

centro per la salute giulio a. maccacaro  
via roma 2 - castellanza (va)

## **LUIGI MARA E IL CONSIGLIO DI FABBRICA MONTEDISON DI CASTELLANZA**



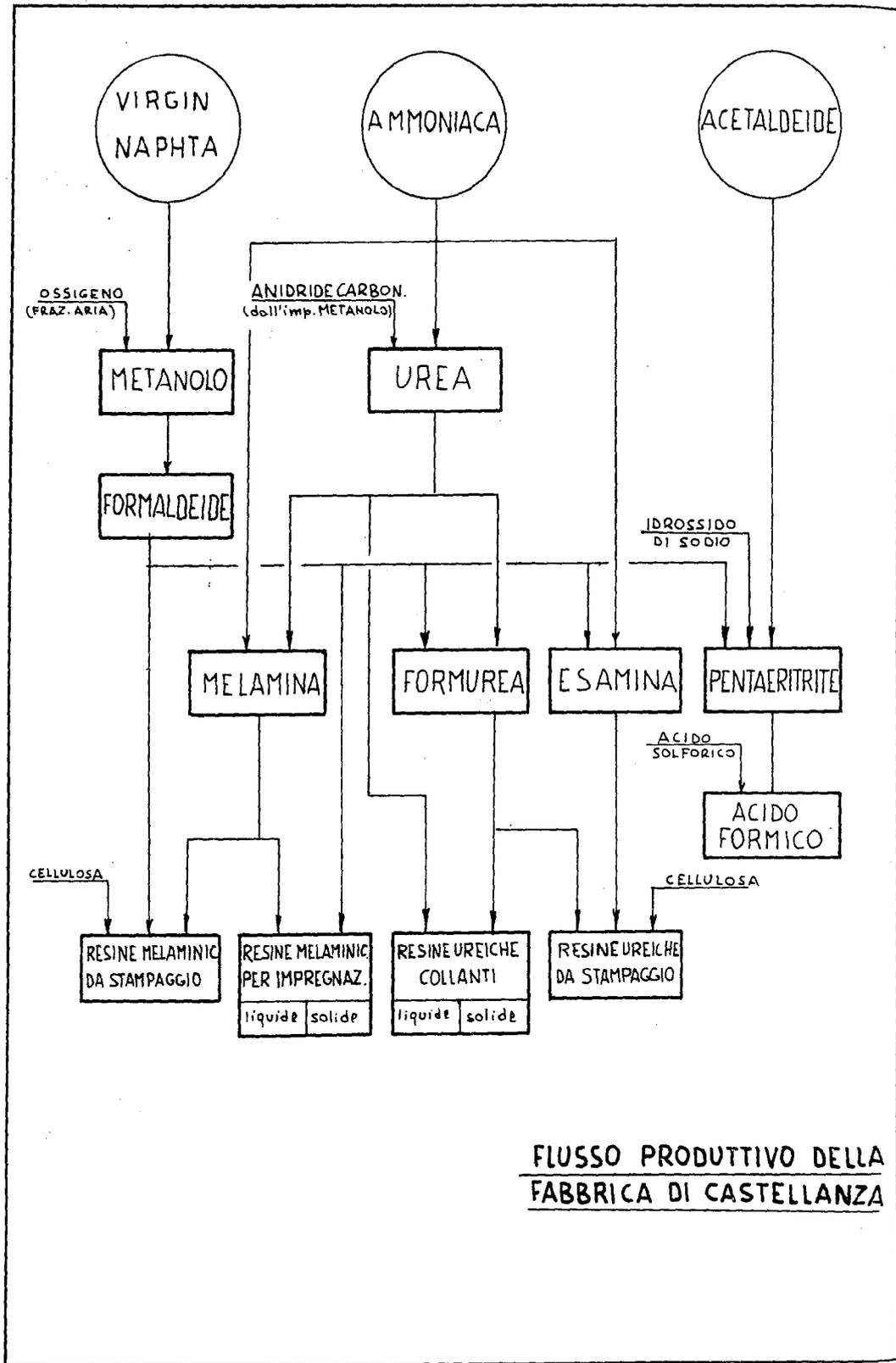
### **ALLEGATI PARTE PRIMA (1÷29)**

milano, 20 ottobre 2018  
aula magna dell'università  
via festa del perdono 7

## Documenti allegati

- 1) flusso produttivo della fabbrica di Castellanza
- 2) verbale di accordo 8 marzo 1971; procedura controlli di igiene ambientale, 20 ottobre 1971
- 3) modalità di scarico catalizzatore imp. Formaldeide richieste dal GPIA del C. di F., 4 marzo 1976
- 4) Giornale di fabbrica a cura dell'attivo sindacale unitario aziendale Montedison Castellanza, Agosto 1971
- 5) biografia di Luigi Mara, Maggio 2016
- 6) n. 3 stralci di Registri dei dati ambientali
- 7) piattaforma del reparto Ureiche (Gabriti), 6 novembre 1975
- 8) piattaforma del reparto Metanolo, 9 dicembre 1976
- 9) accordo sindacale del 3 agosto 1974
- 10) accordo sindacale del 23 luglio 1976
- 11) art. de *L'Unità* del 10 maggio 1974 e telegramma del C. di F.
- 12) stralcio del giornalino *La fabbrica*, Novembre 1974
- 13) dichiarazione di sciopero del 31 ottobre 1974
- 14) dichiarazione di sciopero del 1° febbraio 1979
- 15) dichiarazione di sciopero con assemblea del 22 maggio e del 6 luglio 1981
- 16) documento Montedison del 1° giugno 1977
- 17) documenti del C. di F. del 6, 14 e 17 aprile 1978; articoli di stampa del 6 e 18 aprile 1978
- 18) articoli de *Il Manifesto* del 5, 6, e 10 maggio 1978
- 19) verbale di accordo 24 novembre 1977
- 20) dichiarazioni di sciopero 4/1/77, 19/1/1977, 12/2/77, 29/4/77
- 21) dichiarazioni di sciopero 14/6/77 h 22:30, h 23:30, h 24:00

- 22) avviso del Consiglio di Fabbrica del 8 febbraio 1977
- 23) comunicato stampa Regione Lombardia 4 aprile 1977
- 24) ordine del giorno Assemblea Aperta del 23 maggio 1977
- 25) articolo de *L'Unita* 21/5/1977; articolo de *La prealpina* 24/5/1977;
- 26) interrogazione parlamentare 17 giugno 1977
- 27) n. 5 dichiarazioni di sciopero 21/7/1977
- 28) articolo del Gruppo di Prevenzione e Igiene Ambientale del C. di F., Sapere, Luglio-Agosto 1978
- 29) documento (uno dei tanti) di autorizzazione al transito, Città di Castellanza, 28 novembre 1980; iniziativa del Coordinamento Consigli di Fabbrica per la ricostruzione e rinascita delle zone terremotate, 21 febbraio 1981.



Il giorno 8 marzo 1971, presso l'ufficio dell'Unità di Castel  
lanza della Montecatini Edison S.p.A.

tra

- le Direzioni della Fabbrica e Centro Ricerche Resine, nelle  
persone dei Signori : dr. Angelo Scrimieri, ing. Walter Giò,  
dr. Sabino Leghissa, rag. Walter Cucumazzo, prof. Gianalvi-  
se Carazzolo, pr. Luigi Bonifati, assistiti dal prof. Giusep-  
per Armeli della Funzione "Igiene del Lavoro" di Sede

e

- la Rappresentanza Sindacale Aziendale (R.S.A.) e la Commis-  
sione Interna (C.I.F.) (C.G.I.L. - C.I.S.L. - U.I.L.) nelle  
persone dei Signori : sig. Sergio Bruni, sig. Capodivacca  
Giovanni, pr. Enzo Colombo, sig. Giovanni Colombo, sig. Mi-  
chele De Canio, sig. Annunciato Della Bella, sig. Natale Giu-  
dici, pr. Matteo Latella, sig. Giuseppe Leone, pr. Gianange-  
lo Maggiolo, sig. Amedeo Mairani, pr. Luigi Mara, pr. Gian-  
carlo Mariani, rag. Mario Piantanida, sig. Aristeo Rebellato  
sig. Sergio Rivero, pr. Giovanni Romanò, dr. Osvaldo Salva-  
tore, sig. Enrico Saporiti, sig. Augusto Zucchini

a conclusione della riunione odierna, resta convenuto quanto  
segue :

1°) La Rappresentanza Sindacale Aziendale costituirà un grup-  
po di lavoro che, di volta in volta, verrà integrato da  
un rappresentante (il cui nominativo può essere variato)  
del reparto preso in esame per gli accertamenti di igiene  
ambientale.

2°) I punti di rilievo dei campioni saranno concordati con i  
rappresentanti dei Lavoratori ed i risultati analitici, le  
metodologie e le eventuali relazioni verranno comunicati  
alla Rappresentanza Sindacale Aziendale.

N.B. - Potranno essere eseguite tempestivamente analisi  
su segnalazione della Rappresentanza Sindacale Aziendale  
in rapporto ad eventuali anomalie sull'ambiente di lavo-  
ro e in particolari punti della fabbrica.

*[Handwritten signatures and initials]*

- 3°) Al prelievo dei campioni da sottoporre ad analisi per accertamenti ambientali saranno presenti :
- un rappresentante dei lavoratori di reparto, che può essere designato di volta in volta,
  - un rappresentante della Rappresentanza Sindacale Aziendale.
- 4°) Nei reparti dove i dati MAC sono superati, i lavoratori interessati verranno sottoposti ad analisi ed esami clinici presso Istituti specializzati concordati, a spese dell'Azienda, e i risultati saranno riservatamente portati a conoscenza degli interessati.
- 5°) La Direzione, pur spettando ai Comuni che forniscono l'acqua potabile alla fabbrica, aderisce alla richiesta di fare effettuare periodicamente il controllo della potabilità dell'acqua fornita dai Comuni, dall'Istituto Provinciale di Igiene e Profilassi di Varese e comunicherà i dati alla Rappresentanza Sindacale Aziendale.  
Per il passato, la Direzione comunicherà i dati relativi all'ultimo esito ricevuto dall'Istituto di Igiene e Profilassi di Varese.
- 6°) A richiesta del lavoratore interessato, il libretto sanitario sarà dato in visione, presso l'infermeria di fabbrica, sia all'interessato che al suo medico di fiducia. Tale libretto sarà consegnato dal medico di fabbrica, che ne è depositario e che potrà anche fornire eventuali chiarimenti.

Letto, confermato e sottoscritto.

per la Soc. Montecatini Edison

per la Rappresentanza Sind.  
Az. e la Commissione Interna

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

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

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

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

00048

MONTECATINI EDISON S.p.A.  
Fabbrica di Castellanza  
Funzione Personale - Cw/se

20.10.71

COMUNICAZIONE DI SERVIZIO n. 240

\*\*\*\*\*

ai Sigg. Capi Gruppo

" Capi Reparto

p.c. Direzione C.R.R.

Oggetto : Igiene ambientale

Si riporta il testo della "Procedura controlli di Igiene ambientale" concordato con la R.S.A. e al quale gli interessati sono pregati di attenersi.

\*\*\*\*\*

PROCEDURA CONTROLLI DI IGIENE AMBIENTALE

a) oggetto

analisi ambienti di lavoro per controllo M.A.C.

b) richieste controlli

1) programmati

La R.S.A. concorderà con la Direzione un programma che consente di pianificare l'attività del Laboratorio.

2) straordinari

La R.S.A. le sottoporrà alla Direzione, tramite il per. Bonifati. La Direzione le trasmetterà al prof. Carazzolo per l'esecuzione dei controlli. Contemporaneamente comunicherà alla R.S.A. i tempi tecnici per l'esecuzione delle analisi.

c) definizione dei dettagli

- 1) il prof. Carazzolo, o un suo delegato, concorda con il Responsabile di Reparto e/o con il Responsabile di Gruppo, la data del possibile prelievo.
- 2) uno o due rappresentanti della R.S.A., con un rappresentante dei lavoratori del Reparto e con il per. Bonifati, esegue un sopralluogo presso il Reparto per individuare i punti di prelievo da concordare al punto 3, alla presenza del Responsabile del Reparto o suo delegato.
- 3) il prof. Carazzolo, il Responsabile del Reparto o suo delegato, e il per. Bonifati concorderanno con un rappresentante della R.S.A. ed un rappresentante dei lavoratori del Reparto (che può essere designato di volta in volta), la data del prelievo, i punti di prelievo, i dettagli esecutivi e i metodi di analisi.

d) esecuzione controlli

- 1) i prelievi devono essere effettuati in presenza del prof. Carazzolo o suo delegato, del Responsabile di Gruppo, e/o del Responsabile di Reparto o suo delegato, di un rappresentante della R.S.A. e di un rappresentante dei lavoratori del reparto interessato.
- 2) le analisi devono essere eseguite dal Laboratorio di Igiene Industriale di Fabbrica.

e) comunicazione dati

il prof. Carazzolo trasmetterà i risultati delle analisi, le metodologie impiegate e le relazioni eseguite alla Direzione, che li comunicherà per iscritto alla R.S.A. tramite il per. Bonifati.

LAVORAZZATORE	PULIZIA CATALIZZATORE													
	O R A													
A	8,00 8,15	R	R	8,45 9,00	R	R	9,30 9,45	R	R	10,15 10,30	R	R	11,00 11,15	R
B	R	8,15 8,30	R	R	9,00 9,15	R	R	9,45 10,00	R	R	10,30 10,45	R	R	11,15 11,30
C	R	R	8,30 8,45	R	R	9,15 9,30	R	R	10,00 10,15	R	R	10,45 11,00	R	R
D	8,00 8,15	R	R	8,45 9,00	R	R	9,30 9,45	R	R	10,15 10,30	R	R	11,00 11,15	R
E	R	8,15 8,30	R	R	9,00 9,15	R	R	9,45 10,00	R	R	10,30 10,45	R	R	11,15 11,30
F	R	R	8,30 8,45	R	R	9,15 9,30	R	R	10,00 10,15	R	R	10,45 11,00	R	R
DALLE 11.30 ALLE 12.00 DOCCIA														

LAVORAZZATORE	PULIZIA REATTORI FORMALDEIDE													
	O R A													
A	13,00 13,15	R	R	13,45 14,00	R	R	14,30 14,45	R	R	15,15 15,30	R	R	16,00 16,15	R
B	R	13,15 13,30	R	R	14,00 14,15	R	R	14,45 15,00	R	R	15,30 15,45	R	R	16,15 16,30
C	R	R	13,30 13,45	R	R	14,15 14,30	R	R	15,00 15,15	R	R	15,45 16,00	R	R
D	13,00 13,15	R	R	13,45 14,00	R	R	14,30 14,45	R	R	15,15 15,30	R	R	16,00 16,15	R
E	R	13,15 13,30	R	R	14,00 14,15	R	R	14,45 15,00	R	R	15,30 15,45	R	R	16,15 16,30
F	R	R	13,30 13,45	R	R	14,15 14,30	R	R	15,00 15,15	R	R	15,45 16,00	R	R
DALLE 16,30 ALLE 17.00 DOCCIA														

Lo scarico del catalizzatore deve essere eseguito rispettando le pause come da tabelle sopraindicate,

Esempio: Il lavoratore "A" lavora dalle 8,00 alle 8,15 poi riposa, dalle 8,45 alle 9,00 poi riposa ed alle 11,30 andrà a fare la doccia e così di seguito per tutti i lavoratori.

Inoltre lo scarico dovrà essere effettuato con mezzi protettivi idonei quali: tute ermetiche, (che non siano strappate), autorespiratori con presa aria da bombole poste all'esterno sotto il controllo continuo del personale del servizio di sicurezza (pompieri), guanti di gomma a perdere, scarpe ecc.

Se tali condizioni mancassero non si esegue lo scarico, rimanendo comunque a disposizione per lavori da eseguire in ambienti idonei.

*Roberto Morini*  
*Giulio Brusaporci*

Gruppo di Prevenzione ed Igiene  
Ambientale del C.d.F.

