

L'esperienza dei tre anni trascorsi ha dimostrato che esiste una potenzialità di mercato interessante per il prodotto delle Fucine di Mirafiori, ma non tale da poter saturare la capacità produttiva.

Si è anche potuto verificare che la situazione impiantistica mal si presta ad affrontare produzioni se non di serie alquanto elevata; è da ricordare ancora che la potenzialità tecnica è tale da legittimare produzioni di contenuto interessante mentre i prodotti più semplici sono resi non competitivi dai costi.

A differenza di altri produttori le Fucine posseggono macchinari che consentono tutte le operazioni sul prodotto grezzo: anche da qui discende la necessità di individuare linee di prodotto coerenti.

Handwritten notes:
L'esperienza
di tre anni
trascorsi
ha dimostrato
che esiste
una potenzialità
di mercato
interessante
per il prodotto
delle Fucine
di Mirafiori
ma non tale
da poter saturare
la capacità
produttiva.

Handwritten signature:
L. S.

Handwritten signature:
L. S.

Handwritten notes:
L. S.
L. S.
L. S.
L. S.
L. S.

In relazione a quanto sopra, l'Azienda conferma la necessità di procedere alla effettuazione di un piano di razionalizzazione delle Fucine di Mirafiori.

Entro il 1980 sarà liberata l'area occupata dalla Officina 82 salvo 6.000 mq circa che continueranno ad essere utilizzati per lavorazioni di stampaggio. L'area libera sarà ceduta all'Auto.

Entro tre mesi sarà trasferito il magazzino spedizioni dalla Sud alla Nord. Nello spazio lasciato libero alla Sud, saranno collocate le cesoie attualmente sistemate nell'Officina 83.

Lo spazio disponibile alla Sud sarà utilizzato per collocarvi 4 gruppi di presse trasferite dalla Nord. Altre 4 presse operanti presso la Sud saranno sostituite con altre più efficienti della Nord.

Alcune macchine della Nord (Fucin. 4" e 8", granigliatrici, reparto completo corone avviamento) saranno trasferite alla Sime di Busano, consociata della Teksid Fucine.

Handwritten notes:
Sima
Sud
Nord
Fucine

Handwritten signatures:
Pellegrini
Mazzanti

Handwritten signatures:
Orsi
Latta
Cristofolini
Mazzanti
Pellegrini
Basso

In una seconda fase, che presumibilmente potrà verificarsi tra due/tre anni, il resto delle attività Fucine della Nord sarà trasferito in via Plava in aree oggi occupate dall'Auto.

Le aree che si libereranno alla Nord, saranno utilizzate dall'Auto.

Entro il 1° semestre 1980 il 70% degli impiegati degli uffici della Nord, si trasferiranno in via Plava in considerazione della nuova disponibilità di locali costituita con la costruzione della palazzina uffici.

Le scelte sopra indicate consentiranno una più razionale organizzazione della produzione e dei servizi e complessivamente una miglior utilizzazione dell'impianto.

Nel 1981, a regime, la produzione passerà dalle attuali 70.000 tonnellate annue a circa 55.000 tonnellate: saranno operati filamenti di prodotti non interessanti mentre saranno potenziate le produzioni qualificate nell'ottica sopra descritta.

Solomon
1980
1981
1982

Beccati
1980
1981
1982
Orri
R
Al
M...
...

I particolari oggetto di sfilamento saranno in parte (3000t circa) trasferiti alla Sima di Busano, in parte saranno prodotti dalla Divisione Trasformazione con diversa tecnologia (4000t circa). La restante quantità oggetto di sfilamento cesserà di essere prodotta dalla Teksid e sarà quindi collocata sul mercato dai Clienti attuali.

Per quanto riguarda la produzione di pertinenza Fucine l'Azienda comunica che circa 7000t delle 55000 subiranno lo stampaggio all'esterno mentre alcuni processi di finitura e/o controllo saranno eseguiti all'interno. La maggior parte del prodotto ricevuto con parziale lavorazione dall'esterno, rimarrà affidato a Sima e SIT, consociate delle Fucine.

