno, nel 2015-2017 1.000 milioni/anno, nel 2018 circa 700 milioni
- Adozione del nuovo modello di Eurosystem Production and Procurement System (EPPS) con l'eventuale creazione di una Separate Legal Entity

Assetto attuale

Fattori evolutivi

Linee di intervento

Orario di lavoro



# OBIETTIVI DELLA RIFORMA

Rilanciare le attività di produzione e sviluppo delle banconote migliorando produttività ed efficienza:

- revisione dell'assetto organizzativo della funzione di produzione delle banconote
- investimenti per semplificare i processi di lavoro e aumentarne la sicurezza
- modifica del regime di produzione

Assetto attuale

Fattori evolutivi

Linee di  
intervento

Orario di lavoro

# LINEE DI INTERVENTO

Profondo ripensamento dell'organizzazione dello stabilimento che tiene anche conto della specificità industriale della stamperia

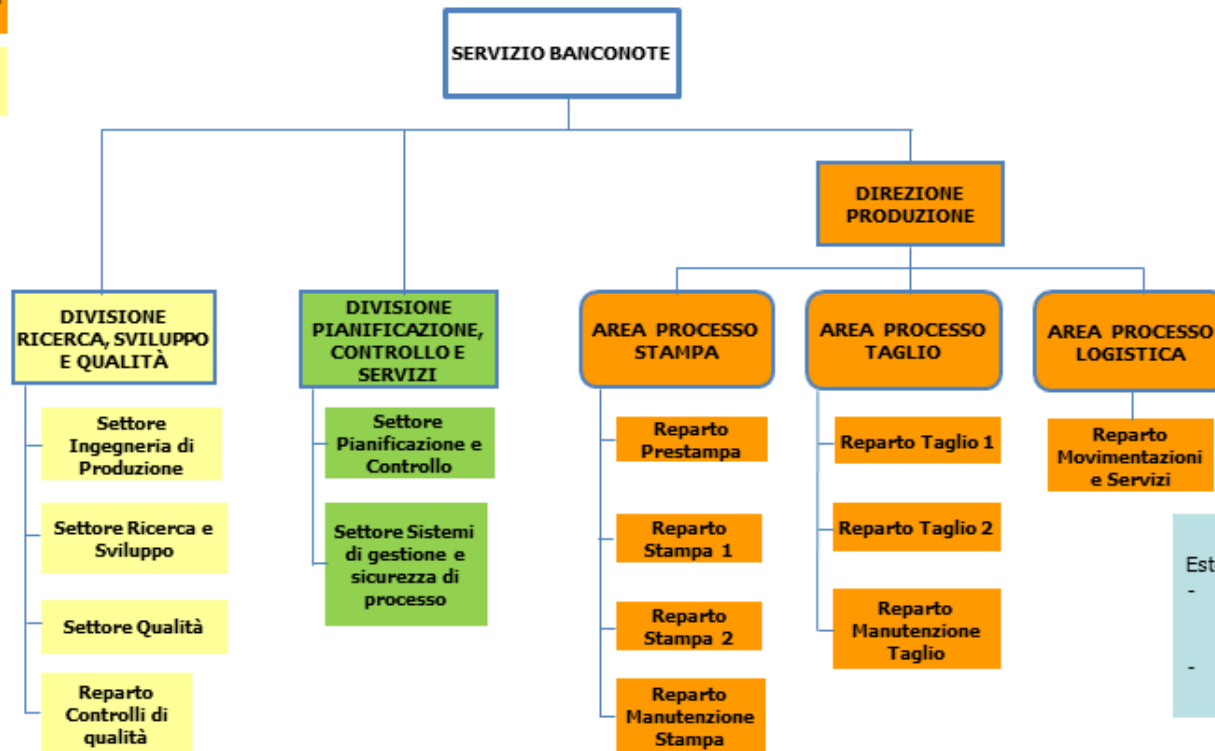
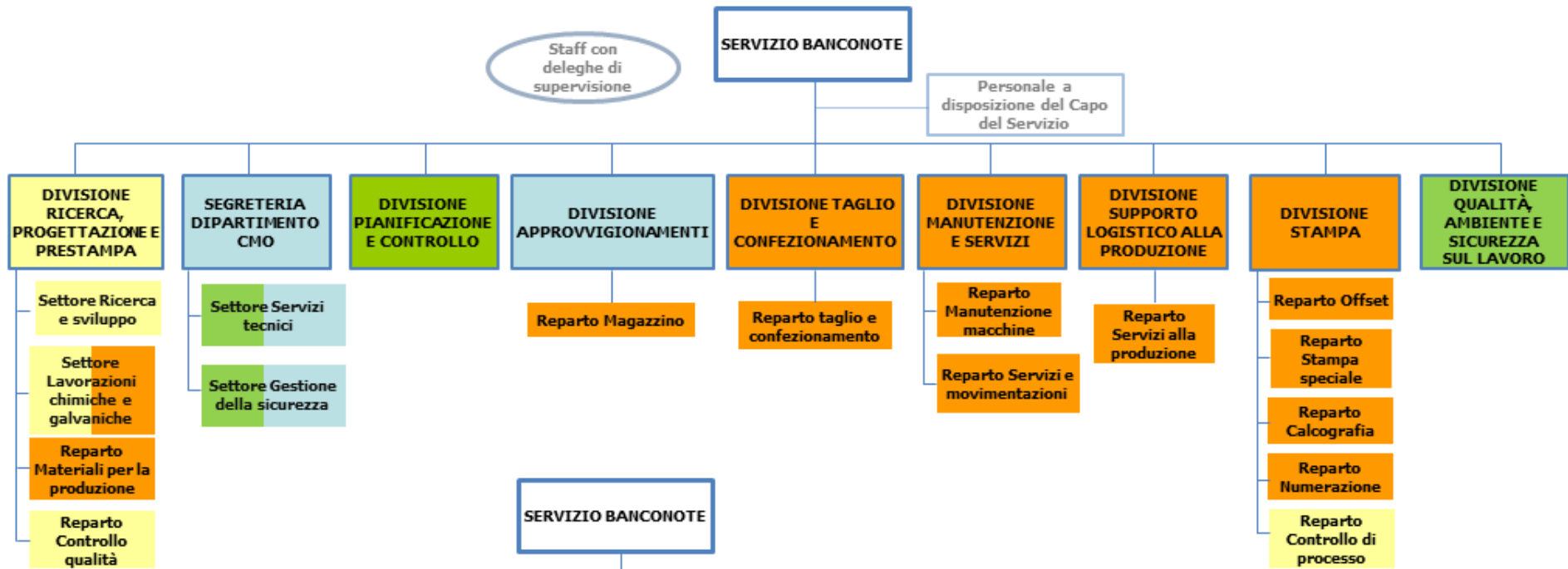
Assetto attuale