# SINDACATO

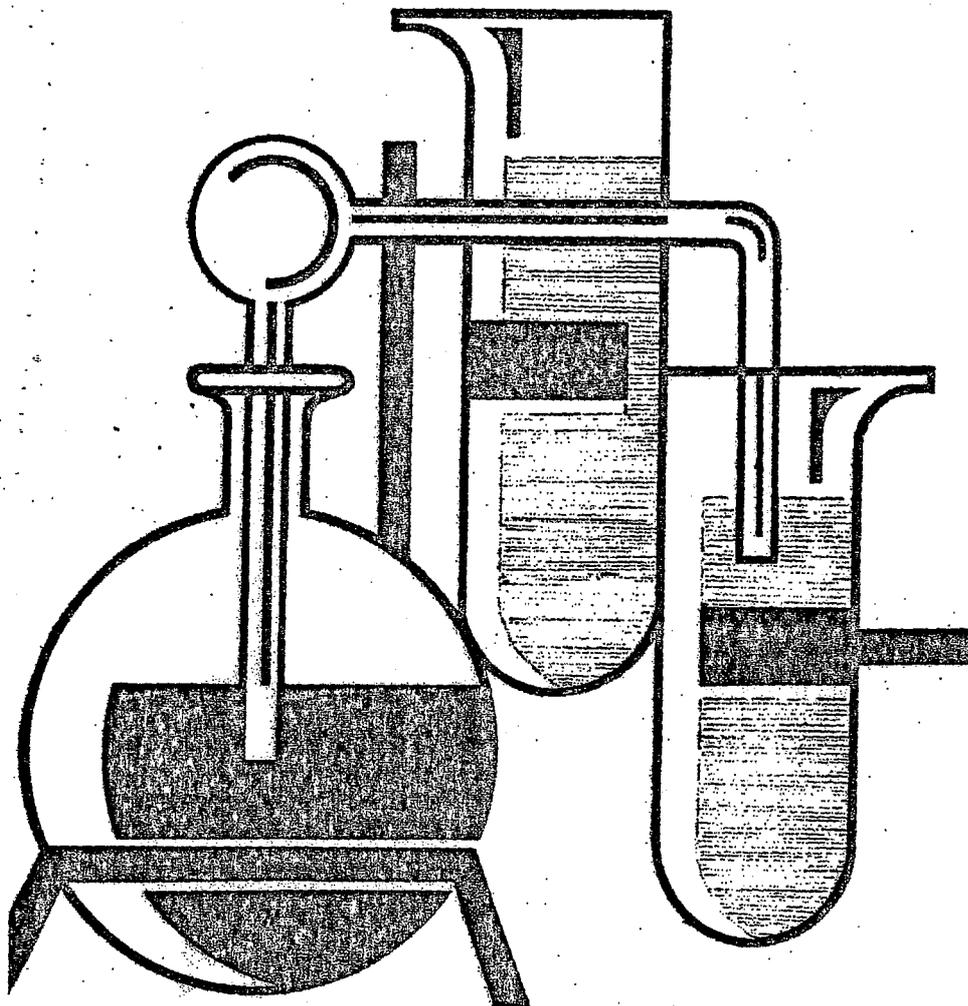
*doc. 4*

00045

## GIORNALE DI FABBRICA

A CURA DELL'ATTIVO SINDACALE UNITARIO AZIENDALE

## MONTEDISON-CASTELLANZA



### SOMMARIO:

- CONSIGLIO DI FABBRICA
- AMBIENTE
- ORARIO DI LAVORO
- APPALTI
- QUALIFICHE
- MENSA

AGOSTO 1971

## **CONSIGLIO DI FABBRICA**

Il Consiglio di Fabbrica è un organismo completamente nuovo. Tutti i lavoratori vengono suddivisi in "GRUPPI OMOGENEI" o sulla base della lavorazione. Il "gruppo omogeneo" elegge i propri delegati (un delegato ogni 25 lavoratori).

I delegati eletti costituiscono il Consiglio di Fabbrica. Il Consiglio di Fabbrica controlla l'applicazione del contratto, esprime nuove rivendicazioni, contribuisce a formulare ed a portare avanti le politiche sindacali generali in uno con le Organizzazioni Sindacali.

In poche parole rappresenta i lavoratori a tutti gli effetti.

### **è un organo democratico**

Si, è uno strumento valido di democrazia. I delegati sono eletti da "Gruppi omogenei" di lavoratori, sono scelti da loro e tra di loro con votazione su scheda bianca; in qualsiasi momento un gruppo può sostituire i propri delegati quando non si sente più rappresentato da loro.

Inoltre, tutte le decisioni del Consiglio di Fabbrica sono prese a maggioranza, nell'interesse di tutti, per evitare richieste corporative o di "reparto" che dividerebbero i lavoratori.

Le decisioni dovranno essere verificate e discusse dall'assemblea di tutti i lavoratori per l'effettiva approvazione ed esecuzione concreta.

### **è un organo nuovo**

Si, è veramente nuovo. Nasce adesso. E nasce, naturalmente, imperfetto. E' nuovo perchè è articolato su tutta la fabbrica, con delegati di ogni gruppo di lavoratori. E' nuovo, perchè è realmente unitario: i delegati sono eletti da operai e impiegati, insieme, possono essere iscritti e non iscritti al sindacato; devono solo essere lavoratori della nostra fabbrica ed avere la fiducia dei colleghi. Resteranno in carica un giorno, un mese, o anche per anni, ma in qualsiasi momento il gruppo che li ha eletti potrà sostituirli.

E' una esperienza nuova e come tale avrà perciò bisogno dell'attenzione, della collaborazione di tutti i lavoratori, che per la prima volta potranno partecipare, attraverso i propri delegati, ad ogni momento dell'attività sindacale.

Non dimentichiamo infine che per la sua struttura il Consiglio di Fabbrica costituisce un importantissimo passo verso l'Unità Sindacale di tutti i lavoratori.

### **riconoscimento**

Il Consiglio di Fabbrica deve essere riconosciuto dalle Direzioni come l'unico e reale rappresentante dei lavoratori in ogni e qualsiasi questione che li riguardi.

I delegati dovranno poter usufruire di permessi sindacali e dovranno essere protetti a norma di legge.

LUIGI MARA - Biografia

Luigi Mara nasce a Vanzaghello (MI) il 10 agosto 1940. Rimane quasi subito orfano del padre, che perde nel marzo 1945 per un incidente sul lavoro presso lo stabilimento Montecatini di Castellanza (Varese). Passa la sua infanzia nell'Istituto dei Martinitt di Milano.

A 14 anni viene assunto come operaio meccanico nello stesso stabilimento dove il padre era deceduto. Da studente-lavoratore si diploma perito chimico e diventa un ricercatore del Centro Ricerche Montecatini di Castellanza.

Nei primi anni '60, da iscritto alla CGIL, inizia ad occuparsi della salute e della sicurezza sui luoghi di lavoro. Forza gli spazi della contrattazione sindacale ed elabora, in linea con le avanguardie CGIL, una pratica di tutela della salute operaia che individua nel gruppo omogeneo di lavorazione, ovvero nell'insieme di lavoratori sottoposti alla medesima nocività ambientale e agli stessi rischi, il motore del cambiamento delle condizioni di lavoro, attraverso la pratica della non delega e le lotte sindacali.

Nel 1968 coglie l'occasione della rivolta studentesca per costruire un'alleanza con i tecnici della salute presenti nelle università e nelle istituzioni sanitarie (soprattutto medici, paramedici, ingegneri) più sensibili ai destini della classe operaia. Alleanza efficace e duratura che ha dato frutti in tutta la successiva attività del movimento di lotta per la salute.

Nei primi anni '70 dà vita, assieme ad altri lavoratori della Montedison, al Gruppo di Prevenzione ed Igiene Ambientale del Consiglio di Fabbrica. È il promotore di lotte che cambiano il modo di produrre e ricercare mettendo al centro la prevenzione, con il radicale rifiuto della monetizzazione del rischio.

Su queste coordinate dà battaglia all'interno del sindacato e partecipa a convegni, assemblee, manifestazioni in tutto il territorio nazionale. È soprattutto grazie al suo straordinario impegno che Castellanza diventa il paradigma a livello nazionale nel campo della tutela della salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e sul territorio.

Nel 1976 è uno dei fondatori, assieme al compagno e amico fraterno Giulio Maccacaro, di *Medicina Democratica - Movimento di lotta per la Salute*, a cui si dedicherà fino alla fine. Subito dopo interverrà a Seveso con una rigorosa indagine pubblicata sulla rivista Sapere che smaschera le responsabilità della Hoffman-La Roche nella catastrofe ambientale causata dalla fuoriuscita di diossina.

Grazie alle sue straordinarie capacità organizzative, vengono realizzati all'interno dello stabilimento di Castellanza memorabili eventi che hanno riscontro in tutto il territorio nazionale: si citano, ad esempio, l'assemblea aperta del 1975 su *Fascismo nazionale e internazionale e lotte dei popoli per la libertà*, cui tra gli altri partecipano Lelio Basso e il comandante partigiano Cino Moscatelli, e quella del 1978 con Pietro Ingrao, allora

Presidente della Camera dei Deputati, su *Lotte della classe operaia per lo sviluppo della democrazia*.

Nel 1980, le sue capacità verranno messe a frutto anche per l'organizzazione degli aiuti ai terremotati dell'Irpinia, terra in cui si sono avvicinati per circa un anno centinaia di muratori, carpentieri, elettricisti e tecnici provenienti dalla realtà di Castellanza. Il loro contributo alla ricostruzione è stato riconosciuto con un formale encomio delle istituzioni locali.

Nel 1981, Luigi Mara paga con il licenziamento, assieme ad altre centinaia di lavoratori della Montedison di Castellanza, l'opposizione ai processi di ristrutturazione dell'azienda. La Magistratura sanerà questa vulnus, non prima che fosse stato sconfitto chi al suo interno era disponibile ad applicare il cosiddetto *diritto dell'emergenza*, vale a dire la sospensione delle tutele che garantivano i lavoratori da comportamenti padronali discriminatori. Luigi Mara vive anche questa battaglia da protagonista, con la passione e la capacità di conquistare gli altri alle ragioni dei lavoratori che tutti gli hanno riconosciuto.

Qui il ricordo non può non andare all'avv. Leopoldo Leon, intelligenza eccezionale e stella polare del diritto del lavoro in Italia, il quale, collegandosi alle lotte dei lavoratori - e tra essi i compagni di Castellanza - ha saputo utilizzare in modo magistrale e innovativo gli strumenti del diritto per porre un argine alla repressione padronale che colpiva le avanguardie politiche e sindacali di fabbrica.

Dopo il licenziamento, per Luigi Mara arriva l'espulsione dal sindacato, che trova l'occasione propizia per liberarsi di molti suoi iscritti che avevano sempre sposato gli interessi dei lavoratori e mai quelli degli apparati burocratici sindacali.

Assieme a molti altri compagni di lavoro dà pertanto vita al *Coordinamento lavoratrici e lavoratori della Montedison di Castellanza*, che ha mantenuto viva per decenni all'interno dello stabilimento una pratica sindacale senza compromissioni con l'azienda.

Partecipa ai comitati di redazione di riviste quali *Sapere*, *Scienza e Esperienza*, *Epidemiologia e Prevenzione* lasciando un segno di intelligenza, passione e rigore. Diventa direttore della rivista *Medicina Democratica*.

Nel 1986 è socio fondatore, assieme ad altri componenti del Gruppo di Prevenzione e Igiene Ambientale, del *Centro per la Salute Giulio A. Maccacaro di Castellanza*, struttura che diventa riferimento per i gruppi di lavoratori e di popolazione a rischio del territorio.

Nel 1988 Luigi Mara è l'artefice di un importante convegno tenutosi presso il Centro Civico Soldini di Castellanza, sulla ricerca per *La costruzione della scienza del lavoro, della salute e dell'ambiente*, cui fra gli altri partecipano Rossana Rossanda, Lorenzo Tomatis e Marcello Cini.

Nello stesso anno consegue la laurea con lode in Biologia, presso l'Università di Pavia.

Nel 1997, anno in cui ricorre il ventennale della scomparsa di Giulio A. Maccacaro, organizza presso l'Università degli studi di Milano un convegno internazionale sulla *Attualità del pensiero di Giulio A. Maccacaro*, che vede la partecipazione di scienziati, ricercatori, giuristi, assieme a rappresentanti di movimenti con esperienze di lotta per la tutela della salute e dell'ambiente, sia a livello nazionale che internazionale.

Dalla metà degli anni '90 è promotore, nell'ambito di Medicina Democratica, delle più grandi vertenze legali a tutela del diritto alla salute dei lavoratori e delle popolazioni a rischio, che sono state realizzate nel nostro paese.

Ne citiamo alcune: il processo contro Montedison/Eni per i lavoratori di Porto Marghera morti da cancro per esposizione a CVM; contro l'Eternit di Casale Monferrato per i lavoratori e i cittadini morti a causa di esposizione ad amianto; contro la ThissenKrupp di Torino per l'atroce morte di sette lavoratori; ancora, contro Montedison a Manfredonia e Mantova, e nelle molte altre vertenze in diverse realtà.

Luigi Mara muore, per un improvviso malore, il 12 maggio 2016.

*Centro per la Salute Giulio A.Maccacaro - Via Roma 2, 21053 Castellanza (VA)*

Maggio 2016

GRUPPO PERMANENTE DI LAVORO PER LA TUTELA DELLA SALUTE DEL  
CENTRO DI MEDICINA PREVENTIVA DEL LAVORO DEL COMUNE DI CASTELLANZA  
(VA) - Via COL DI LANA, 4 - CONSORZIO SANIT. - BUSTO A. 2 EST

doc. 6

01748/001

REGISTRO DEI  
DATI AMBIENTALI

tintoria  
HELVETHIA

CARDANO al Campo

Data di compilazione **Maggio 76**

Aggiornato il .....

Aggiornato il .....

Aggiornato il .....

Quando una o più schede vengono aggiornate per le nuove situazioni  
create nel posto di lavoro, le schede vecchie che rappresentavano  
situazioni precedenti, si debbono mantenere nel registro al fine di non  
perdere nessuna informazione

# INDICE

## LEGGENDA DEL REGISTRO DEI DATI AMBIENTALI

SCHEDA N° 1 - UBICAZIONE MACCHINE E/O IMPIANTI	pag. _____
SCH. N°1 bis - SCHEMA DI PROCESSO	pag. _____
SCHEDA N° 2 - DESCRIZIONE DELLE FASI DEL PROCESSO E DELL'AMBIENTE	pag. _____
SCHEDA N° 3 - DESCRIZIONE DELLE POSIZIONI DI LAVORO	pag. _____
SCH. N°3 bis - COMBINAZIONI DELLE FASI IN 8 ORE	
SCHEDA N° 4 - ORGANICO DI REPARTO	pag. _____
SCHEDA N° 5 - ORARIO DI LAVORO	pag. _____
SCHEDA N° 6 - LAVORO STRAORDINARIO	pag. _____
SCHEDA N° 7 - ANALISI AMBIENTALI DEL RUMORE E DELLE VIBRAZIONI	pag. _____
SCHEDA N° 8 - ANALISI AMBIENTALE DELL'ILLUMINAZIONE E DELLE RADIAZIONI	pag. _____
SCHEDA N° 9 - ANALISI AMBIENTALI DEL MICROCLIMA	pag. _____
SCHEDA N°10 - ANALISI AMBIENTALI DELLE POLVERI	pag. _____
SCHEDA N°11 - ANALISI AMBIENTALI DEI GAS E DEI VAPORI	pag. _____
SCHEDA N°12 - NOTE	pag. _____

SCHEDA N° 1 e N° 1 bis - SCHEMA DI PROCESSO.

Lo schema di processo e l'ubicazione delle macchine di un impianto permette ai lavoratori adibiti a tale lavorazione di avere una visione complessiva della lavorazione, dato che l'organizzazione aziendale impone al lavoratore di svolgere una frazione del processo produttivo, ed il più delle volte il lavoratore non conosce ciò che svolge il suo compagno di lavoro a pochi metri da lui.

Inoltre lo schema diviene uno strumento indispensabile per i lavoratori di altri reparti, ma soprattutto per il Gruppo di Prevenzione ed Igiene Ambientale del C.d.F. che assieme ai lavoratori del gruppo omogeneo di lavorazione interessato deve proporre le bonifiche ambientali, sulla base della validazione consensuale dei dati analitici rilevati nell'ambiente che il gruppo omogeneo di lavorazione deve esprimere.

SCHEDA N° 2 - DESCRIZIONE DELLA FASE E DELL'AMBIENTE ENTRO CUI SI SVOLGE.

