

CONSIGLIO DI FABBRICA  
 MANIFATTURA TABACCHI  
M O D E N A

Modena li 20 Febbraio 1990

PIANO PLURIENNALE DI RISTRUTTURAZIONE AZIENDALE

Il programma scaturisce sulle basi di quanto previsto dalla Contrattazione Nazionale Decentrata del 31/3/89, che prevede l'inserimento di nuova tecnologia nel ciclo produttivo, il suo utilizzo e il prevedibile potenziale produttivo.

Tale piano comprende modifiche al ciclo produttivo, ai magazzini, alle officine e ai servizi, con interventi determinanti sugli immobili e un'opera programmata di bonifica ambientale.

Il piano è stato studiato con un'ottica a breve e medio termine dalla Direzione Locale, confortata in tale sforzo progettuale dagli Uffici preposti della Direzione Generale, in termini temporali durerà da 1 a 3 anni.

Per raggiungere lo scopo prefisso deciso sarà il ripiano organico Tecnico, impiegatizio ed operaio. Presupposto portante del piano è lo sfruttamento della tecnologia dei reparti di Confezionamento, Condizionamento, Iscatolamento e Produzione Filtri in doppio turno.

Questo permetterà:

- 1) - Il riequilibrio del ciclo produttivo.
- 2) - Risparmi di gestione in termini di ammortamento dei nuovi impianti e macchine.
- 3) - Risparmio di mano d'opera attraverso l'automazione di parte del ciclo produttivo.
- 4) - Un utilizzo più razionale del patrimonio immobiliare.
- 5) - La creazione di servizi moderni per il personale.

Gli investimenti nuovi che saranno attivati a vario titolo nel triennio possono essere stimati in 15/20 MLD circa.

Ristrutturazione degli impianti

I° FASE (preparazione materia) - Situazione stabilizzata

II° FASE (trinciatura - torrefazione - profumazione) - Inserimento dell'impianto per l'immissione nel trinciato del tabacco espanso (già in via di montaggio).

- Eliminazione della raccolta del trinciato in marnoni, con la messa in funzione di n. 2 nuovi silos per il trinciato (da acquistare).

./..

III° e IV FASE (Confezionamento e Condizionamento):

Trasferimento di tutto il parco macchine occorrente al piano terra, con la creazione di n. 5 isole di produzione Confe-Condi, dotate ciascuna di un trasferitore automatico delle sigarette dalla Confezionatrice alla Condizionatrice, e n. 1 polmone di recupero produttivo di riserva sito al 1° piano.

Le 5 isole di produzione in base alle previsioni avranno la seguente tecnologia:

- n. 5 Confezionatrici (8000/9000 sigarette al minuto)
- n. 3 Condizionatrici GD X1 (360 pacchetti al minuto) per prodotti soft
- n. 2 Condizionatrici GD X2 (420 pacchetti al minuto) per prodotti in Box

Il polmone produttivo sarà composto da n. 3 Confezionatrici Mark 8 (2500 sigarette al minuto) e n. 1 Condizionatrice GD X1 (360 pacchetti al minuto).

La nuova tecnologia di confezionamento (3 macchine) e di Condizionamento (1 macchina) si prevede che arrivi entro Giugno '90. Le altre due Confezionatrici arriveranno in data da destinarsi.

Oggi in produzione abbiamo in prova una Confezionatrice GD 121 (9000 sigarette al minuto) e una Hauni Protos (7200 sigarette al minuto) che è destinata alla Manifattura Tabacchi di Scafati.

L'utilizzo della suddetta tecnologia in doppio turno, permetterà di avere gradualmente disponibile:

- n. 28/29 Confezionatrici Mark 8 (2500 sigarette al minuto e
- n. 6 Condizionatrici GD X1 (360 pacchetti al minuto), una delle quali, in applicazione agli accordi della Contrattazione Nazionale Decentrata, è stata inviata a Torino, mentre un'altra sarà inviata a fine Marzo a Venezia.

Pensiamo che per tale operazione il ruolo del Consiglio di Fabbrica di Torino e nostro sia stato determinante.

Sarà modificato l'impianto di trasporto pneumatico del trinciato (in funzione da due anni) portando i tubi di alimentazione dal primo piano a piano terra. Lo stesso avverrà l'impianto di trasporto pneumatico dei Filtri.

./..



ISCATOLAMENTO STECCHE - E' previsto un nuovo impianto di iscatolamento Stecche che consentirà di condizionare prodotti di diverse marche nel medesimo momento.

Il nuovo impianto è previsto sia collocato al 1° piano, sede dell'attuale Confezionamento, adiacente al polmone produttivo di riserva.

Le stecche che oggi vengono prodotte al piano terra verranno portate automaticamente e saranno condizionate al piano superiore.

MAGAZZINO PRODOTTO FINITO (PERFETTI)

Il trasporto delle scatole di prodotto finito in magazzino non avverrà più con l'utilizzo dei carrelli elevatori semoventi a scoppio, bensì con un trasportatore a nastro che attraverserà il cortile, collegando l'iscatolamento con un impianto di paletizzazione e cellofanatura previsto nel nuovo Magazzino Perfetti.

Questa sistemazione sarà resa possibile:

- a) dalla trasformazione della Centrale Termica da olio combustibile a metano; che permetterà l'eliminazione dei due grossi serbatoi di combustibile che rendevano inaccessibile parte della facciata del magazzino;
- b) dallo spostamento dell'Officina Meccanica nei locali del Magazzino Perfetti che avvicinerà le officine tra loro;
- c) dallo spostamento dell'ascensore del Magazzino Greggi nella parte centrale dell'Edificio;
- d) dallo spostamento del Magazzino Perfetti nei locali attuali dell'Officina Meccanica, con costruzione di una pensilina coperta di carico e scarico, esterna, nell'area cortiliva.

Questo determinante intervento ha avuto e avrà effetti sulla Bonifica Ambientale per i lavoratori dei Magazzini e di Antinquinamento esterno, attraverso l'utilizzo del metano ed avendo nel frattempo fermato il forno inceneritore Aziendale. Segnerà anche la fine di una eccessiva movimentazione di mezzi con motore a scoppio nei cortili e sotto gli androni.

Ulteriori modifiche e destinazione degli spazi

- Allargamento Laboratorio Confezione Filtri
- Creazione Officina e Magazzino per Elettricisti ed Elettronici
- Camera di Climatizzazione per articoli di produzione
- Allargamento dei locali per Pittori e Verniciatori, come previsto dalla Medicina del Lavoro
- Costruzione di spogliatoi uomini e donne al 1° Piano (anzichè al 3°) con relativi servizi di docce e servizi igienici, con cambio degli armadietti
- Nuovi spazi di stoccaggio

BONIFICA AMBIENTALE

Si procederà gradualmente con interventi mirati, tenendo conto di quanto indicato nella relazione del servizio di Medicina del Lavoro dell'U.S.L. n. 16 di Modena, inviata dopo indagini e misurazioni realizzate a metà Gennaio '90.

Gli interventi verranno effettuati su:

- Rumorosità
- Polverosità
- Microclima - Areazione - Riscaldamento
- Luminosità
- Sorgenti radioattive
- Antinfortunistica.