Fattori evolutivi

Linee di  
intervento

Orario di lavoro

- **Focalizzare il Servizio BAN sulle attività *core***
  - Ricollocare all'esterno del Servizio le attività strumentali o caratterizzate da una bassa interdipendenza con quelle *core* (es. supporto amministrativo, sicurezza anticrimine del Centro G. Carli, *procurement* di beni e servizi, gestione del Museo della Banconota)
- **Compattare l'organizzazione e semplificare il coordinamento**
  - Aggregare le attività industriali di produzione sotto un unico punto di responsabilità «Direzione di produzione» e raggruppare le altre attività su due poli, uno per il supporto tecnico e uno per quello amministrativo
  - Accorciare la catena gerarchica, con interventi sulle posizioni funzionali
- **Rafforzare l'integrazione di processo**
  - Accorpate alcune divisioni e reparti



**Esteralizzazioni**

- a CGE: affidamenti diretti per CGE, attività segretariali, sicurezza anticrimine C. Guido Carli, gestione dello stabile, Museo della Banconota
- ad APP: acquisti per BAN

# POSIZIONI FUNZIONALI

- **Direttore di produzione:** indirizzo, coordinamento e controllo dell'intero processo di produzione
- **Capo dell'area di processo:** organizzazione e controllo delle fasi di processo di competenza e coordinamento dei relativi reparti
- **Capo reparto:** gestione dell'attività operativa del reparto e distribuzione giornaliera degli equipaggi

Assetto attuale

Fattori evolutivi

Linee di  
intervento

Orario di lavoro

## Superamento di posizioni in staff:

- per il coordinamento di divisioni
- personale a disposizione del Capo Servizio
- per il coordinamento dei reparti

## Risultati:

- ampliamento del contenuto manageriale delle varie posizioni
- accorciamento delle linee di riporto gerarchico
- semplificazione del coordinamento