Il recupero di produttività sarà ottenuto, come detto, sia in considerazione della miglior razionalità impiantistica nonché per effetto di un diverso utilizzo dei macchinari che saranno "specializzati" per linee di prodotto.

Particolari vantaggi saranno recati da dispositivi automatici di caricamento e stampaggio che permetteranno da una parte una più elevata efficienza e dall'altra un miglioramento nelle condizioni di lavoro.

Handwritten notes:
 Sima
 Fucine
 SIT
 Teksid

Handwritten signature:
 Fallo
 Patta

Handwritten signature:
 M...
 E...

Handwritten signature:
 Pella

Handwritten signature:
 M...

Handwritten signature:
 On...

Handwritten signature:
 A

Tra Azienda e RSA saranno discussi gli aspetti relativi alle modalità di lavoro sugli impianti così modificati e le conseguenze sulla professionalità degli addetti.

Operati questi interventi le Fucine si presenteranno come azienda competitiva, dinamica e pronta alle occasioni di mercato.

A questo proposito l'Azienda ricorda che proseguiranno le iniziative commerciali che hanno dato buoni risultati continuando a fornire al Cliente produzioni in grado di offrire una immagine positiva.

In particolare la TEKSID Fucine continuerà ad operare in alcuni casi anche su prodotti di serie relativamente modesta nell'intento di acquisire successivamente commesse più interessanti.




Ori L. Balli
 P. M. ...
 ...
 ...
 ...

L'impegno nella ricerca, già avviato, proseguirà su linee ormai sufficientemente chiare e che consentiranno alle Fucine di offrire al Cliente produzioni interessanti quali, tra le altre, stampati in leghe leggere, stampati di precisione, ecc. Impegno prioritario sarà anche rivolto ai processi per rendere più competitivo rispetto a soluzioni alternative, l'acciaio stampato a caldo.

- AMBIENTE -

L'Azienda si impegna, nell'effettuare la concentrazione delle lavorazioni di fucinatura presso gli Stabilimenti di via Plava, a individuare e applicare soluzioni tecniche che consentano una miglior condizione di lavoro agli interessati.

Particolare cura sarà dedicata ai problemi del rumore, degli spazi, della stessa modalità di esecuzione della prestazione.

In generale le linee di tendenza saranno:

- Ridisegno del lay-out dell'Officina 83 con trasferimento in altro capannone delle cesoie, sistema -

Scoddi

Albani

Carli
Scoddi
Felloni
Scoddi
Scoddi

zione di n° 3 gruppi di stampaggio nella cam-
pata già oggi libera dopo la 2500 automatica.
Collocazione della pressa Lasco da 1000 ton. in
parte della zona lasciata libera dalle cesoie.
Sistemazione di un ulteriore forno per tratta-
menti termici nella zona riservata già oggi ai
trattamenti stessi.

- Per il rumore, oltre agli interventi descritti
in dettaglio di seguito, sarà condotta un'azio-
ne complessiva che prevede, tra l'altro, l'inca-
binamento sperimentale di alcune presse, la coi-
locazione di pannelli fonoassorbenti e inoltre,
come accennato, una serie di interventi che già
oggi hanno dato risultati certi.

In dettaglio si ricorda che saranno incabinate:

- entro il 31/3/80 la fucinatrice da 6'
- entro il 30/10/80 verificato l'esito dell'in-
cabinamento della fucinatrice, sarà incabinata
anche la pressa 2500 Autom.

Gli interventi relativi alla modalità di effettua-
zione della prestazione saranno:

Accordi

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
B. L. L.

[Handwritten notes and scribbles]

- installazioni di dispositivi per l'automazione della pressa da 2000t. Questo intervento, che sarà sperimentale e estensibile anche a altri gruppi di macchine, consentirà all'addetto all'impianto di seguire le varie fasi del ciclo non intervenendo direttamente.

La distanza dello spezzone in lavorazione sarà maggiore e quindi migliorerà la situazione rispetto a irraggiamento, rumore, vibrazioni.

L'Azienda conferma che in caso di buoni risultati, sarà definito un programma per l'applicazione di dispositivi analoghi ad altri gruppi di stampaggio.