Questa scheda permette di rilevare nel particolare lo svolgimento di una data parte del processo di lavorazione; con l'elencazione delle sostanze che intervengono nella frazione del processo di lavorazione preso in esame.

Viene descritto l'ambiente entro cui opera il lavoratore e soprattutto viene descritta in modo soggettivo la nocività ambientale da parte dei lavoratori addetti alla fase del processo in esame.

SCHEDA N°3 e N°3 bis - POSIZIONE DI LAVORO E SCHEDA ALLEGATA RIGUARDANTE LA VARIAZIONE DEI LAVORI SVOLGIBILI IN 8 ORE. ( In genere interessa lavoratori che operano nell'ambito di lavorazioni discontinue)

Viene descritto soggettivamente dai lavoratori addetti il lavoro che essi svolgono; vengono riportate le operazioni significative dal punto di vista della nocività ambientale eseguite in una o più fasi del processo di lavorazione, le quali (una o più fasi) portano ad un turno di lavoro di 8 ore come si può rilevare dalla scheda 3 bis allegata alla posizione di lavoro.

SCHEDA N° 4 - ORGANICO TOTALE DI REPARTO SUDDIVISO PER POSIZIONI DI LAVORO.

Questa scheda permette di verificare la mobilità dei lavoratori all'interno del reparto e più in generale della fabbrica ed il pendolarismo degli stessi.

Diviene inoltre indispensabile quando si debbono correlare i dati anagrafici ambientali coi dati clinici rilevati sui lavoratori, perchè, ad esempio, oltre all'età anagrafica si può rilevare l'anzianità di reparto, la storia lavorativa ed il reddito del lavoratore attraverso le categorie riportate in essa.

SCHEDA N° 5 - ORARIO DI LAVORO.

Diviene un dato oggettivo della nocività complessiva a cui è sottoposto il lavoratore che ricopre una data posizione di lavoro.

SCHEDA N° 6 - ORE STRAORDINARIE EFFETTUATE DAI LAVORATORI SUDDIVISE PER POSIZIONI DI LAVORO.

E' un ulteriore elemento di nocività, ma diviene uno strumento politico indispensabile per verificare gli organici di reparto, con tutte le implicazioni che eventuali carenze comportano sia in termini di salute (aumento dei ritmi, riposi non effettuati), che in termini di riduzione della occupazione.

SCHEDA N° 7 - N° 8 - N° 9 - N° 10 - N° 11 - RILEVAZIONI AMBIENTALI.

Servono per riportare i dati delle rilevazioni analitiche ambientali concernenti:

- RUMORE E VIBRAZIONI
- ILLUMINAZIONE E RADIAZIONI IONIZZANTI
- MICROCLIMA
- POLVERI
- VAPORI E GAS

presenti in ogni posizione di lavoro.

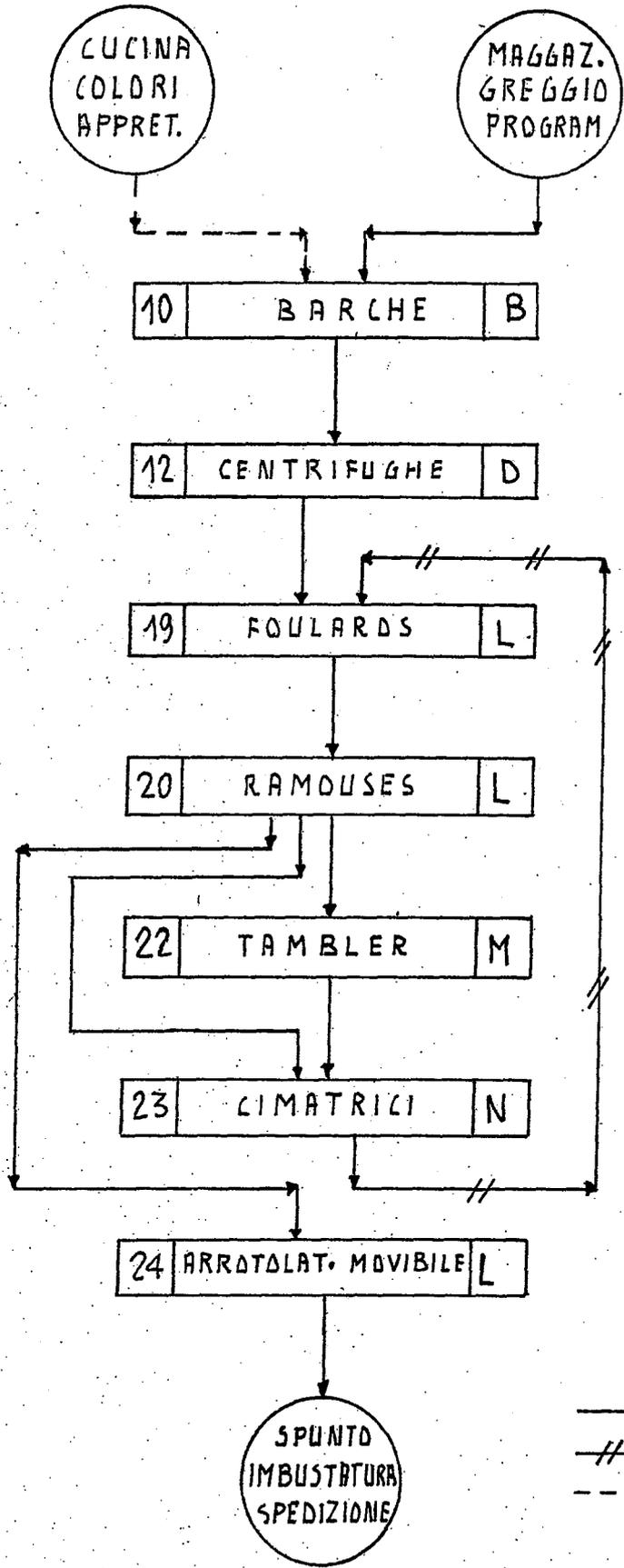
In ogni scheda si possono rilevare le metodologie analitiche e i lavoratori che hanno partecipato alle rilevazioni ambientali.

SCHEDA N° 12- NOTE

Serve per trascrivere tutte le eventuali osservazioni che si rendessero necessarie durante l'indagine.

GRUPPO PERMANENTE DI LAVORO PER LA TUTELA  
DELLA SALUTE del centro di medicina pre-  
ventiva del lavoro del comune di Castel-  
lanza (VA)- Via Col di Lana N° 4.  
CONSORZIO SANIT. - BUSTO A. 2/EST

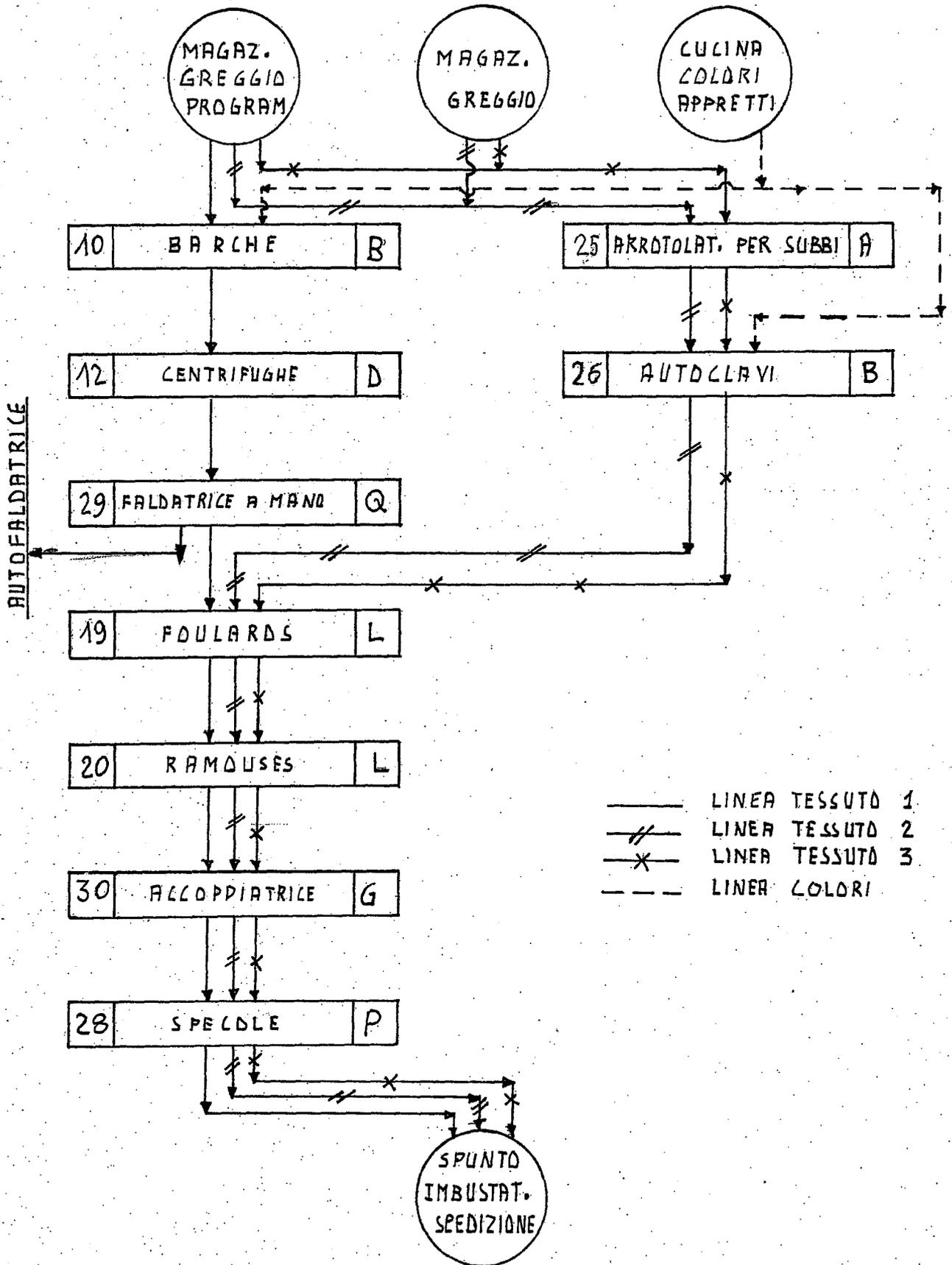
SCHEMA DI PROCESSO IMP. (1) LINEA VELLUTI



— LINEA VELLUTO  
 // VARIANTE DI LAVOR.  
 - - - LINEA COLORI

NOTE: (1) I NUMERI indicano fasi del processo  
 LE LETTERE indicano porzioni di lavoro

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
 SOSTITUITA DALLA PAG.



- LINEA TESSUTO 1
- == LINEA TESSUTO 2
- x- LINEA TESSUTO 3
- - - LINEA COLORI

**NOTE:** (1) I NUMERI indicano fasi del processo  
LE LETTERE indicano porzioni di lavoro

SOSTITUISCE LA PAG .....  
SOSTITUITA DALLA PAG .....

ELENCO DEI PRODOTTI CHIMICI USATI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE

Acido Cloridrico Concentrato	Rengalite
" Acetico	Optiblanc WT (Azzurrante Sigma)
" Ossalico	Vitex WGS (Polvere o liquido Ciba Geigy)
Soda Caustica 36 Bé	Invalon T (Ciba)
Ipoclorite di Sodio	Acrilon PAN (Ind. Chim. di Bellate)
Carbonato Sodico	Levegal HTM (Bayer)
Bicarbonato Sodico	Kaulon R (DR Browun)
Clorito Sodico	Pregalofit F4 (Onyx)
Acetato Sodico	Inex 773 (Henkel)
Fosfato Sodico	Irgasol DAM Granulare (Ciba)
Idrosolfite Sodico	Trielina
Nitrato Sodico	
Tripolifosfato Sodico	
Solfato Sodico	
Cloruro Sodico	
Acido Formico	
Ammoniacca	
Acqua Ossigenata	
Aldeide formica	
Solfato di Rame	
Solfato Ammonico	
Solfuro Sodico	

<sup>CR</sup>  
COLANTI MAGGIORMENTE USATI NEI PROCESSI DI PRODUZIONE

- Col. DIRETTI in acqua bollente
- " ACIDI dispersi in acqua a 60°C poi a bollitura
  - " BASICI Impastati con Ac. Avetico e versati in acqua bollente
  - " DISPERSI per poliammidici  
dispersi in acqua a 40°C e 50°C
  - " PER POLIESTERI  
dispersi in acqua a 40°C e 50°C
  - " AL TINO (Indantrene e Solantrene)  
dispersi in acqua a 60°C e soda caustica e iposolfito di sodio
  - " DIRETTI TRATTATI CON SOLIDI Solfato di Rame
  - " REATTIVI dispersi in acqua a 40°C e 70°C
  - " ALLO ZOLFO in acqua bollente, Carbonato Sodico e Solfato sodico (Nero Estman Erca)

## DESCRIZIONE DEL PROCESSO

Il lavoratore fa passare a mano le pezze <sup>Tubolari</sup> dai carrelli nella barca. Fa passare la testana della pezza su dei cilindri e alle fine cuce la testana iniziale con quelle di coda formando un anello. Riempie di acqua la barca fino a livello e a macchina in moto aiuta con le mani la pezza a scorrere per essere bagnata. A bagnatura avvenuta aggiunge le sostanze chimiche per la purga e alla fine lava la pezza con acqua.

Temperatura 50-100 °C Pressione  Ate

SOSTANZE IN GIOCO

Tessuto di cotone e sintetico - pizzi - Velluti

Per coloranti ed altro - Vedi "Sostanze impiegate"

## DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto

chiuso

m<sup>2</sup> totali = 7600

m<sup>2</sup> occupati = 5000

m<sup>3</sup> totali = 30400

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = .....

Vedi fase 9

### NOCIVITÀ AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :   NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :   NO

Illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente

Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :   NO

quali polveri polvere di cotone  
- altre sostanze (Vedi sostanze impiegate)

Presenza di gas e vapori :   NO

quali gas Vedi "sostanze impiegate" in tintoria

NOTE:

DESCRIZIONE DEL PROCESSO

Le pezze tubolari tinte o caudeggiate provenienti dalle barche o dai Tet che arrivano su carrelli vengono immessi nella centrifuga. Il lavoratore getta la testana delle pezze su una ruota che girando, trascina la quantità prefissata di tessuto nella centrifuga. Completato il carico la centrifuga viene chiusa e avviata. Finita l'operazione la centrifuga viene aperta, il lavoratore prende una testana

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

SOSTANZE IN GIOCO  
 Tessuto di cotone e sintetico bagnati

DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto   
 è con operazione inversa rimette le pezze su un altro carrello

chiuso   
 m<sup>2</sup> totali = 7.600... m<sup>2</sup> occupati = 5.000...  
 m<sup>3</sup> totali = 30.400... m<sup>3</sup> occupati = 12.500...  
 N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = .....

Vedi fase 9

NOCIVITA' AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni  
 Umidità :   NO  
 Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso  
 Vibrazioni :   NO  
 Illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente  
 Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva  
 Polveroso :  SI  quali polveri \_\_\_\_\_  
 Presenza di gas e vapori :   NO  
 quali gas viene interessato da altre lavorazioni: vedi "Elenco sostanze impiegate"

NOTE:

## DESCRIZIONE DEL PROCESSO

Le pezze provengono dalla taglierina

Il lavoratore accosta il carrello con le pezze a falde al foulard, aggancia la testana ad una corda che scorrendo su dei cilindri la trascina nella macchina. Durante il percorso le pezze entrano in una vasca in precedenza riempita con azzurrante o ammorbidente oppure appretto, le pezze vengono poi spremute facendole

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

SOSTANZE IN GIOCO

Tessuti di cotone

- Vedi elenco allegato.

## DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto   
 passare attraverso dei cilindri e agganciate direttamente alle tamouse

chiuso   
 m<sup>2</sup> totali = 7600 m<sup>2</sup> occupati = 5000  
 m<sup>3</sup> totali = 30400 m<sup>3</sup> occupati = 12500  
 N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = .....

