

CONSIGLIO DI FABBRICA  
 MANIFATTURA TABACCHI  
M O D E N A

Modena li 20 Febbraio 1990

ACCORDO DECENTRATO TERRITORIALE DEL 29/11/89- INIZIO DEL DOPPIO TURNO

Dopo aver sciolto il nodo politico derivante dall'intreccio tra rinnovo tecnologico - sfruttamento degli impianti - lavorazione in turno in assemblea con i lavoratori il giorno 17 Aprile '89, sono state attivate Assemblee generali e di reparto tra ottobre e i primi di Novembre '89, funzionali alla operatività della decisione del 17 Aprile u.s.; assemblee in cui si è registrata la quasi totale disponibilità del personale a ricoprire le esigenze di servizio del turno.

L'alternanza e la temporalità dei turni è scaturita da accordi Direzione - Consiglio di Fabbrica, sentito il personale nelle suddette assemblee, accordo tradotto nell'Ordine di Servizio n. 210 (allegato).

Una prima verifica dell'accordo è stata effettuata a metà gennaio 1990 e una seconda è prevista per i primi di Aprile p.v.

MODALITA' DI SVOLGIMENTO

La lavorazione in regime di doppio turno è iniziata il 15 Novembre 1989 su un'isola di produzione composta da:

- n. 1 Confezionatrice GD 1-2-1- ( 8700 sigarette al minuto)
  - n. 1 Condizionatrice GD X 2 (420 pacchetti al minuto)
- per fabbricare "MS Mundial BOX".

Il collegamento automatico Confe-Condi con trasferitore GD S 90 avverrà nella seconda metà di marzo '90; in questo periodo (45 giorni circa) verrà sospesa la produzione Mundial spostando il turno sulla produzione MS Soft utilizzando un combinato produttivo Protos-Hauni (a 7200 sigarette al minuto) - GD X1 (a 360 pacchetti al minuto).

Il tempo di rodaggio dell'isola di produzione è stato brevissimo causa la necessità urgente di produrre il nuovo tipo di sigaretta "Mundial" in concomitanza con la Manifattura Tabacchi di Bologna in base ad un piano programmato dal Settore Commerciale dell'Azienda finalizzato a creare adeguate scorte.

./..

IL TEMPO DI LAVORO E LA CAPACITA' PRODUTTIVA DELL'ISOLA DI PRODUZIONE SONO:

Tempo di lavoro

I° TURNO

Tempi di produzione	min. 409 -
tempo di approntamento macchine	" 9 =
	<hr/>
complessivamente	" 400

II° TURNO

Tempi di produzione	Min. 409 -
quota pulizia settimanale min.	18
pulizia giornaliera	" 16
	<hr/>
	" 34      " 34 =
	<hr/>
complessivamente	" 375

Produzione giornaliera ottimale del gruppo di confe-condizionamento valutata su potenzialità produttiva della condizionatrice X2 (a 420 colpi al minuto), con rendimento pari al 90%:

I° Turno	Kg. 8,400 x 0,9 x 400	Kg. 3.025
II° "	" 8,400 x 0,9 x 375	" 2.835
		<hr/>
complessivamente		" 5.860

Produzione reale ottenuta per le motivazioni evidenziate ai successivi punti a; b; c; d; Kg. 5.000.=

L'ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO

- L'impiego del personale Agente Qualificato di IV categoria oppure Agente di Produzione Facente Funzioni superiori avviene attualmente con una rotazione separata sulla Confezionatrice e sulla Condizionatrice. L'obiettivo futuro è una rotazione in tutti i punti di lavoro dell'isola di produzione al fine di elevare la professionalità degli addetti e la flessibilità di utilizzo.

./..

- Per il personale Operatore Specializzato l'alternanza avviene separatamente sui due gruppi Confe-Condi in base alla professionalità acquisita nei reparti di provenienza.
- In questo momento transitorio per estendere conoscenze professionali su questa tecnologia anche Agent Capo Coordinatori si alternano in turno.

Le difficoltà evidenziate in questi tre mesi di turno, nonostante l'impegno del personale addetto, dei Tecnici della GD e del sostegno della Direzione Locale, sono riassumibili:

- a) - nel troppo breve tempo di rodaggio produttivo dell'isola di produzione prima di passare dall'orario normale al doppio turno;
- b) - nella scarsa conoscenza tecnica della nuova tecnologia e della produzione in BOX; si noti che la nostra Manifattura Tabacchi non ha mai lavorato tale prodotto;
- c) - nel livello ancora sperimentale della Confezionatrice GD 121;
- d) - nella diretta dipendenza tra Confezionatrice e Condizionatrice senza altre alternative di recupero produttivo in loco in caso di fermata di una delle due macchine.

Principalmente da tutta questa difficoltà ne è derivata una resa produttiva, che, se sommata al numero del personale impegnato complessivamente in turno, NON è comparabile con quella standard.

L'approntamento del trinciato "Mundial" per la Manifattura Tabacchi di Bologna sommata alla produzione in turno ha portato nei mesi di Novembre, Dicembre '89 e metà Gennaio '90 a gravi scompensi Organico - Produttivi Aziendali nonostante l'impegno del personale che, cosciente del delicato passaggio Tecnico-Produttivo del momento, ha lavorato anche fuori reparto svolgendo mansioni di profilo inferiore.

La proiezione futura e l'esito della ristrutturazione, superato il periodo di assestamento descritto, possono intravedersi positivi se supportati da una programmazione sostenuta centralmente dall'Azienda a breve e a medio termine che veda puntualità:

- Nell'arrivo della tecnologia prevista/
- Negli interventi di bonifica ambientale e antinfortunistica.
- Nella formazione professionale per operai e tecnici di produzione attivando quanto previsto al p. 1 dell'accordo a Contrattazione Nazionale Decentrata del 27/11/89 u.s.
- Nel ripiano organico di alcuni profili Operai e Impiegatizi Tecnici di alta professionalità.

./..

Tale ripiano Organico (es. Operatori Specializzati Elettro-  
nici, Periti Industriali e chimici, Geometri) deve vedere il  
superamento di logiche legislative di "Blocco-Deroga" supera-  
te dalle reali necessità di un'Azienda Industriale.

In questo contesto, tenendo conto della specificità del settore,  
il ripiano del turn - over non può più essere effettuato a di-  
stanza di mesi od anni come ora, ma deve avvenire affiancando  
per un periodo gli addetti al fine di permettere l'acquisizione  
di conoscenze professionali che garantiscano stabilizzazione e  
continuità all'organizzazione.



Archivio Storico Cisl Emilia Centrale  
portaledellacontrattazione.it