Altri interventi consisteranno nella applicazione alla lasco da 1000 ton e alla pressa 6300 ton di servocomandi per la manipolazione dei pezzi in stampaggio. Non si tratta in questo caso di automazione ma di servomeccanismi che consentiranno all'operatore oltre ad una consistente riduzione dell'impegno fisico anche una maggiore distanza dalla lavorazione stessa.



Acces...

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

[Handwritten mark]

La fase sperimentale è già iniziata e si prevede che un giudizio definitivo sui dispositivi potrà essere dato entro la fine di Maggio 1980.

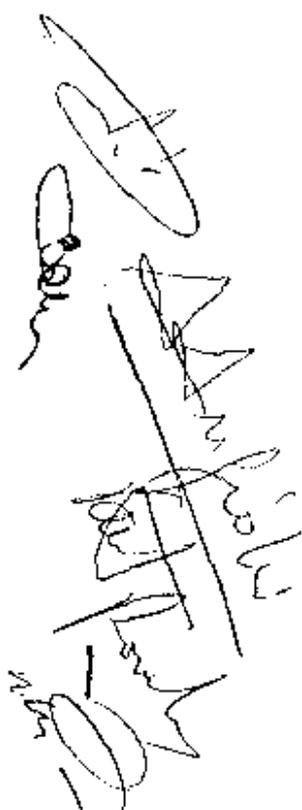
Sarà predisposto un dispositivo per il caricamento automatico degli spezzoni dal cassone al forno di riscaldamento. Il dispositivo sarà costituito da braccia meccaniche automatiche che ricercheranno i pezzi da indirizzare al forno.

Anche in questi casi sarà necessaria una sperimentazione che sarà compiuta entro il 31/3/1980.

Come altri dispositivi descritti anche il caricatore di spezzoni è utilizzabile in impianti diversi.

A questo proposito sarà data priorità agli interventi relativi alle lavorazioni più pesanti.

L'Azienda conferma l'interesse inteso allo sviluppo degli impianti di automazione. Sin da adesso è prevedibile che in caso di buoni risultati altre presse oltre a quelle indicate nel presente accordo potranno in tempi relativamente brevi essere dotate di meccanismi simili a quelli descritti. I particolari che allo stato attuale delle conoscenze potranno essere suscettibili di manipolazione automatica sono ad esempio : bielle, fusi portaruote, mozzi, giunti omocinetici, manicotti,



Decco

Milner

Luca

Fella

fol
Luca
Fella

Nell'ambito di quanto previsto dall'Accordo Aziendale 7-7-1977 nel capitolo "Ambiente" , la Divisione Fucine conferma la volontà di procedere quanto prima alla definizione di interventi tendenti ad ottenere miglioramenti nell'ambiente di lavoro.

Tenendo conto della realtà esistente, l'Azienda si impegna, nell'ambito dell'Off. 83.

a riporre impegno prioritario nella analisi delle cause del rumore e nello studio delle soluzioni più adeguate per il suo contenimento.

L'Azienda procederà, tramite il Centro Ricerche di Orbassano, ad effettuare analisi relative alle condizioni ambientali esistenti nell'ambito della Officina 83.

La metodologia che sarà adottata per effettuare le analisi, sarà oggetto di discussione

Handwritten notes and scribbles on the left margin, including a large 'A' and some illegible text.

Handwritten signature: Scodri

Handwritten initials: .. Folli

Large handwritten signature

Handwritten signatures and notes: Dan Lee, full, division, etc.

tra i tecnici della Azienda e il Comitato Ambiente.

Alle rilevazioni, che tenderanno anche ad individuare sistematicamente le principali fonti di rumore, e quindi le necessità prioritarie di intervento, assisteranno membri del Comitato Ambiente.

I risultati delle rilevazioni ambientali effettuate prima e dopo l'intervento di insonorizzazione del macchinario verranno consegnati al Comitato Ambiente nei tempi tecnici minimi necessari all'effettuazione delle determinazioni di laboratorio ed alla trascrizione dei risultati.

