

-DITTA CONCIERIA FRASCHINI S.p.A. di Brenta

Associata all'Assolombarda o Assocencia ?

-Dipendenti : 130 operai - 20 impiegati

-Organici : diminuiti nel corso degli ultimi 5 anni : da 185 a 150

-Macchinari: fatto investimenti - macchinari molto moderni - aumentata produzione per rinnovamento macchinari -

-TRATTAMENTO ECONOMICO E NORMATIVO

Inquadramento : donne 30 in 3° cat. - 6 in 2° cat.

Uomini in 1° - 2° cat. e 1° super (15 operai)

Premio presenza: L. 110.000 all'anne

14a mensilità : intera

Incentivo : dalle 9 alle 13 mila lire mensili

Superminime : 5.200 lire uguali per tutti

Indennità posto: reparti calce-concia-vernice L.40 - L.56,90 all'ora

-AMBIENTE DI LAVORO:

Indagine ambientale Clinica di Pavia anno 1972 ; dati rilevanti :

reparto pigmentatura : ammoniaca supera i MAC vicino al lavoratore addette alla lavorazione a tamponi;

reparto tintoria : anilina superati i limiti MAC; è necessario approfondire questo punto.

L'indagine esprime riserve per le amine aromatiche e loro derivati e per i solventi. E' necessario un ulteriore approfondimento, è necessario completare l'esposizione dei lavoratori al cromo per un eventuale rischio cutaneo.

L'indagine non è stata esaminata dal Sindacato, in seguito all'indagine non è stato fatto niente.

I lavoratori vengono sottoposti a visite periodiche: ogni tre mesi il reparto concia - ogni sei mesi il reparto colori - una volta all'anno il reparto calce.

E' stato fatto accordo aziendale sull'ambiente che non è mai stato applicato. Fare avere ai lavoratori il libretto sanitario e di rischio.

PROCESSO PRODUTTIVO

Pelli lavorate: pelli grezze di mucca vitelli-vitellone importate dalla Francia - Svizzera - Olanda - Germania -  
Vengono esportate all'80% in America - Inghilterra - Germania - Francia  
Le pelli vengono utilizzate per scarpe e borse.

Reparti di produzione:

calce - concia - concia colorata - ugualizzazione - smerigliatura - rullatura - colori pigmentatura - lucidatura - magazzino - officina

Ciclo produttivo:

- 1°) Arrivo pelli estere vengono messe nel magazzino grezzo (frigo)
- 2°) Pesatura - dissalatura e battitura - refilezione ( coda-orecchie-)
- 3°) Reparto calce n°60 bottali : immissione pelli nei bottali e depe-  
lamente mediante acqua, sale, calce, iposolfito-  
scarobottali - scarnatura - spaccatura - purgatura - marchio -  
pesatura e quindi rimmessione nei bottali per il lavaggio e la  
sbiancatura mediante uno sbiancante. Scarico bottali e quindi pas-  
saggio in concia cromo o in concia mista. Operai di 1° e 2° cat.
- 4°) Reparto concia-cromo - n. 14 bottali -ingredienti utilizzati bi-  
cromato di sodio - glucosio - acido solforico - acido acetico -  
formaldeide - acidi e componenti vari.  
Si caricano i bottali di pelli provenienti dalla calce e si metto-  
no a bagno nelle sostanze sopra indicate. I bottali vengono fatti  
girare automaticamente mediante un contatore regolabile a seconda  
della necessità. Finito il lavoro le pelli vengono scaricate nei  
carrelli e l'acqua buttata nelle vasche di decantazione. Le pelli  
dai carrelli vengono passate su altri carrelli a schiena di mulo,  
quindi mandate alla pressa che ne elimina il contenuto di acqua e  
acidi. Operai di 1° e 2° cat.
- 5°) Reparto pressatura - la pressatura comporta l'utilizzo di 4 o 5  
persone a secondo della necessità. Le pelli che arrivano dal cromo anc  
ancora intere vengono tagliate e pressate.
- 6°) Reparto rasatura e spaccatura - avviene mediante una spaccatura  
che taglia la pelle lungo il suo spessore e lo abbassa alla misura  
richiesta. Poi passa alla rasatura dove lo spessore viene ulterior-  
mente abbassato. Operai di 1° e 2° cat.
- 7°) Reparto concia colorazione - la pelle pressata, spaccata e rasata  
viene scelta e poi portata a colorazione, messa nei bottali (n.9)  
dove con speciali coloranti viene tinta.
- 8°) Le pelli colorate vengono pressate e sgranate per toglierne i resi-  
dual. Operai di 1° cat.
- 9°) Essicatura con un tunnel a nastro - vengono inserite le pelli ba-  
gnate e escono asciutte . 1° - 2° e 3° cat.
- 10°) Messa in segatura con segatura di legno umido per dare il giusto  
grado di umidità alla pelle, quindi passa al palissone.
- 11°) Reparto palissone : ammorbidiscono le pelli tendendole nei telai.
- 12°) Rifilatura - viene tagliato lo scarto

- 13°) Smerigliatura - assottigliano le pelli
- 14°) Lucidatura pelli
- 15°) Palmellatura dare grana al fiore della pelle
- 16°) pressate e comprese per farle diventare lucide  
passate al magazzino