# ORARIO DI LAVORO 1/3

		ATTUALE		NUOVO	
Assetto attuale  Fattori evolutivi  Linee di intervento  Orario di lavoro	<b>Regime orario su turni</b>		<b>Ipotesi articolazione regime orario concentrato</b>		
	Inizio turno mattutino per macchinisti e avvio attività propedeutiche alla produzione	07.00	08.00	Inizio orario di lavoro e avvio attività propedeutiche alla produzione	
	Ingresso nello stabilimento del personale fuori turno	07.30/ 09.30	-	-	
	Fruizione della mensa per il turno pomeridiano	12.50	12.50/ 14.50	Fruizione della mensa secondo intervalli e regime delle lavorazioni da definire	
	Inizio turno pomeridiano per macchinisti e restante personale e intervallo mensa per il personale fuori turno	13.20			
	Termine turno mattutino 7:00-14:00 dei macchinisti e fruizione della mensa	14.00			
	Termine turno mattutino 7:00-14:30 del restante personale e fruizione della mensa	14.30			
	Termine turno pomeridiano 13:20-20:20 e uscita dei macchinisti	20.20	-	-	
	Chiusura dei locali di sicurezza	20.40	17.42	Chiusura dei locali di sicurezza	
	Termine turno pomeridiano 13:20-20:50 e uscita del restante personale	20.50	17.52	Termine orario di lavoro	



# ORARIO DI LAVORO 2/3

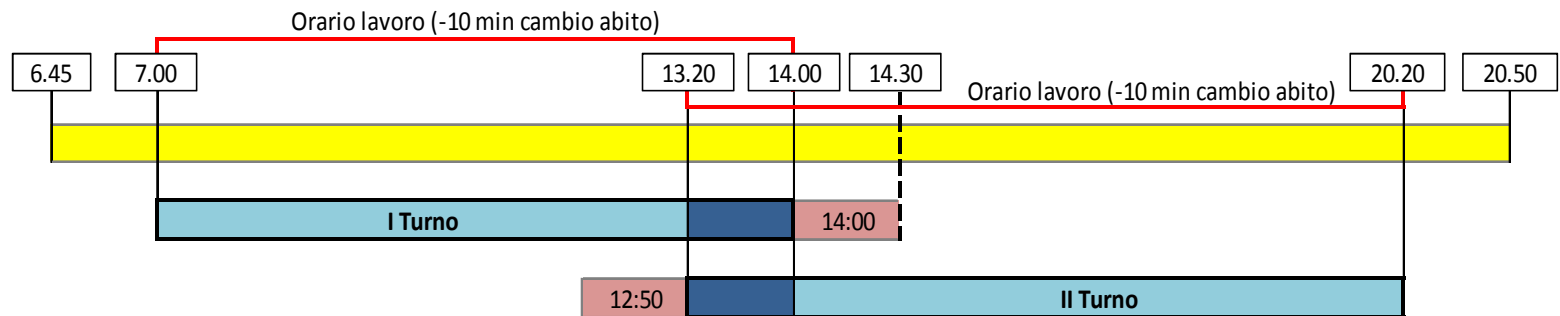
Assetto attuale

Fattori evolutivi

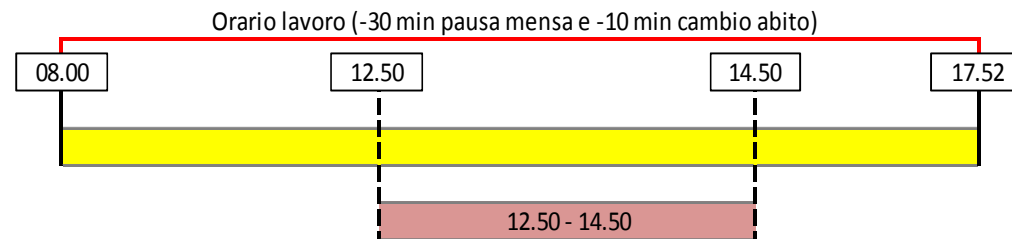
Linee di intervento

Orario di lavoro

## ORARIO ATTUALE



## NUOVO ORARIO



Orario operativo

Mensa

Passaggio di consegne

# ORARIO DI LAVORO 3/3

Assetto attuale

Fattori evolutivi

Linee di  
intervento

Orario di lavoro

	Orario attuale	Nuovo orario
<b>Numero macchine funzionanti</b>	13	17
<b>Orario giornaliero lavoro macchinisti</b>	7 h	9 h 22'
<b>Giorni lavorativi settimanali</b>	5 gg.	4 gg.
<b>Pausa mensa (30')</b>	facoltativa in testa o in coda al turno	obbligatoria all'interno orario di lavoro
<b>Orario medio giornaliero di funzionamento macchine</b>	11 h 30'	8 h 20'