Vedi fase 9

### NOUVITA' AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni  
 Umidità :  SI  NO  
 Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso  
 Vibrazioni :  SI  NO  
 Illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente  
                   :  Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva  
 Polveroso :  SI  NO quali polveri polvere di cotone  
 Presenza di gas e vapori :  SI  NO quali gas vedi elenco allegato

NOTE:

**DESCRIZIONE DEL PROCESSO**

Il lavoratore preleva il carrello dalla tintoria con sopra un siluro e lo spinge fino alle ramoues. Manovra la gru, aggancia il siluro e lo mette sopra lo svolgitore. Aggancia le testane delle pezze e le fa passare attraverso il foulard (fase 19 già descritta) e aggancia poi le testane dentro l'ingranaggio delle ramoues. Il lavoratore controlla l'entrata della pezza e il suo svolgimento. Controlla la macchina e il bagno che viene preparato

SOSTANZE IN GIOCO

Vedi elenco  
 sostanze impiegate

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate <sup>Segue</sup> →

**DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE**

Aperto

chiuso

m<sup>2</sup> totali = 7600..

m<sup>2</sup> occupati = 5000..

m<sup>3</sup> totali = 30400..

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = .....

Vedi fase 9

**NOCIVITÀ AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI**

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :  SI  NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :  SI  NO

Illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente

Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :  SI  NO quali polveri \_\_\_\_\_

Presenza di gas e vapori :  SI  NO quali gas: Vedi "Sostanze Impiegate"

**NOTE:**

## DESCRIZIONE DEL PROCESSO

Le pezze in arrivo dalla ramousses, bagnate e su carrelli, vengono agganciate sulla macchina.

Per mezzo di cilindri vengono mandati in un tunnel riscaldato a 140-150°C che ruotando a senso alternato sbatte e asciuga la pezza.

Le pezze escono asciutte e vengono faldate su carrelli che poi vengono passate alla cimatura.

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

SOSTANZE IN GIOCO

## DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto

chiuso

m<sup>2</sup> totali = 7600

m<sup>2</sup> occupati = 5000

m<sup>3</sup> totali = 30400

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = .....

### NOCIVITÀ AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :   NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :   NO

Illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente

Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :   NO

quali polveri di velluto  
 (vedi "sostanze impiegate")

Presenza di gas e vapori :   NO

quali gas delle fasi precedenti

(Vedi elenco "Sostanze impiegate")

NOTE:

DESCRIZIONE DEL PROCESSO

Il velluto in arrivo dalla ramouse entra nella cimatrice tramite dei cilindri e degli allargatori e viene rasato con apposite lame lubrificate con olio. La macchina è rumorosa ed il lavoratore è anche esposto alla puzza dell'olio. Il velluto rasato viene posto su carrelli e riportato alla ramouse per essere ammorbidito. In seguito il velluto passa al "tambler" e di nuovo alla cimatrice.

SOSTANZE IN GIOCO

polvere di velluto  
 olio lubrificante

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto   
 per poi ripassare alla ramouse per essere finito

chiuso   
 m<sup>2</sup> totali = 7600 m<sup>2</sup> occupati = 5000  
 m<sup>3</sup> totali = 30400 m<sup>3</sup> occupati = 12500  
 N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = .....

Vedi fase 9

NOCIVITÀ AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni  
 Umidità :   NO  
 Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso  
 Vibrazioni :   NO

Illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente  
 Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :   NO  
 quali polveri di velluto  
 - Vedi elenco "sostanze impiegate"

Presenza di gas e vapori :   NO  
 quali gas da olio lubrificante -  
 - provenienti da altri reparti  
 (Vedi "sostanze impiegate")

NOTE:

DESCRIZIONE DEL PROCESSO

La uscita dalla ramouse viene posta sulle  
 scivolo e quindi arrotolata su tubi a  
 metratura voluta  
 Durante l'arrotolamento il lavoratore deve  
 evidenziare eventuali difetti del tessuto  
 e deve segnalarlo direttamente sul tessuto

SOSTANZE IN GIOCO  
 Tessuto lavorato  
 finito

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto

chiuso

m<sup>2</sup> totali = 7600

m<sup>2</sup> occupati = 5000

m<sup>3</sup> totali = 30400

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente =

Vedi fase 9

NOCIVITÀ AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :  SI  NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :  SI  NO

illuminazione : {  Solare  sufficiente  insufficiente

Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :  SI  NO quali polveri \_\_\_\_\_

Presenza di gas e vapori :  SI  NO quali gas: quelli presenti nel  
 reparto di altre lavorazioni

NOTE:

### DESCRIZIONE DEL PROCESSO

I rotoli provenienti dal greggio vengono arrotolati su uno scivolo, quindi aggommate alla arrotolatrice e avvolte al subbio. Poi vengono passate, tramite gru, su un apposito carrello e avviate alla tintoria

E' necessario massima attenzione nelle manovre

#### SOSTANZE IN GIOCO

polvere di cotone

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

### DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto

chiuso

m<sup>2</sup> totali = 7600

m<sup>2</sup> occupati = 5000

m<sup>3</sup> totali = 30400

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente =

Vedi fase 9

#### NOCIVITA' AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :   NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :   NO

Illuminazione : {  Solare  sufficiente  insufficiente

{  Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :   NO quali polveri di cotone

Presenza di gas e vapori :   NO quali gas di scarico dei camion

#### NOTE:

## DESCRIZIONE DEL PROCESSO

I subbi provenienti dalla arrotolatrice vengono spinti manualmente sull'apposito carrello che viene agganciato all'autoclave.  
 La macchina viene chiusa e le sostanze necessarie per la tintura vengono immerse manualmente in una apposita vasca della macchina.  
 A ciclo terminato il Pavatore estrae il subbio e lo lascia asciugare prima di passarlo alle ramouse.

SOSTANZE IN GIOCO

Vedi elenco  
 "Sostanze impiegate"

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

## DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto

chiuso

m<sup>2</sup> totali = 7600

m<sup>2</sup> occupati = 5000

m<sup>3</sup> totali = 30400

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = \_\_\_\_\_

Vedi fase 9

### NOCIVITÀ AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :  SI  NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :  SI  NO

Illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente

Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :  SI  NO quali polveri \_\_\_\_\_

Presenza di gas e vapori :  SI  NO quali gas quelli di altre lavorazioni

NOTE:

## DESCRIZIONE DEL PROCESSO

Specole fise.

La pezza si strotola automaticamente e passa, trainata da cilindri, su un piano lucido di metallo per essere riavvolta su subbi. Durante la fase il lavoratore deve fare molta attenzione per evidenziare e segnalare eventuali difetti del tessuto. Le macchie vengono tolte con trielina spruzzata con pistola

Uguali operazioni vengono svolte dalle specole doppiatrici

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

SOSTANZE IN GIOCO

- Tessuti di cotone  
 - Trielina

## DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto

chiuso

m<sup>2</sup> totali = 7600

m<sup>2</sup> occupati = 5000

m<sup>3</sup> totali = 30400

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = \_\_\_\_\_

Vedi fase 9

### NOCIVITA' AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :  SI  NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :  SI  NO

Illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente

Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :  SI  NO quali polveri \_\_\_\_\_

Presenza di gas e vapori :  SI  NO quali gas trielina e da altre lavorazioni

NOTE:

## DESCRIZIONE DEL PROCESSO

I lavoratori prendono il tessuto, cercano il senso e lo agganciano alla faldatrice. Durante la faldatrice le pezze vengono cucite l'una all'altra. Le pezze vengono faldate su un carrello per essere avviate alla ramouse o alla tintoria.

SOSTANZE IN GIOCO

cotone (polvere)

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

## DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto

chiuso

m<sup>2</sup> totali = 7600

m<sup>2</sup> occupati = 5000

m<sup>3</sup> totali = 30400

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = \_\_\_\_\_

Vedi fase 9

### NOCIVITÀ AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :   NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :   NO

Illuminazione : {  Solare  sufficiente  insufficiente

{  Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :   NO

quali polveri cotone

Presenza di gas e vapori :   NO

quali gas di scarico dei camion e vedi elenco "Sostanze impiegate"

**NOTE:**

## DESCRIZIONE DEL PROCESSO

Arrivano rotoli di pizzo dalle specole e rotoli di tela dal magazzino greggio. I rotoli vengono montati accoppiati (1 di pizzo e uno di tela) nella macchina. Poi per mezzo di cilindri vengono imbevuti di resina acrilica. La lavorazione avviene alla temperatura di 100-150°C e alla fine esce un tessuto accoppiato già essiccato che viene avvolto in subbi. Da qui va alle specole. \*

### SOSTANZE IN GIOCO

- Resina acrilica  
 - Trielina  
 - Polvere di cotone

Temperatura \_\_\_\_\_ °C Pressione \_\_\_\_\_ Ate

## DESCRIZIONE DELL'AMBIENTE

Aperto

chiuso

\* A lavorazione finita la macchina viene lavata con trielina

m<sup>2</sup> totali = 7600...

m<sup>2</sup> occupati = 5000

m<sup>3</sup> totali = 30400..

m<sup>3</sup> occupati = 12500

N° di ricambi d'aria orari dell'ambiente = .....

Vedi fase 9

### NOCIVITA' AMBIENTALE DENUNCIATA DAI LAVORATORI

Temperatura :  caldo  freddo  con brusche variazioni

Umidità :  SI  NO

Rumore :  poco rumoroso  rumoroso  molto rumoroso

Vibrazioni :  SI  NO

illuminazione :  Solare  sufficiente  insufficiente

Artificiale  sufficiente  insufficiente  eccessiva

Polveroso :  SI  NO quali polveri cotone

Presenza di gas e vapori :  SI  NO quali gas Trielina - Resina acrilica

NOTE:



denominazione BARCHE - AUTOCLAVI

categoria B2(-E1-F)

**DESCRIZIONE**

Tipo di lavoro :  individuale  squadra  catena

Posizione :  seduta  comoda  scomoda  in piedi  comoda  scomoda

Sforzo fisico :  se solleva pesi 3÷4... qli./ora  lieve  medio  intenso

Ritmo :  se il lavoro è a catena e/o a cottimo n° operazioni/minuto  assente  medio  intenso

Ripetività :  assente  presente

Monotonia :  assente  presente

Fatica globale :  lieve  media  intensa

**FASI DEL PROCESSO SEGUITE RIFERITE A 8 ORE LAVORATIVE (2)**

n° <u>10</u> tempo dedicato <u>8</u> ore	Manovre significative fatte: (1) <u>Esposto a vapori che non vengono aspirati e che provocano disturbi alla vista - E' a contatto di pelle con coloranti. E' esposto al rischio di scottature quando deve sciogliere i nodi</u>
n° <del>    </del> tempo dedicato <del>    </del> ore	Manovre significative fatte: <u>che si formano durante la lavorazione</u>
n° <del>    </del> tempo dedicato <del>    </del> ore	Manovre significative fatte:
n° <del>    </del> tempo dedicato <del>    </del> ore	Manovre significative fatte:

**NOTE:** (1) Dal punto di vista dell'igiene ambientale  
 (2) Una opiù fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda N°36is allegata), vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione.

# POSIZIONE DI LAVORO

pag. 12  
SEGUE LA FASE N°denominazione CENTRIFUGAcategoria E1

## DESCRIZIONE

Tipo di lavoro :  individuale  squadra  catena

Posizione :  seduta  comoda  scomoda  in piedi  comoda  scomoda

Sforzo fisico :  se solleva pesi ... 10 ... q.li./ora  
 lieve  medio  intenso

Ritmo :  se il lavoro è a catena e/o a cottimo n° operazioni/minuto  
 assente  medio  intenso

Ripetività :  assente  presente

Monotonia :  assente  presente

Fatica globale :  lieve  media  intensa

## FASI DEL PROCESSO SEGUITE RIFERITE A 8 ORE LAVORATIVE (2)

n° 12 tempo dedicato 8 oreManovre significative fatte: (1)  
carico e scarico dell'gcentrifuga

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

**NOTE:** (1) Dal punto di vista dell'igiene ambientale  
 (2) Una opiu fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda N°36is allegata), vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
SOSTITUITA DALLA PAG. ....

# POSIZIONE DI LAVORO

G

pag.

SEGUE LA FASE N° 16 e 30

denominazione CALANDRE - ACCOPPIATRICE

categoria C

## DESCRIZIONE

Tipo di lavoro :  individuale  squadra  catena

Posizione :  seduta  comoda  scomoda  in piedi  comoda  scomoda

Sforzo fisico :  se solleva pesi 25 kg. qli./ora  lieve  medio  intenso

Ritmo :  se il lavoro è a catena e/o a cottimo n° operazioni/minuto  assente  medio  intenso

Ripetività :  assente  presente

Monotonia :  assente  presente

Fatica globale :  lieve  media  intensa

## FASI DEL PROCESSO SEGUITE RIFERITE A 8 ORE LAVORATIVE (2)

n° 16<sup>e</sup>30 tempo dedicato 8 ore

Manovre significative fatte: (1)

a delle ruote di trasporto

aggancio del tubolare

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

**NOTE:** (1) Dal punto di vista dell'igiene ambientale

(2) Una o più fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda N°3bis allegata), vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
SOSTITUITA DALLA PAG. ....

# POSIZIONE DI LAVORO

L

pag.

SEGUE LA FASE N°

19-20-24

denominazione FOULARD RAMOUSES

categoria F-E1-C-B1-B2

## DESCRIZIONE

Tipo di lavoro :  individuale  squadra  catena

Posizione :  seduta  comoda  scomoda  in piedi  comoda  scomoda

Sforzo fisico :  se solleva pesi  $7 \div 8$  ... q.li./ora  
 lieve  medio  intenso

Ritmo :  se il lavoro è a catena e/o a cottimo n° operazioni/minuto  
 assente  medio  intenso

Ripetività :  assente  presente

Monotonia :  assente  presente

Fatica globale :  lieve  media  intensa

## FASI DEL PROCESSO SEGUITE RIFERITE A 8 ORE LAVORATIVE (2)

n° 19-20 tempo dedicato 8 ore

Manovre significative fatte: (1)

Uso della taglierina per tagliare la pezza. Devono scendere da una scala portando dei pesi

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

**NOTE:** (1) Dal punto di vista dell'igiene ambientale

(2) Una o più fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda N°36is allegata), vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
SOSTITUITA DALLA PAG. ....

# POSIZIONE DI LAVORO

pag.

SEGUE LA FASE N° 22

denominazione TAMBLER

categoria C

## DESCRIZIONE

Tipo di lavoro :  individuale  squadra  catena

Posizione :  seduta  comoda  scomoda  in piedi  comoda  scomoda

Sforzo fisico :  se solleva pesi ..... qli./ora  
 lieve  medio  intenso

Ritmo :  se il lavoro è a catena e/o a cottimo n° ..... operazioni/minuto  
 assente  medio  intenso

Ripetività : .....  assente  presente

Monotonia : .....  assente  presente

Fatica globale : ...  lieve  media  intensa

## FASI DEL PROCESSO SEGUITE RIFERITE A 8 ORE LAVORATIVE (2)

n° 22 tempo dedicato 8 ore

Manovre significative fatte: (1)  
controllo continuo della

macchina

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

**NOTE:** (1) Dal punto di vista dell'igiene ambientale  
 (2) Una o più fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda N°36bis allegata), vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione.

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
SOSTITUITA DALLA PAG. ....

# POSIZIONE DI LAVORO

N

pag.

SEGUE LA FASE N°

23

denominazione CIMATRICI

categoria C

## DESCRIZIONE

Tipo di lavoro :  individuale  squadra  catena

Posizione :  seduta  comoda  scomoda  in piedi  comoda  scomoda

Sforzo fisico :  se solleva pesi ... 2 ... q.li/ora  lieve  medio  intenso

Ritmo :  se il lavoro è a catena e/o a cottimo n° operazioni/minuto  assente  medio  intenso

Ripetività :  assente  presente

Monotonia :  assente  presente

Fatica globale :  lieve  media  intensa

## FASI DEL PROCESSO SEGUITE RIFERITE A 8 ORE LAVORATIVE (2)

n° 23 tempo dedicato 8 ore

Manovre significative fatte: (1)

Affilatura di lame con

rischi di tagliarsi - controllo assiduo della macchina

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

**NOTE:** (1) Dal punto di vista dell'igiene ambientale

(2) Una o più fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda N°36is allegata), vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
SOSTITUITA DALLA PAG. ....

# POSIZIONE DI LAVORO

P

pag.