Una volta in possesso delle indicazioni derivanti dalle analisi condotte, l'Azienda progetterà e ricercherà le soluzioni tecniche più idonee per ottenere una riduzione dei livelli di rumorosità oltre a quanto già in fase di esecuzione e indicato nel presente accordo.

I piani complessivi di sistemazione che scaturiranno dalle azioni descritte e le relative tempistiche saranno discussi con il Comitato Ambiente durante appositi incontri trimestrali.

Durante gli incontri l'Azienda comunicherà :

- l'evolversi degli esperimenti

Handwritten notes and signatures on the left margin, including a large signature that appears to be 'P. Rossi'.

Handwritten signature 'Gallo' on the right margin.

Handwritten signature 'P. Rossi' at the bottom left.

Large handwritten signature in the bottom center.

Handwritten signatures and notes at the bottom right, including a signature that appears to be 'Gallo'.

- eventuali possibilità di intervento in relazione alla realtà esistente
- gli interventi in fase di esecuzione
- le previsioni sui risultati rispetto ai vari rischi.

Gli interventi saranno effettuati in un primo tempo in via sperimentale.

Se i risultati ottenuti saranno soddisfacenti, si procederà alla graduale estensione di interventi simili agli altri gruppi di presse.

A partire dall'Off.83 l'Azienda fornirà al Comitato Ambiente

entro il mese di Febbraio 80 i dati relativi a:

a-numero delle visite periodiche per fasce di periodicità e le relative lavorazioni che le motivano

b-elenco dei posti di lavoro nei quali viene corrisposta la paga di posto

c-la statistica mensile dei dati di assenza per malattia e infortuni così articolata: infer. a 3 giorni N°...%;

da 4 a 10 giorni N° ...%; da 10 a 30 giorni N° ...%; oltre

30 giorni N°...%.

d-ai lavoratori che faranno esplicita richiesta verrà consegnata dal Servizio Sanitario Aziendale una sintesi della

propria cartella clinica contenente i dati interessanti lo

stato di salute del lavoratore con particolare riferimento

a tutti gli elementi caratteristici del rapporto di lavoro.

Handwritten notes on the left margin:
 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

Handwritten signature: Rossi

Handwritten signature: [Illegible]

Handwritten notes and signatures on the right margin:
 Folio
 [Illegible]
 [Illegible]
 [Illegible]
 [Illegible]
 [Illegible]

Verrà inoltre fornito, sempre entro la data sopraindicata, l'elenco delle sostanze presenti nelle lavorazioni per le quali vige l'obbligo delle visite mediche preventive e periodiche, di quelle elencate nella tabella delle "malattie professionali" nonché di quelle normalmente presenti nelle lavorazioni e gli effetti tossicologici.

L'Azienda effettuerà con il massimo impegno organizzativo e di professionalità specifica, le visite mediche professionali periodiche idonee ad accertare le condizioni dei singoli lavoratori.

L'Azienda discuterà con il Comitato Ambiente i criteri e le modalità che verranno seguiti per l'effettuazione delle visite mediche di cui sopra.

Il Servizio Sanitario di Fabbrica, in base alle risultanze delle visite mediche, potrà procedere, tenuto conto della realtà Aziendale, all'approfondimento mediante l'effettuazione di specifici esami clinici o strumentali eseguiti durante l'orario di lavoro.

L'Azienda discuterà con il Comitato Ambiente i criteri utilizzati.

I risultati delle visite e/o degli esami saranno comunicati per iscritto al lavoratore interessato.

In tale occasione il Personale Medico userà termini illustrativi non tecnici e comprensibili per il lavoratore.

Il Personale Medico fornirà inoltre al lavoratore interessato indicazioni e suggerimenti che tengano conto dello

Handwritten notes and signatures on the left margin:
 - A large, stylized signature at the top.
 - A vertical signature in the middle.
 - Another signature at the bottom left.

Large handwritten signature at the bottom left of the page.