SEGUE LA FASE N°

28

denominazione

SPECOLE

categoria

E1

## DESCRIZIONE

Tipo di lavoro :  individuale  squadra  catena

Posizione :  seduta  comoda  scomoda  in piedi  comoda  scomoda

Sforzo fisico :  se solleva pesi . . . 0,3 . . . . q.li./ora  
 lieve  medio  intenso

Ritmo :  se il lavoro è a catena e/o a cottimo n° operazioni/minuto  
 assente  medio  intenso

Ripetività :  assente  presente

Monotonia :  assente  presente

Fatica globale :  lieve  media  intensa

## FASI DEL PROCESSO SEGUITE RIFERITE A 8 ORE LAVORATIVE (2)

n° 28 tempo dedicato 8 ore

Manovre significative fatte: (1)  
Smacchiatura con trielina

Attenzione durante la lavorazione

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

n° \_\_\_\_\_ tempo dedicato \_\_\_\_\_ ore

Manovre significative fatte:

**NOTE:** (1) Dal punto di vista dell'igiene ambientale  
 (2) Una o più fasi portano a un turno di lavoro reale di 8 ore per la posizione in oggetto (vedi scheda N°3 bis allegata), vanno descritte tutte le lavorazioni (continue e discontinue) anche se si compiono una volta all'anno, segnando sempre il massimo tempo di esposizione

GRUPPO PERMANENTE DI LAVORO PER LA TUTELA DELLA SALUTE DEL  
CENTRO DI MEDICINA PREVENTIVA DEL LAVORO DEL COMUNE DI CASTELLANZA  
(VA). Via COL DI LANA, 4 - CONSORZIO SANIT. - BUSTO A. 2 EST

01774/001

# REGISTRO DEI DATI AMBIENTALI

Di Ha BANDERA di  
BUSTO ARSIZIO

Data di compilazione GIUGNO 76

Aggiornato il .....

Aggiornato il .....

Aggiornato il .....

Quando una o più schede vengono aggiornate per le nuove situazioni createsi nel posto di lavoro, le schede vecchie che rappresentavano situazioni precedenti, si debbono mantenere nel registro al fine di non perdere nessuna informazione

## REPARTI

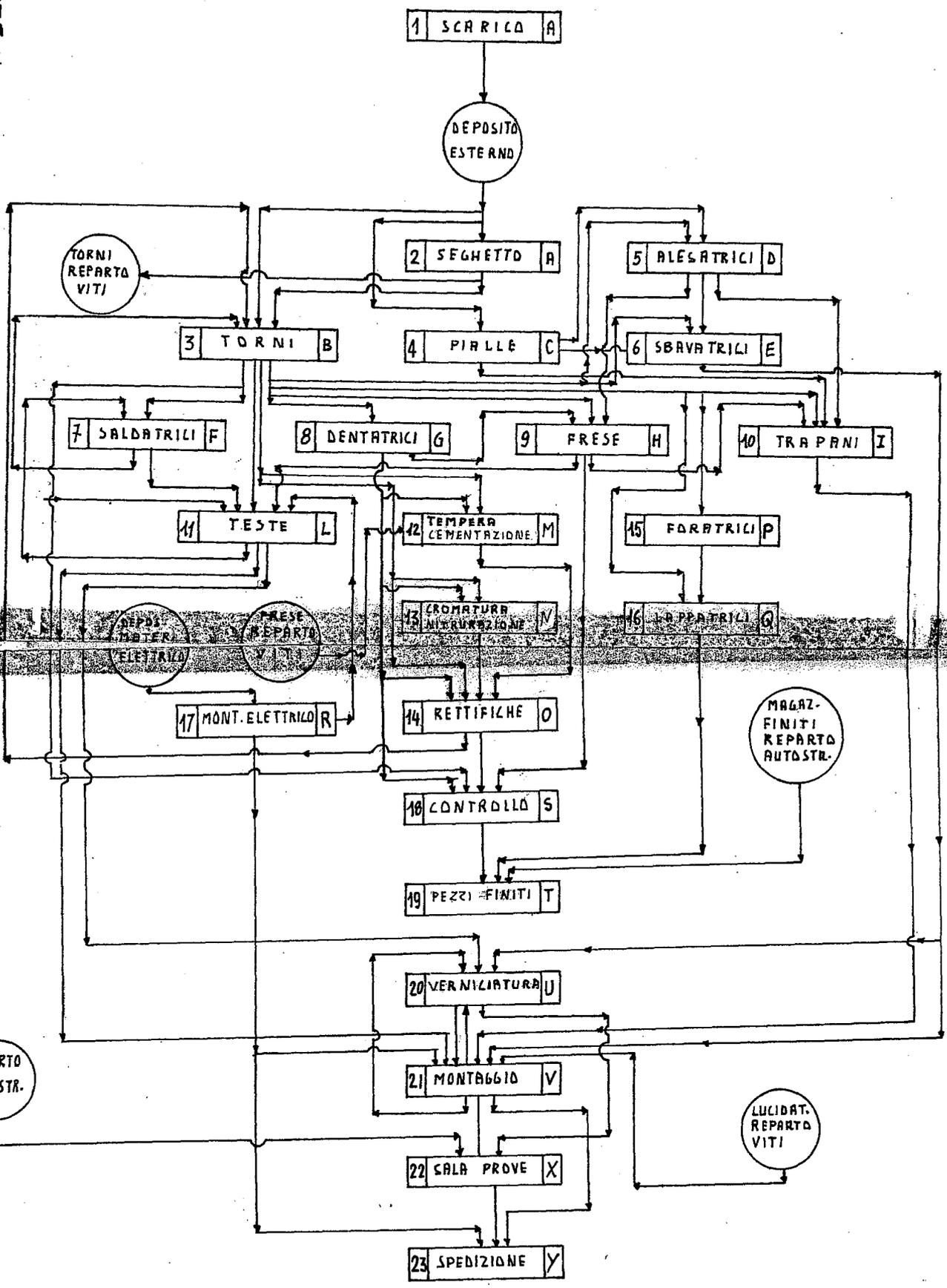
1. LINEA GENERALE

2. VITI

3. AUTOSTRADA

4. SERVIZI VARI

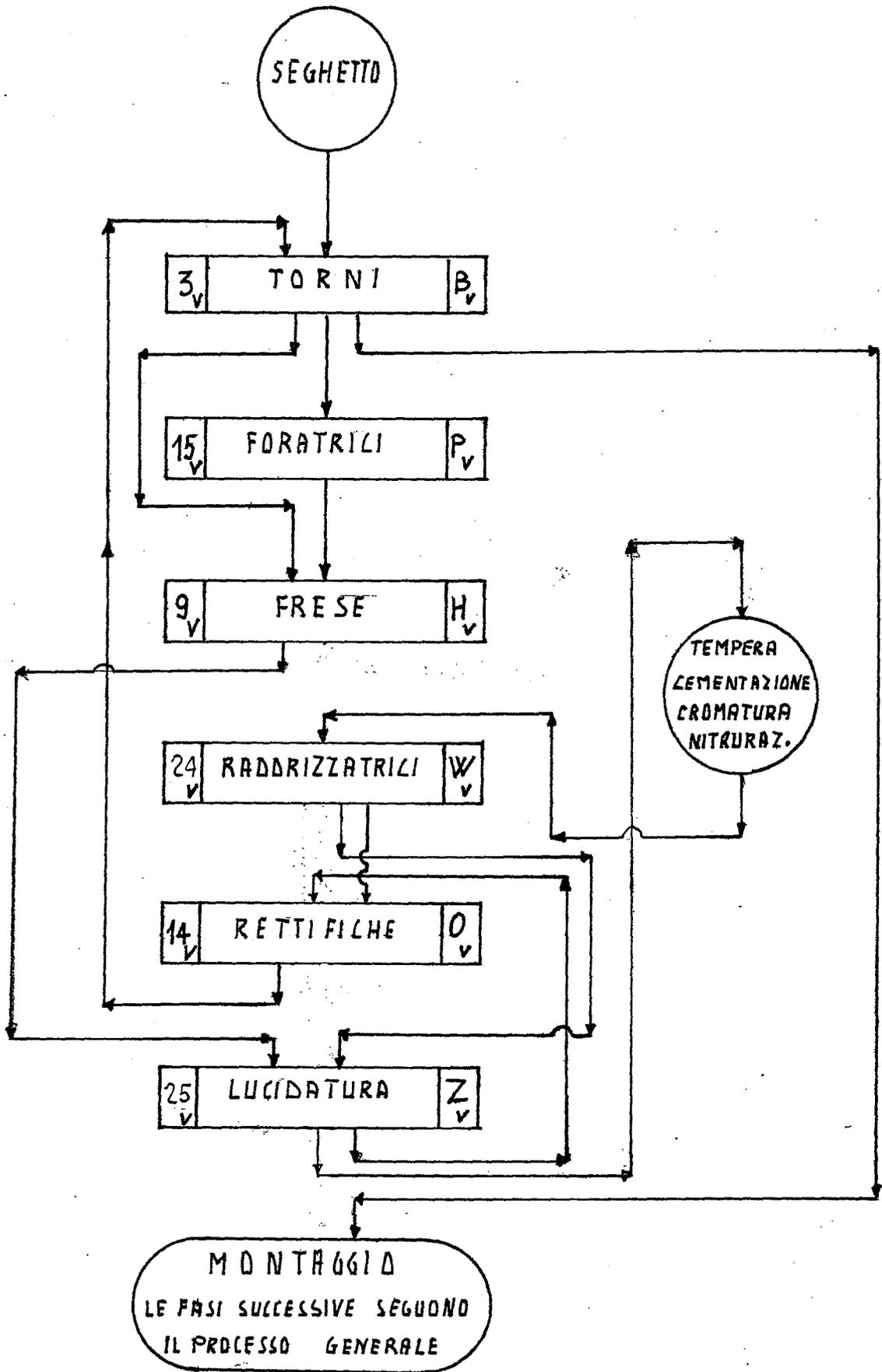
NOTE: (N) NUMERI indicano fasi del processo  
LE LETTERE indicano reparti di lavoro



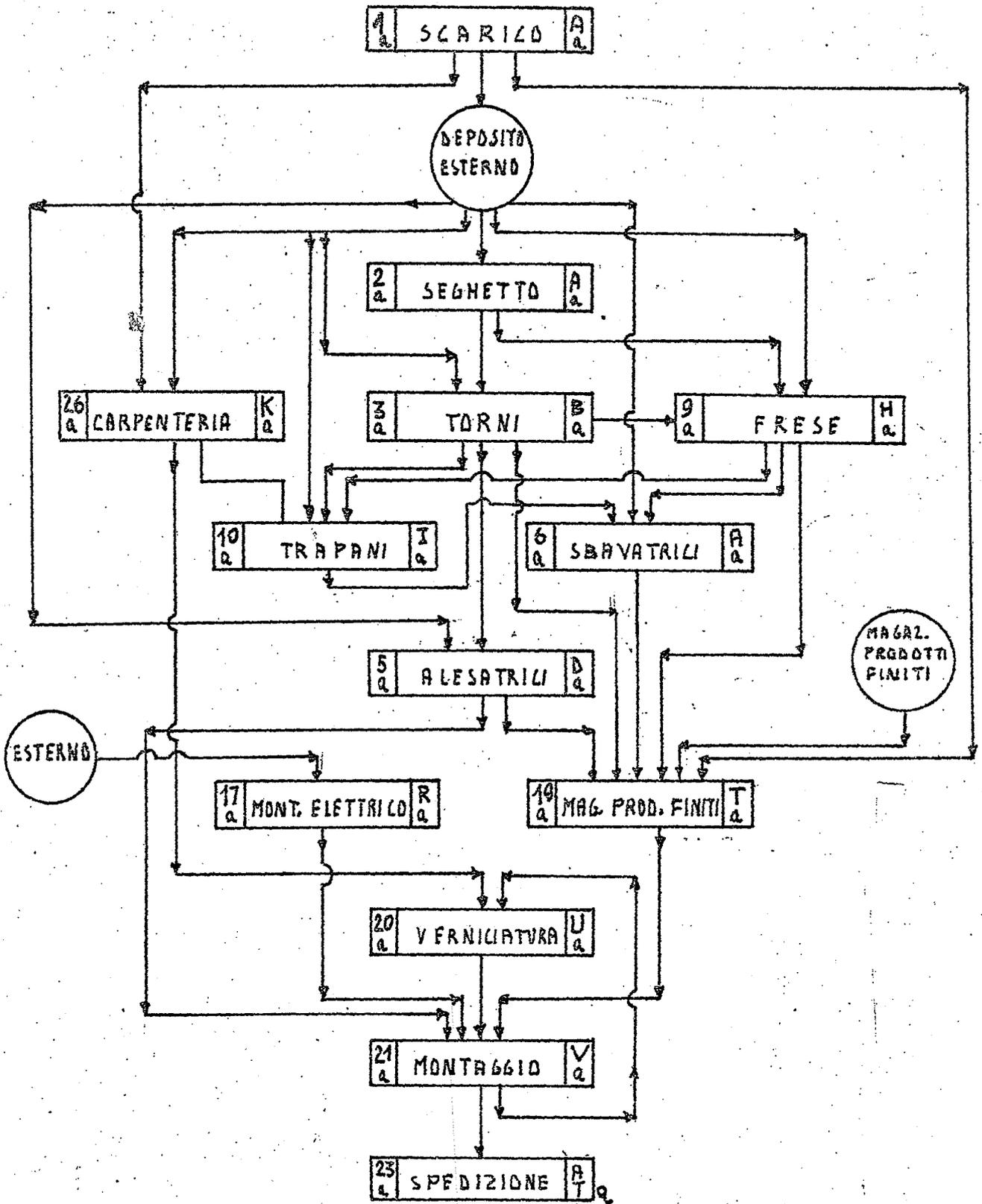
SOTTILISCELA PAG.  
SOSTITUITA DALLA PAG.

REPARTO  
AUTOSTR.

LUCIDAT.  
REPARTO  
VITI



NOTE: (1) I NUMERI indicano fasi del processo  
LE LETTERE indicano porzioni di lavoro



NOTE: (1) I NUMERI indicano fasi del processo  
LE LETTERE indicano posizioni di lavoro

SOSTITUISCE LA PAG. ....  
SOSTITUITA DALLA PAG. ....

# SCHEMA DI PROCESSO IMP. <sup>(1)</sup> | SERVIZI VARI

27	MAGAZZ. MATER. UTENSILI	$\alpha$
----	----------------------------	----------

28	MANUTENZIONE	$\beta$
----	--------------	---------

29	PULIZIA	$\delta$
----	---------	----------

30	AUTISTI	$\epsilon$
----	---------	------------

31	PORTINERIA	$\zeta$
----	------------	---------

**NOTE:** (1) I NUMERI indicano fasi del processo  
LE LETTERE indicano porzioni di lavoro

SOSTITUISCE LA PAG . . . . .  
SOSTITUITA DALLA PAG . . . . .

GRUPPO PERMANENTE DI LAVORO PER LA TUTELA DELLA SALUTE DEL  
CENTRO DI MEDICINA PREVENTIVA DEL LAVORO DEL COMUNE DI CASTELLANZA  
(VA) - Via COL DI LANA, 4 - CONSORZIO SANIT. - BUSTO A. 2 EST

01480/003

# REGISTRO DEI DATI AMBIENTALI

MAXI STANDA

Data di compilazione OTTOBRE 75

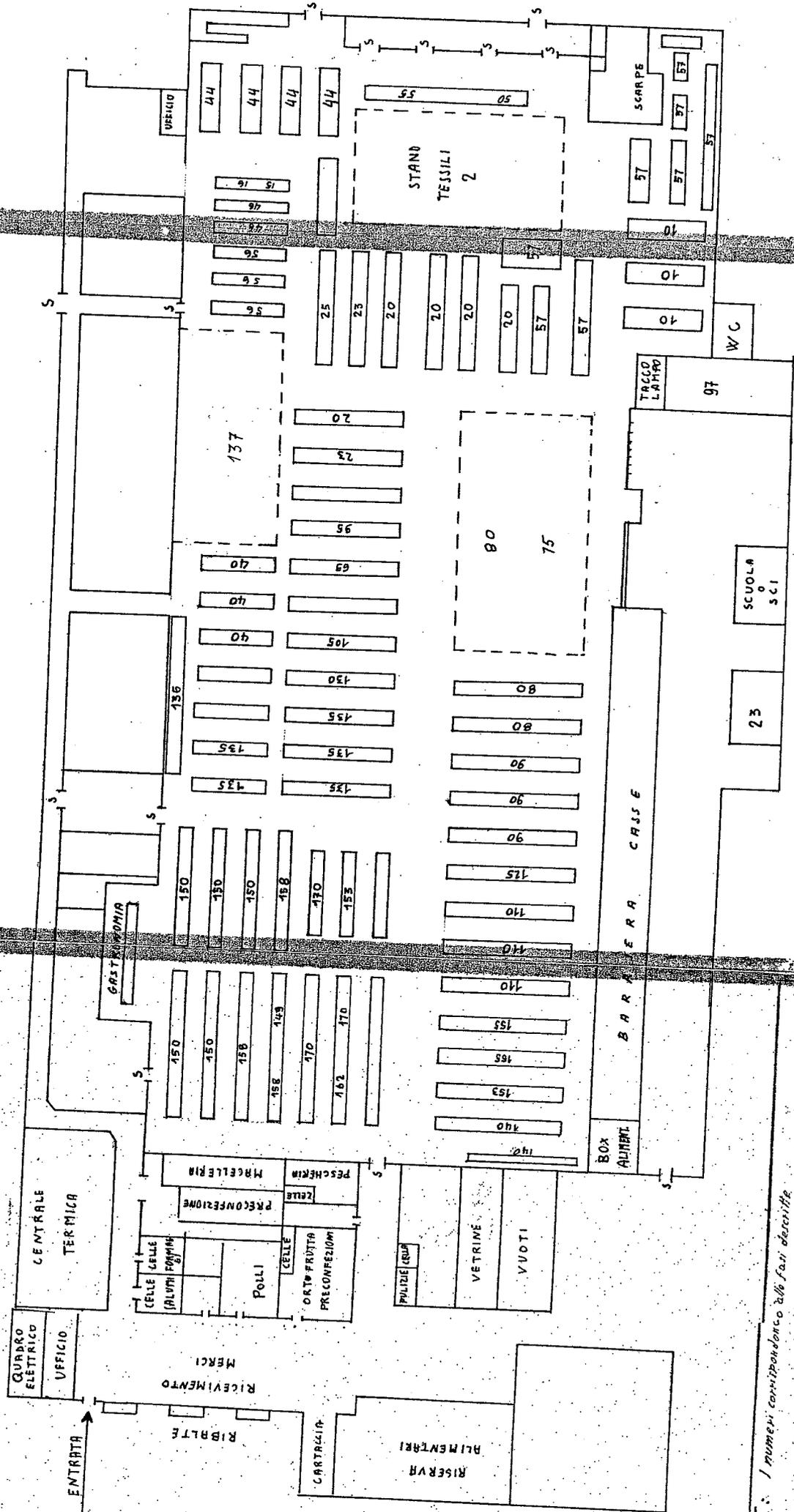
Aggiornato il .....

Aggiornato il .....

Aggiornato il .....

Quando una o più schede vengono aggiornate per le nuove situazioni  
create nel posto di lavoro, le schede vecchie che rappresentavano  
situazioni precedenti, si debbono mantenere nel registro al fine di non  
perdere nessuna informazione

**UBICAZIONE MACCHINE IMP (1) MAXI-STANDA**



*NOTE: I numeri corrispondono alle fasi descritte*

...SOSTITUISCE LA PAG ...  
...SOSTITUITA DALLA AAC ...

BANCHI TRADIZIONALI

7	TESSILI I	E
8	TESSILI II	E
9	CASALINGHI	F
10	VARI PROFUMI-GIOCATTOLE CARTOLERIA	G
11	DISCHI	H

MACELLERIA

23	DISSOSSATURA	R
----	--------------	---

24	PRECONFEZIONE	S
----	---------------	---

GASTRONOMIA

25	GASTRONOMIA	T
----	-------------	---

ALIMENTARI

18	150 153 VETRI	M
----	------------------	---

19	152 - 162 - 149 PASTA-SCATOLAME	N
----	------------------------------------	---

20	FRUTTA-VERDURA GELATI-SURGELATI	L N
----	------------------------------------	--------

21	DOLCI CAFFE	P
----	-------------	---

22	SALUMERIA	Q
----	-----------	---

26	PULIZIE	U V
----	---------	--------

27	STIRATRICE	V
----	------------	---

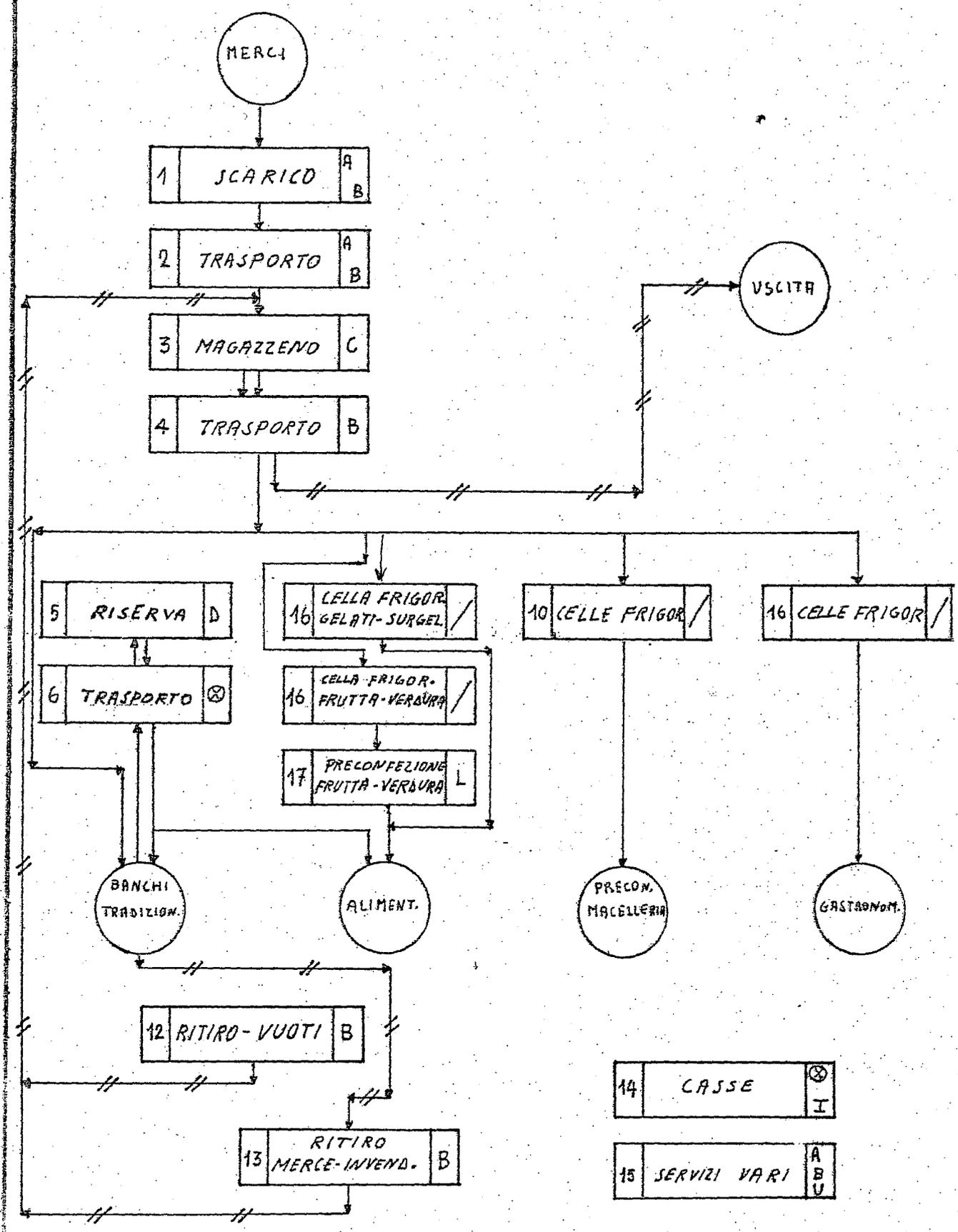
28	ELETRICISTI	Z
----	-------------	---

29	UFFICI	K
----	--------	---

30	VETRINISTI	O
----	------------	---

NOTE: (A) NUMERI indicano fasi del processo  
LE LETTERE indicano partizioni di lavoro

# SCHEMA DI PROCESSO IMP. (1) MAXI STANDR



NOTE: (1) NUMERI indicano fasi del processo  
LE LETTERE indicano porzioni di lavoro

⊗ TUTTE LE COMMESSE/I

SOSTITUISCELA PAG  
SOSTITUITA DALLA PAG

6.11.75

Spett. DIREZIONE

Soc. Montedison

CASTELLANZA

Vi richiediamo, entro breve termine, un incontro per l'esame delle richieste relative al reparto Gabriti così articolate :

- A. Organici
- B. Riesame inquadramenti (qualifiche) del personale
- C. Igiene ambientale
- D. Igiene industriale
- E. Terza linea gabriti :
  - igiene ambientale ed industriale
  - organici.

A. ORGANICI

La carenza di organici nel reparto, per il rispetto dell'orario contrattuale e per quanto riguarda i carichi ed i ritmi di lavoro, l'igiene ambientale e la sicurezza sul posto di lavoro è di :

- n. 77 lavoratori turnisti (tabella 1)
- n. 12 lavoratori giornalieri (tabella 2)

B. Riesame inquadramenti del personale

Chiediamo la revisione dell'inquadramento delle seguenti P.d.L.:

- operatore sala quadri : da C1 a CS
- operatore scioppista : da C1 a CS
- operatore sala colori : da C1 a CS
- impiegato amministrat. : da C1/a a B1/a

C. Igiene Ambientale

- 1) Interro ed insonorizzazione mulini.
- 2) Sostituzione gradini in lamiera delle scale interne al reparto, con gradini in grigliato sia per ragioni di sicurezza che di igiene ambientale.
- 3) Insonorizzazione ventilatori e pompe dei filtri Ceca.
- 4) Climatizzazione sala quadri ∇ 13.
- 5) Spostamento sala colori vicino alla parete Est del capannone.
- 6) Sistemazione dei contenitori dei colori in opportuni scaffali chiusi e messi sotto aspirazione.
- 7) Sostituzione dei dosatori Soder con dosatori tipo K TRON per l'eliminazione delle polveri ed il miglioramento del processo.
- 8) Insonorizzazione taglierine e ventilatori trasporto pneumatico.
- 9) Installazione porta a soffietto che divida la sala taglierine dal magazzino cellulosa.
- 10) Realizzazione di pedane con grigliato per il lavaggio di tutte le densificatrici.
- 11) Realizzazione dello scarico delle polveri del prodotto finito in modo più adeguato (esempio : carrelli mobili con boccasacco e relativa aspirazione).
- 12) Spostamento delle tramogge dello scarico prodotto finito delle densificatrici MS 12/14/22/24, per avere una migliore agilità di lavoro nel montaggio e smontaggio dei rispettivi setacci.

- 13) Sistemazione della coclea della Sint. n. 1, difficoltosa nel montaggio e nello smontaggio, abbassandola per poter lavorare in modo migliore.
- 14) Realizzazione di una pedana per il lavaggio della coclea sint. n. 1.
- 15) Realizzazione di una rete di protezione intorno ai setacci per evitare infortuni dovuti alla rottura dei tiranti.
- 16) Rivedere le modalità dello scarico floreale e dello scarico della base, sia per i continui intasamenti che si verificano attualmente, sia per le condizioni di lavoro particolarmente nocive per quanto riguarda la polverosità.
- 17) Eliminare a  $\nabla$  5 i setacci scarico, mulini e il setaccio finitore della Buss PR 200, essendo tra le maggiori fonti di rumorosità e polverosità del reparto.  
Vi è inoltre una carenza di spazio, di agibilità e di strutture per lo smontaggio ed il montaggio di questi, causa di continui infortuni.  
Si richiede una modifica dell'impianto come per PR 140.
- 18) Stoccare la base in eccesso in siletti e caricarla poi nei mulini mediante trasporto pneumatico.
- 19) Rivedere la tenuta dei boccaporti dei mulini, tramite modifica delle guarnizioni e dei tiranti.
- 20) Realizzazione valvole deviatrici sul canale per il carico mulini, che assicurino una perfetta tenuta e siano facilmente manovrabili.
- 21) Spostamento della pulsantiera di comando dei mulini MF 203 - 204, in modo da evitare l'impolveramento del lavoratore addetto.
- 22) Modifica posizione presa aria a MF 303 per evitare il passaggio del lavoratore addetto sotto il mulino.
- 23) Garantire una maggiore efficienza ed una quantità adeguata dei carrelli a mano.
- 24) Modificare il tetto per evitare, nonostante i continui interventi manutentivi, le frequenti perdite durante i temporali.

- 25) Realizzazione di un adeguato impianto di climatizzazione del reparto.
- 26) Installazione di lavaocchi e docce di emergenza nel reparto, con flusso continuo affinché siano efficienti al momento dell'uso.
- 27) Realizzazione di una passerella-ponte mobile tra le attuali passerelle dei mulini.
- 28) Realizzare comunicazioni con citofono tra mulineria e sala quadri.
- 29) Modifica trasporto acceleranti e fluidificanti nelle impastatrici base a  $\nabla$  13, per evitare i numerosi intasamenti attuali, causa di elevata nocività per gli operatori.
- 30) Realizzazione di una cappa di aspirazione sopra le presse di laboratorio e di un adeguato ricambio d'aria nell'ambiente.
- 31) Migliore sistemazione del filtro dello sciroppo per melbriute per autoclave rep. Xilocolla.
- 32) Realizzazione di un idoneo scarico per le acque di lavaggio dei mulini.
- 33) Installazione di cucitrici pensili in ciascun punto di insacco (oltre al miglioramento del modo di lavorare, si evitano cavi volanti sul pavimento spesso bagnato con trattori che ci passano sopra).
- 34) Installazione di un sollevatore (mobile) per l'apertura e la chiusura dei coperchi degli Ercolino.
- 35) Revisione dell'attuale sistema di aspirazione sulla bilancia di preparazione della miscela (sala colori a  $\nabla$  5).
- 36) Aspirazione per scarico diretto dall'Ercolino ( $\nabla$  0).
- 37) Aspirazione per bilancia sinterizzatrice piccola ( $\nabla$  0).
- 38) Revisione sistema aspirazione delle densificatrici.

- 39) Recupero automatico del polverino su tutte le densificatrici e sulla sint. n. 2 (18 sacchi al turno).
- 40) Messa sotto aspirazione dei mulini per evitare la fuoriuscita di polveri e gas.
- 41) Realizzazione pulizia degli Ercolino tramite immissione di aria compressa, con aspirazione e filtrazione della stessa.
- 42) Realizzazione di servizi igienici adeguati, con docce con acqua calda e fredda.
- 43) Realizzazione di spogliatoi nei pressi del reparto con doppio armadietto per ciascun lavoratore.
- 44) Realizzazione di una canala mobile, con boccasacco e aspirazione, per lo scarico delle mulinate fuori norma.
- 45) Realizzazione di un preciso posto all'interno del reparto, dove tenere i dati relativi alle analisi di igiene ambientale concordati tra il Gruppo di Prevenzione ed Igiene Ambientale del C.d.F. e la Direzione, in modo che siano sempre consultabili dai lavoratori.

#### D. Igiene Industriale

- 1) Polveri : abbattimento, tramite aspirazione e filtraggio dell'aria e dei gas, con filtri tipo Mikropull.
- 2) Gas : invio, dopo filtrazione per la separazione delle polveri, al depuratore tipo Decatox.
- 3) Acque di processo: invio alla depurazione, dopo separazione delle sostanze solide sospese (organiche ed inorganiche).
- 4) Acque chiare (di raffreddamento): recupero e riciclo

E. Terza linea Gabriti

Chiediamo di conoscere preventivamente i progetti di realizzazione della terza linea dell'impianto Gabriti, onde attuare tutti gli interventi atti a tutelare la salute dentro e fuori la fabbrica, come da accordo del 3.8.74.

Chiediamo di concordare l'organico per il funzionamento dell'impianto, da assumere immediatamente onde poter effettuare un periodo di addestramento prima della messa in marcia dell'impianto stesso.

Distinti saluti.