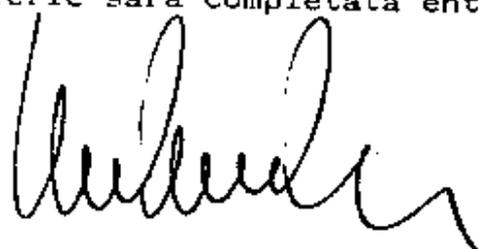
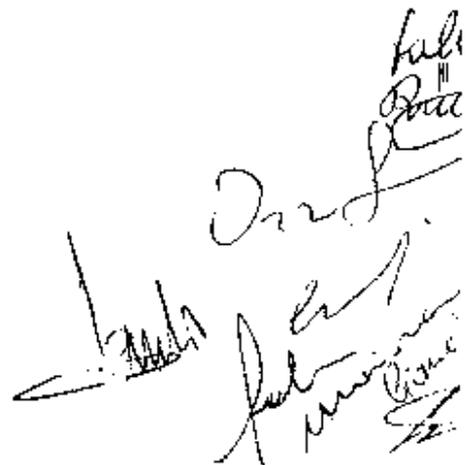
Handwritten notes and signatures on the right margin:
 - A signature at the top right.
 - A signature in the middle right.
 - A signature at the bottom right.

stato di salute dell'individuo nel contesto dell'ambiente di lavoro.

In relazione agli impegni sopra indicati, l'Azienda conferma di aver già avviato o di aver in programma interventi intesi al miglioramento della attuale situazione ambientale.

Nell'elenco seguente saranno indicate, in particolare, le iniziative intese al contenimento del rumore e la cui validità è già stata confermata da rilievi fonometrici già eseguiti

- a- incabbinamento sperimentale di alcune fucinatrici e presse dell'officina 83
- b- installazione di ugelli silenziati sulle soffierie per l'eliminazione delle scorie : l'intervento, che riguarderà tutte le presse delle Fucine nord e sud, consiste nella applicazione ai soffia-scorie di ugelli silenziati di produzione svedese che riducono consistentemente il livello sonoro specie nelle fasce di frequenze più dannose per l'udito. La sostituzione delle soffierie sarà completata entro il mese di Marzo '80.

c - Installazione in fossa, o comunque silenziamento, di tutti gli scarichi delle elettrovalvole delle presse: si tratta di un intervento tendente a indirizzare lo scarico della elettrovalvola nella fossa e quindi fuori dell'ambiente di lavoro. La sistemazione è già stata attuata su un numero elevato di macchine e si prevede che il completamento dell'intervento sarà attuato entro il mese di Settembre '80.

d- Installazione di cabine di insonorizzazione sui caricatori vibranti : anche in questo caso l'installazione è già stata eseguita su molti caricatori, sia della nord che della sud. I risultati ottenuti con l'incabinamento dei caricatori vibranti sono evidenti e quindi l'Azienda conferma di voler completare le dotazioni entro Marzo '80.

Si sottolinea, tra l'altro, che i mezzi necessari sono già disponibili in magazzino.

e- Azionamento ad intermittenza delle soffierie per l'eliminazione delle scorie o più esattamente azionamento delle soffierie in sincrono con il ciclo di lavoro. Si tratta

Specchi

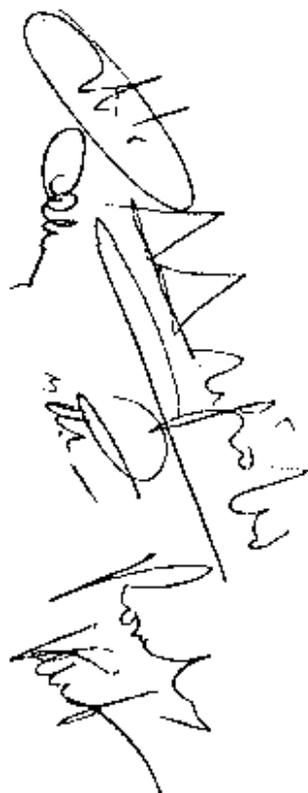
[Handwritten signature]

*on L. Falla
Pitt
Meris
fallo
Pitt*

di un intervento in fase di sperimentazione su alcune presse delle Fucine sud e del quale si stanno valutando i risultati effettivi. In caso di buoni risultati è intenzione dell'Azienda estendere la modifica agli altri gruppi di lavoro.

Più in generale l'Azienda sottolinea che sono in fase di definizione altri interventi che non influenzano sulla rumorosità della macchina ma che complessivamente tendono ad un miglioramento della condizione di lavoro:

- a- Miglioramento della illuminazione su vari posti di lavoro
- b- Installazione di dispositivi per la lubrificazione automatica degli stampi
- c- Installazione di dispositivi per l'estrazione automatica del pezzo da alcune presse di tonnellaggio più elevato (6300, 4000).
- d- Revisione e miglioramento complessivo della efficienza degli impianti di aspirazione.
- e- Miglioramento della pulizia delle macchine



Speci

[Handwritten signature]

Carlo L. Falla
[Handwritten notes and signatures]

ORGANICO

Rispetto all'attuale forza complessiva di circa 2.200 persone , saranno necessarie per la gestione dei nuovi programmi 1.400 persone.

La riduzione sarà attuata attraverso la non sostituzione del turn-over per il 1980 e il trasferimento di 100 impiegati, 50 intermedi e 550 operai all'Auto, nell'ambito degli stabilimenti di Torino.

La Teksid Fucine, di comune accordo con la Fiat Auto provvederà a ricollocare le persone interessate tenendo conto della professionalità acquisita e della idoneità fisica alle lavorazioni di destinazione.

Per quanto concerne i contenuti professionali saranno tenuti in considerazione gli aspetti specifici e caratteristici degli stessi ai fini dell'inserimento nel nuovo posto di lavoro non escludendo possibilità di inserimento anche in settori diversi da Auto.

Per quanto riguarda i criteri di individuazione dei nominativi interessati al trasferimento l'Azienda si impegna a favorire il trasferimento di personale con limitazione specifiche per lavorazioni di stampaggio a caldo ma idoneo a lavorazioni dell'Auto.

Handwritten notes and scribbles on the left margin, including a small diagram of a face or mask.

Large handwritten signatures on the left margin, including 'Michele' and 'Sesto'.

Handwritten signatures and initials on the right margin, including 'Sal', 'Or', 'Lr', 'P. P.', 'F. M.', and 'E. M.'.

Nei limiti della disponibilità organizzativa e tenendo conto di quanto detto in precedenza, l'Azienda prenderà in considerazione richieste individuali di trasferimento.

L'Azienda darà preventiva comunicazione preventiva dei trasferimenti alla RSA.

In quell'occasione saranno specificate le previsioni di inserimento nell'ambito del Settore Auto o delle altre destinazioni. Successivamente potranno essere condotte verifiche tra Azienda e RSA circa l'inserimento dei singoli.

li.

Scat

[Handwritten signature]

[Handwritten notes and scribbles]

[Handwritten notes and signatures]

L'Azienda conferma che attraverso il piano di razionalizzazione saranno operati reinfilamenti e sfilamenti di prodotti. In generale, fermo restando il vincolo della competitività dei singoli particolari i maggiori Clienti hanno assicurato condizioni di stabilità a medio termine.

Attuato il piano concordato tra Azienda e RSA le Fucine Teksid si stabilizzeranno su volumi produttivi prossimi a quelli indicati per il 1981, fermo restando anche un margine di manovra che consentirà anche di recepire eventuali incrementi su alcune linee di prodotti.

Si prevede che anche l'organico si assesterà sulla misura di 1400 unità complessive.

Peraltro le Fucine si presenteranno complessivamente come gruppo di livello europeo in grado di competere con i concorrenti più noti italiani e stranieri.

Le linee di prodotto, potendo utilizzare le risorse di fabbriche strutturalmente diverse, copriranno tutta l'area dell'industria autoveicolistica con una gamma di stampati che va già oggi dal particolare piccolo di grande serie al particolare di oltre 2.000 chilogrammi di peso unitario.

Handwritten notes and signatures on the left margin:
 3
 ...
 ...
 ...

Handwritten note: falliti

Handwritten signature: Sacco

Large handwritten signature: [Illegible]

Handwritten notes and signatures on the right margin:
 ...
 ...
 ...