Il Consiglio di Fabbrica

*Giulio Franc*  
*Blasopio Getta*  
*Mauro Ratoletto*  
*elli*  
*Arjel*  
*Alvaro*  
*Bedam Enzo*

# TABELLA 1

## Reporto UREICHE

data 6/11/75

Posizione di Lavoro (P.D.L.) in turno	N° posti di lavoro all'interno della P.D.L.	N° Lavoratori attuali perogni posto di lavoro	N° Lavoratori attuali per ogni P.D.L.	N° Lav. previsti per 37,20 ore settimanali	N° Lav. previsti per P.D.L. per 37,20 ore settimanali	N° Lavoratori MANGANTI nella P.D.L. per 37,20 ore settimanali
Addetto taglierine	1	4	4	5,3	5,3	2
Preparazione sacchi per finitura	1	/	/	5,3	5,3	6
Quadrista quota 13	1	5	5	5,3	5,3	1
Operatore esterno quota 13	1	4	4	5,3	5,3	2
Preparazione scioppo	1	4	4	5,3	5,3	2
Carico mulini	8	4,1	33	5,3	42,4	10
Prelievo campioni	2	0,5	1	5,3	10,6	10
Finitura	8+20	5	40	5,3	42,4	3+11(1)
Conduttori BUSS PR200	2	2	4	5,3	10,6	7
Floreale e insacco base	1	/	/	5,3	5,3	6
Operatore esterno quota 0	1	4	4	5,3	5,3	2
Conduttore impianto scioppo quota 13	1	/	/	5,3	5,3	6
Pulizia	1	/	/	5,3	5,3	6
Colormasterista	1	5	5	5,3	5,3	1
Capo turno base	1	5	5	5,3	5,3	1
Capo turno finitura	1	5	5	5,3	5,3	1
NOTE:		Organico allivale del reparto	TOTALE 114	Organico mancante per attuare le 37,20 ore sett.	TOTALE 77	

(1) Per la finitura si richiedono n° 2 posti di lavoro in più per turno corrispondenti a n° 11 persone per fare fronte ai carichi e ai ritmi della posizione di lavoro stessa.





DA DIPE/CZ/CR/IGI

CGU/pg

DATA 29 aprile '74

A DIPE/CZ/DIRE  
e p.c.: DIPE/CZ/CR

OGGETTO Imp. Aminoplasti  
P.d.L. Addetto alla cam-  
pionatura ed allo stam-  
paggio polveri.

Misure di polverosità e  
di formaldeide.

- Rapporto n. 101 -

MONTEDISON S.p.A.  
13 MAG. 1974  
FABBRICA DI ...

*Migliorini*  
*Mj*

Data delle misure : 19 aprile 1974

Presenti :

- Reparto : Giudici
- C.di F. : De Servi
- Rapp.te Rep.to : Bortolami
- Operatore : Binotto
- P.S.A. : Amicangioli, Trabucchi
- Lab. Og. Amb.le : Mariani, Gambini I., Masarati

1. PREMESSA

I lavoratori in oggetto ( 1 per turno) svolgono le loro mansioni a quota 5, ed a quota 8 dello impianto, ed in sala colori.

Le attività svolte in un turno completo comprendono:

	<u>durata</u> <u>ore</u>
1.1 Operazioni di prelievo dei campioni dai mulini dal momento di apertura del boccaporto al momento di chiusura del sacchetto del campione (per un totale di 13 campionamenti nelle 8 ore) (Nota 1)	0,87
1.2 Operazioni di aggiunta di 2-10 kg di B.9 ed interventi vari per correzioni (13 aggiunte e 14 correzioni nelle 8 ore) (Nota 1)	2,25

/.



DA

DATA

A

OGGETTO

- 2 -

1.3 Altre operazioni in sala mulini e percorso dalla e alla sala colori	0,72
1.4 Stampaggio dei provini in sala colori	3,66
1.5 Alla mensa	0,50

NOTA 1 - La durata delle operazioni di cui ai numeri 1.1 ed 1.2 è stata misurata precedentemente (v. Rapporto n. 89) e corrisponde rispettivamente a 4 ed a 5 minuti per ogni singola operazione.

## 2. ESPOSIZIONE DEGLI OPERATORI

### 2.1 Modalità di prelievo

L'esposizione degli operatori alle polveri ed alla formaldeide nel corso delle operazioni di campionamento e di aggiunta additivi è stata misurata in altra data (v. rapporto n. 89) per la P.d.L. "Carico e scarico mulini".

Le concentrazioni di polveri e di formaldeide durante la permanenza in sala mulini (capoverso 1.3) sono state misurate installando nell'ambiente due campionatori fissi. Le concentrazioni di detti inquinanti durante le operazioni di stampaggio provini in sala colori sono state misurate installando sull'operatore due campionatori personali e facendo eseguire allo stesso un



DA

DATA

A

OGGETTO

- 3 -

certo numero di stampaggio consecutivi, fino a colorazione del reattivo per la formaldeide.

## 2.2 Risultati

I risultati ottenuti sono i seguenti:

### 2.2.1 Campionatori fissi

Polveri 2,0 mg/m<sup>3</sup> (40 min da prelievo)  
Formaldeide 0,22 " c.s.

### 2.2.2 Campionatori personali

Polveri 4,0 mg/m<sup>3</sup> (40 min da prelievo)  
Formaldeide 0,3 " c.s.

Durante detto prelievo sono stati stampati n. 28 provini su due presenze.

## 2.3 Esposizione media ponderata nelle 8 ore

L'esposizione dell'operatore durante le varie operazioni elencate nella premessa viene qui di seguito schematizzata:

Operazione	durata ore	inquinanti mg/m <sup>3</sup>	
		Polveri	Formald.
cfr. 1.1	0,87	35,0	0,7
cfr. 1.2	2,25	44,0	0,5
cfr. 1.3	0,72	2,0	0,22
cfr. 1.4	3,65	4,0	0,3
Esposiz. media ponderata nelle 8 ore		18,2	0,37



MONTEDISON

2010/10/10  
10/10/10

DA

DATA

A

OGGETTO

- 4 -

### 3. OSSERVAZIONI

3.1 Le misure in sala colori sono state eseguite durante la lavorazione di Gabrite che l'operatore stampava alternativamente su due presse. Una terza pressa era fatta funzionare saltuariamente da un altro operatore.

3.2 La concentrazione di formaldeide in sala colori subisce l'influenza dei gas di scarico dall'impianto Xilo - colla.

Nel corso delle misure in oggetto e rane in fase di reazione presso det to impianto le autoclavi A.3, A.4 ed A.5.

Cordiali saluti.

"Lab. Igiene Industriale"

*ab Mariani*

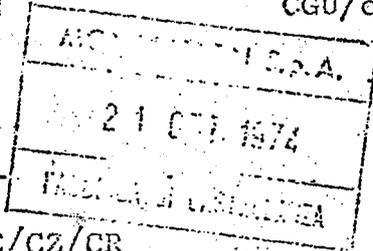
DA DIPE/CZ/CR/CON

CGU/et

DATA

14/10/74

A DIPE/CZ/DIR



C.p.c. : DIPE/CZ/CR

OGGETTO: Impianto : Amino-  
plasti.

P.d.L. : conduttori den-  
sificatrici, sinterizza-  
trici, Buss e confeziona-  
mento.

Turno di lavoro : scari-  
co polvere t.q. per la  
vendita.

- Rapporto n° 115 -

Data delle misure : 3 ottobre 1974

Presenti

: Reparto : Sig. Adami

Gruppo PIA del C.d.F. : Sig. Maran

Rapp.te Reparto : Sig. Bortolami

Operatore : Sig. Marchese

PAS/PSA : Sig. Trabucchi

Lab.Ig.Ind.le : Dr.ssa Mariani, Sig. Guar-  
nieri, Sig. Gambini, Sig.  
Masarati.

## 1. P R E M E S S A

L'operazione in oggetto si svolge a quota zero dell'implan-  
to e consiste nello scarico in sacchi da 25 Kg. della mel-  
brite in polvere direttamente dal mescolatore "Ercolino",  
nella messa a peso e nella legatura e cucitura dei sacchi  
stessi.

Nel corso delle operazioni sono stati misurati i tempi de-  
dicati alle singole operazioni, le quali sono state suddi-  
vise secondo il seguente schema :

	<u>durata (ore)</u>
1.1. scarico prodotto e messa a peso dei singoli sacchi	6,35
1.2. legatura e cucitura sacchi	1,15

Durante tale periodo (7,5 ore) vengono confezionati n°106  
sacchi.

./.

DA

DATA

A

- 2 -

OGGETTO

## 2. Esposizione degli operatori

### 2.1. Condizioni della misura

La misura è stata eseguita nelle seguenti condizioni operative :

a) condizioni precedenti :

mulinetto presso l'uscita dalla Sala Forni, senza cappa aspirante ed a sacco aperto

b) condizioni attuali :

mulinetto al centro della sala forni, sotto la cappa aspirante in funzione e con il sacco chiuso.

In ambedue le condizioni è stata misurata l'esposizione dell'operatore alla polverosità installando sullo stesso un campionatore personale, ed alla rumorosità, con il fonometro istantaneo tenuto fisso all'altezza dell'orecchio dell'operatore.

E' stata inoltre eseguita l'analisi delle frequenze interessate ai due livelli sonori rilevati (con e senza cappa aspirante in funzione).

### 2.2. Risultati

Le misure di polverosità hanno dato i risultati seguenti :

a) condizioni precedenti : 23 mg/m<sup>3</sup>

b) condizioni attuali : 19 "

I livelli sonori interessati sono :

a) condizioni precedenti : 89 dBA

b) condizioni attuali : 93 "



MONTEDISON

DA

DATA

A

OGGETTO

- 3 -

Il marcato aumento di livello sonoro è dovuto al funzionamento della cappa aspirante, che, come si può vedere dalla fig. 1, provoca un innalzamento dell'intensità alle basse frequenze.

Cordiali saluti.

*Corbelli*

(Laboratorio Igiene Industriale)

All.



DA DIPE/CZ/CR/CON

CGU/et DATA 14/10/74

00928/002

A DIPE/CZ/DIR

OGGETTO : Impianto : Ami-  
noplasti.

P.d.L. : conduttori, den-  
sificatrici, sinterizza-  
trici BUSS e confeziona-  
mento.

Operazioni : pulizia sin-  
terizzatrice per cambio  
prodotto e pulizia Soder  
alla densificatrice.

- Rapporto n° 116 -

P.c. : DIPE/CZ/CR/CON S.p.A.

21 OTT 1974

FABBRICA

Data della misura : 3 e 4 ottobre 1974

Presenti

: Reparto : Sig. Adami

Gruppo PIA del C.d.F. : Sig. Maran, Sig.  
De Canio

Rapp.te reparto : Sig. Cotugno

Operatori : Sig. Mastromarino, Sig. Cotugno

PAS/PSA : Sig. Trabucchi

Lab.Ig.Amb.le : Dr.ssa Mariani, Sig. Guar-  
nieri, Sig. Gambini, Sig. Masara  
ti.

## 1. P R E M E S S A

Le operazioni in oggetto vengono svolte a quota zero dello  
impianto.

Dalle indicazioni degli operatori nel corso della stesura  
dei programmi di analisi risultava che alcune di dette o-  
perazioni si protraevano per la durata di un intero turno.

Dai tempi rilevati nel corso delle misure ciò si è rivela-  
to inesatto.

Si è quindi concordemente stabilito di riportare nel pre-  
sente rapporto i tempi e le concentrazioni di polveri rela-  
tivi alle varie fasi delle operazioni e di completare in  
seguito il turno lavorativo con altre operazioni previste  
per la P.d.L., e ricavarne così la concentrazione media pon-  
derata.

./.



DA DIPE/CZ/CR/CON CGU/et DATA 14/10/74  
 A c/o. OGGETTO

Le operazioni sono suddivise secondo lo schema seguente :

1.1. Pulizia frantoio, coclea e vaglio della sinterizza-  
trice.

	<u>durata(ore)</u>
1.1.1. smontaggio frantoio e puli- zia con aspiratore	1,54
1.1.2. pulizia con aria compressa	0,60
1.1.3. completamento pulizia ad umi- do e rimontaggio frantoio	0,82
1.1.4. smontaggio coclea e vibrova- glio e pulizia degli stessi	1,21
Tempo totale	4,17

1.2. Pulizia "Soder" alla densificatrice  
 durata : 1,24 ore

2. ESPOSIZIONE DEGLI OPERATORI

L'esposizione degli operatori alla polverosità ambiente è stata misurata installando sugli stessi dei campionatori personali durante lo svolgimento delle operazioni indicate nella premessa.

I risultati ottenuti sono stati i seguenti :

	<u>concentrazione polveri (mg/m3)</u>
Operazioni 1.1.1. ....	10,3
" 1.1.2. ....	27,9
" 1.1.3. ....	2,5
" 1.1.4. ....	8,8
" 1.2. ....	29,8

Cordiali saluti.

"DIPE/CR/LAB.IG.IND.LE"

(Gloria Mariani)

00948/001

DIPE/CZ/CR/COM

CHI/Ip

23 ottobre 1974

DIPE/CZ/DIR

Impianto aminoplasti

P.o.: DIPE/CZ/C.R.

P.d.L.: conduttori densifica-  
trici, sinterizzanti,  
ci, Buss e confacio-  
namento.

Turno di Lavoro: normale; al-  
la densificatrice  
grande.

Misure di polverosità.

- RAPPORTO N° 118 -

Data delle misure: 15 ottobre 1974

Presenti:

Reparto	:	Adami
Gruppo P.I.A. del CdP:	:	Colombo F.
Rapp.te di Reparto	:	Bortolami
Operatore	:	Colombo A.
PAS/PSA	:	Trabucchi
Lab. Igiene Ind.le	:	Guarnieri, Masarati

\*\*\*\*\*

1. P R E M E S S A

L'operatore in oggetto svolge le proprie mansioni a quota zero dell'impianto. Per le misure è stato preso in considerazione il turno di lavoro alla densificatrice MS-22, durante la lavorazione del prodotto AF CH al 5% di polverosità.

Le attività dell'operatore durante il turno di lavoro normale risultano summarize secondo il seguente schema:

Pagina n° 2

<u>1.1</u>		<u>Durata (ore)</u>
<u>Condizione macchine e pulizia normale ambiente ed apparecchiature. Attività collaterali</u>		
1.1.1	n° 4 rimozioni di polverino	0,14
1.1.2	n° 3 controlli portate	0,13
1.1.3	n° 2 pulizie Soder	0,13
1.1.4	Altre attività nella zona	5,24
<u>1.2</u>		
<u>Scarico e confezionamento</u>		
1.2.1	Scarico e confezionamento di 20 sacchi da 25 kg.:	
1.2.1.1	n° 4 scarichi (80 sacchi)	1,51
1.2.1.2	n° 4 confezionam. (80 sacchi)	0,35
1.3	<u>Alla mensa</u>	0,50

2. ESPOSIZIONE DEGLI OPERATORI

L'esposizione dell'operatore alla polverosità è stata misurata installando sullo stesso un campionatore personale nel corso della normale esecuzione dei lavori definiti nella premessa, tranne che per le attività varie (punto 1.1.4) durante le quali l'operatore si è considerato concorrentemente esposto alla polverosità di fondo, che è stata misurata con un campionatore fisso. Le attività descritte ai punti 1.1.1 e 1.1.2 della premessa sono state considerate analoghe agli effetti della esposizione alla polverosità, e la concentrazione di polveri è stata misurata con un solo campionatore personale.

Pagina n° 3

Lo stesso è stato fatto per i punti 1.2.1.1 ed 1.2.1.2.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

Operazioni	Tempo di prelievo (min)	Concentraz. di polveri (ng/m <sup>3</sup> )
n° 4 rimozioni polverino	8,02	} 156,0
n° 3 controlli portate	7,67	
n° 2 pulizie Soder	7,69	40,2
Scarico n° 8 sacchi	9,08	} 27,6
Confezionam. n° 18 sacchi	4,70	
Campionatore fisso dopo passaggio di 165 litri		4,0

L'esposizione alle polveri durante l'intero turno lavorativo risulta pertanto la seguente:

	Durata (ore)	Polveri (ng/m <sup>3</sup> )
- Rimozioni polverino (n° 4) e controlli portate (n° 3)	8,35	156,0
- Pulizie Soder (n° 2)	0,13	40,2
- Altre attività nella zona	5,24	4,0
- Scarico e confezionamento n° 80 sacchi da 25 kg	11,36	27,6
- Alla mensa	0,58	=

Pagina n° 4

Esposizione media ponderata  
nelle 8 ore

ng/m<sup>3</sup> 14,8

3. OSSERVAZIONI

- Nel corso delle operazioni di controllo portate l'operatore era letteralmente investito dalla polvere, che può essersi depositata <sup>anche</sup> per caduta sul filtro, a causa della particolare sistemazione dello stesso.  
Il dato si deve pertanto considerare indicativo, ma non assoluto.

- Durante le operazioni di prelievo si è verificato un inconveniente nella zona della Buss PR 140 con fuoriuscita di prodotto dalle guarnizioni di tenuta durante lo scarico dal malino, che può avere influenzato la misura di polvere sità di fondo.

Cordiali saluti.

"Lab. Igiene Ind.le"

(Gloria Mariani)

Spett. Direzione  
Montedison Castellanza

26.11.1974

Al fine di dare concreta ed immediata attuazione al piano di bonifica degli impianti aminoplasti da stampaggio per i quali a suo tempo sono stati stanziati circa 250 milioni, Vi richiediamo un incontro con le funzioni interessate per poter stabilire tempi e metodi di realizzazione degli interventi stessi come previsto negli accordi di gruppo ed aziendali e come ultimamente realizzato per gli impianti Pentaeritrite ed Acido Formico.

In particolare Vi segnaliamo i lavori di bonifica e di prevenzione che a nostro parere sono attuabili da subito:

- interro ed insonorizzazione dei mulini;
- modifiche delle scale che conducono a quota 5 e 13, portandole a condizioni di sicurezza per il personale;
- insonorizzazione ventilatori e pompe dei filtri CECA (quota 13);
- manutenzione impianto scioppo in continuo (revisione valvole, sostituzione guarnizioni, ecc.) e raccolta dei colaticci;
- riattivazione dell'impianto di riscaldamento di sala quadri e inserzione di una serranda di regolazione e di deflettori in modo da regolare la portata e la direzione del flusso d'aria (quota 13);
- spostamento sala colori vicino alla parete est del capannone, costruendo una soletta che colleghi l'attuale sala con la parete stessa;
- sistemazione dei contenitori dei colori in opportuni scaffali chiusi e messi sotto aspirazione (sala colori - quota 5);
- revisione dell'attuale sistema di aspirazione sulla bilancia di preparazione della miscela (sala colori - quota 5);
- costruzione di piani di servizio adeguati per il controllo e la pulizia dei Soder (quota 0);
- aspirazione per scarico diretto dell'Ercolino (quota 0);

- aspirazione per bilancia sinterizzatrice piccola (quota 0);
- revisione sistema aspirazione delle densificatrici;
- insonorizzazione taglierine e ventilatori trasporto pneumatico;
- installazione porta a soffietto che divida la sala taglierine dal magazzino cellulosa.

Inoltre vi chiediamo di dare corso alle seguenti sperimentazioni:

- prove di miscelazione sull'impianto CACCIA;
- prove di alimentazione di diversi tipi di cellulosa;
- verifica delle qualità del prodotto ottenuto utilizzando diversi tipi di cellulosa;
- ricerca di particolari additivi da aggiungere alla cellulosa Schwabische per ottenere una buona pastigliatura;
- messa a punto del sistema oggettivo di controllo della pigmentazione;
- studio per l'eliminazione dei tagli e delle porosità che si verificano tirando il prodotto in verticale (piani in salita);
- messa a punto delle condizioni di marcia della Buss PR 140;
- messa a punto della produzione della Melbrite ad alto potere dielettrico;
- ricerca di nuovi tipi di cellulosa per Melbrite che sostituiscano i tipi RAUMA e COLUMBIA;
- studio del processo a secco.

Il Consiglio di Fabbrica

*Becher, Albani, Pich, Fabiolotta, Benvenuti, Medici, Forci, Pich, Gobb, Mora, Costa, D'Amico*

01968

Spett. Direzione  
Soc. Montedison  
Castellanza

Vi richiediamo, netro breve termine, un incontro per l'esame delle richieste relative al reparto Metanolo così articolate :

- A) organici;
- B) riesame inquadramenti (qualifiche) del personale;
- C) igiene ambientale ed igiene industriale;
- D) ripristino del laboratorio analisi di reparto;
- E) manutenzione dell'impianto.

A) ORGANICI

La carenza di organici nel reparto, per il rispetto dell'orario contrattuale e per quanto riguarda i carichi ed i ritmi di lavoro, l'igiene ambientale ed industriale e la sicurezza sul posto di lavoro, è di :

- n. 16 lavoratori turnisti (tabella 1)
- n. 4 lavoratori giornalieri (tabella 2)

B) RIESAME INQUADRAMENTI DEL PERSONALE

Chiediamo la revisione degli inquadramenti delle seguenti P.d.L. :

- |                         |              |             |
|-------------------------|--------------|-------------|
| - esterno lavaggi ..... | da cat. C1/c | a cat. CS   |
| - operatore nerofumo .. | " " C1/c     | " " CS      |
| - lavori vari .....     |              | cat. C1/c   |
| - capi turno .....      | da cat. B1/b | a cat. B1/a |
| - capo reparto .....    | " " A1       | " " AS      |
| - tecnologo di reparto  | " " BS       | " " A1      |
| - assistenti di reparto | " " B1/a     | " " BS      |

C) IGIENE AMBIENTALE ED INDUSTRIALE

Richiediamo i seguenti interventi :

Sala quadri

- 1) Munire l'impianto di condizionamento aria di un dispositivo che permetta di mantenere costantemente un gradiente di temperatura di circa 6 °C tra l'esterno e l'interno, relativamente al periodo estivo.
- 2) Installazione in sala controllo di un adeguato numero di armadietti contenenti materiale di emergenza (maschere, filtri, ecc.) e migliore sistemazione del materiale di pronto intervento (autorespiratori, filtri, ecc.).
- 3) Dare in dotazione ad ogni lavoratore maschera e filtri per ossido di carbonio (CO) ed ammoniaca (NH<sub>3</sub>).
- 4) Installazione di un impianto citofonico nuovo in quanto quello esistente, nonostante le frequenti manutenzioni, funziona male. Tutto ciò a discapito della sicurezza delle persone e degli impianti.  
Chiediamo che quando verrà effettuata tale sostituzione, si proceda ad una diversa dislocazione dei microfoni e degli altoparlanti sugli impianti come da allegato 1.
- 5) Installazione di n. 2 attaccapanni girevoli in metallo per impermeabili da lavoro.
- 6) Ampliamento spogliatoi e servizi della sala quadri in modo da aumentare lo spazio a disposizione di ciascun lavoratore (per agibilità, igiene, ecc.) e per ~~eliminare gli~~ spogliatoi attualmente esistenti sotto la sala arsenico e nella sala compressori che per la loro dislocazione non rispondono a condizioni di igiene e sicurezza.  
A tal proposito proponiamo la soluzione riportata nell'allegato 2.
- 7) Sostituzione degli armadietti fuori uso e manutenzione di quelli in buone condizioni (verniciatura, revisione serrature, ecc.).
- 8) Acquisto di una nuova macchina per la pulizia dei pavimenti e di una per la pulizia dei vetri.
- 9) Installazione di un analizzatore in continuo dell'ossido di carbonio (CO) con allarme, con diverse testine di prelievo da dislocare in diversi punti della sala (esempio: ingresso aria di pressurizzazione, cunicoli sala quadri, ecc.).

- 10) Dare in dotazione ad ogni persona giubbotti invernali.
- 11) Munire i servizi di carta asciugamani.

#### Sala compressori

Leggenda sigle apparecchiature :

- CR1/174 compressore centrifugo Pignone per aria;
- CA1a/174 compressore alternativo Sulzer per ossigeno;
- CA1b/174 " " " " "
- CA1a/190 compressore alternativo Termomeccanica per miscela di ossido di carbonio più idrogeno ( $CO + H_2$ )
- CA1b/190 c.s.
- CA1A/152 compressore alternativo Radaelli per azoto
- CA1b/152 c.s.
- CA1/301 compressore alternativo Termomeccanica per anidride carbonica ( $CO_2$ ).
- SC1/190 separatore di condensa su aspirazione di CA1a-b 190.

- 1) Insonorizzazione di tutti i compressori come già previsto nell'accordo del 3.8.74.
- 2) Ripristino della pressurizzazione con gas inerte dei quadri di comando dei compressori, onde evitare il formarsi di miscela esplosiva all'interno degli stessi (a questo proposito ricordiamo che nel gennaio del 1968 è esploso per questo motivo il motore del compressore CA1a/190).
- 3) Munire ogni quadro di citofono collegato con la sala quadri e di lampada rivolta verso il quadro stesso per consentire all'operatore di effettuare le manovre e le letture con maggior affidabilità e quindi con maggior sicurezza.
- 4) Sostituzione delle lampade esaurite e potenziamento dell'illuminazione sotto la sala nei seguenti punti :
  - collettore aspirazione
  - zona CA1a - b/190
  - zona CA1a - b/174
  - zona CA1a - b/152

Potenziare l'impianto di illuminazione di emergenza aggiungendo altre lampade all'interno della sala ed al piano sottostante.

- 5) Eliminare i vapori di olio dal CR1 tramite aspirazione ed abbattimento degli stessi.
- 6) CA1a-b 190 : aumentare le sezioni degli scarichi fissi di recupero dell'olio della pompa e dai manovellismi (gli attuali scarichi sono sempre intasati).  
Installazione di un collettore che convogli i gas di scarico ( $\text{CO} + \text{H}_2$ ) della macchina e delle valvole di sicurezza in candelà calda previa separazione dell'olio mediante accorgimenti tecnici opportuni (cicloni separatori o pannelli tipo Vicotex).  
Ripristino del livello automatico di SC1.
- 7) CA1a/174 : modifica delle valvole di sicurezza di 2<sup>a</sup> e 3<sup>a</sup> fase (contenenti ossigeno a 14 e 42 ate rispettivamente) in quanto, a causa delle vibrazioni, urtano tra loro con il pericolo di rotture.
- 8) CA1a-b/174 : eliminare le perdite di olio dall'albero motore che attualmente va a finire nel cunicolo sottostante e da qui scende sul basamento fino a terra passando vicino alle tubazioni di ossigeno. Ciò in caso di perdite di ossigeno costituisce un grave pericolo.  
Prevedere inoltre l'installazione di idonee vaschette per raccogliere le perdite accidentali di olio.
- 9) CA1 301 : aumentare la sezione degli scarichi fissi di recupero dell'olio dalla pompa e dai manovellismi (gli attuali scarichi sono sempre intasati).  
Convogliare gli scarichi all'aria di  $\text{CO}_2$  sul collettore di aspirazione dal gasometro, in modo da evitare il formarsi di sacche di gas contenenti, tra l'altro, acido solforico, dentro e fuori la sala, mantenendo anche lo scarico all'aria attuale per scaricare e bonificare la macchina prima delle manutenzioni.
- 10) CA1a/152 : sostituire le protezioni del volano in quanto le attuali sono rotte.
- 11) Rifare il pavimento della sala con posa in opera di piastrelle antisdrucchiolevoli.
- 12) Modificare le attuali paratie poste sulla parte superiore delle pareti laterali della sala, in modo da evitare l'infiltrazione di acqua nella sala in caso di pioggia o temporali.

- 13) Realizzazione all'interno della sala di un lavamani.
- 14) Installazione di un analizzatore in continuo del CO, con preallarme a 5 ppm e con blocco dei compressori CA1a-b/190 a 10 ppm.  
L'analizzatore sarà munito di più testine di prelievo da installare attorno ai compressori.
- 15) Modificare le attuali valvole generali di ingresso ed uscita dell'acqua di raffreddamento dei compressori, prolungando il comando a torretta, col relativo parapetto di protezione.
- 16) Ripristinare il tiraggio del collettore di scarico delle acque piovane del pozzetto valvole di cui al punto 15).
- 17) Installazione di un montacarichi per la movimentazione dei fusti dell'olio, idoneamente ubicato.
- 18) Sostituzione dell'attuale cabina con una che risponda ai seguenti requisiti :
  - pressurizzata;
  - aria condizionata utilizzando uno degli attuali condizionatori della sala quadri (reso libero dall'intervento di cui al punto 1 relativo alla sala quadri);
  - telefono citofono collegato con la sala quadri;
  - pannello con allarmi visivi ed acustici dei compressori in modo che l'intervento di tacitazione avvenga comunque sul quadro controllo della macchina;
- 19) Installazione di passerelle per la manovra delle valvole sotto i compressori.
- 20) Si richiede una manutenzione preventiva e continuativa delle macchine (meccanica, elettrica, strumentale), in modo da farle marciare in sicurezza. Attualmente si marcia con numerose sicurezze escluse, il che rappresenta un gravissimo elemento di rischio per l'incolumità delle persone dentro e fuori la fabbrica e per le macchine e per gli impianti (vedi in allegato 3 l'elenco delle sicurezze escluse).

### Frazionamento aria

- 1) Eliminare l'attuale scala alla marinara di accesso alle valvole di bilanciamento sostituendola con una a gradini in grigliato tipo Keller.
- 2) Rifacimento del piano di servizio di lamiera delle valvole di bilanciamento con grigliato tipo Keller e della pensilina attuale con una che copra tutto il piano di servizio.
- 3) Rifacimento gradini e piano di servizio delle valvole degli assorbitori con grigliato tipo Keller e realizzazione di una pensilina che copra l'intero piano di servizio.
- 4) Abbattimento delle gocce di olio contenute negli scarichi dei compressori di freno delle turbine mediante accorgimenti tecnici opportuni (cicloni, separatori tipo Vicotex, ecc.).
- 5) Posa in opera di piastrelle antisdrucchiolevoli nel vano espansori.
- 6) Realizzazione di un collettore unico sullo scarico delle valvole di sicurezza degli assorbitori 0831 - 0821, al fine di evitare spruzzi di ossigeno liquido all'aria ed ad altezza d'uomo in caso di intervento delle stesse.  
Il collettore deve essere convogliato nell'evaporatore dell'ossigeno liquido.
- 7) Installare linee per l'immissione di azoto sugli scarichi di ossigeno liquido dagli assorbitori, in modo da evitare la formazione di sacche di acetilene nell'evaporatore.
- 8) Potenziare l'illuminazione nei seguenti punti :
  - zona valvole di bilanciamento ossigeno;
  - zona prese campione;
  - zona valvole CV1 e CV2.
- 9) Silenziamento delle tubazioni e dello scarico all'aria dell'azoto durante l'inversione delle valvole di commutazione.

### Impianto lavaggi

- 1) Eliminazione della soluzione arseniacale.  
Realizzazione di un processo di lavaggio dei gas con sostanze non inquinanti, biodegradabili e non nocive alla salute dei lavoratori.
- 2) In attesa del tempo tecnico necessario all'eliminazione delle soluzioni arseniacali, si richiede (vedi allegato 4) :

- messa in depressione del serbatoio di preparazione della soluzione SR3/169, onde evitare la fuoriuscita dallo stesso di polveri di anidride arseniosa e carbonato sodico, a mezzo di un ventilatore.

Le polveri devono essere abbattute in C103;

- realizzazione di un dispositivo di caricamento dell'anidride arseniosa nel serbatoio tramite modifica del boccaporto mettendone uno con punte cave che permettono la foratura del fondo del fusto ed il deflusso della polvere nel serbatoio.

Realizzare poi un coperchio a pressione con punte forate per la fuoriuscita di acqua demineralizzata, da infilare nel coperchio del fusto per aiutare la fuoriuscita della polvere e per lavare il fusto stesso.

- 3) Eliminare i fusti contenenti zolfo e arsenico, attualmente depositati sotto la sala filtro, in modo da evitare qualsiasi potenziale rischio di qualsivoglia inquinamento per il presente e per il futuro (attendiamo una Vostra proposta che verificheremo con tecnici di nostra fiducia).
- 4) Accensione fornello F4 dalla sala quadri con le dovute sicurezze. Attualmente il fornello viene acceso manualmente in loco con grave rischio per l'operatore.
- 5) Fare i piani di servizio fissi per poter manovrare le seguenti valvole :
  - valvola di alimentazione acqua alla colonna C3/169;
  - saracinesca Sa28;
  - valvola caricamento idrochinone in C103/160.
- 6) Inversione e protezione degli scarichi delle seguenti pompe, usati anche come prese campione :
  - pompe PC1/R 160;
  - pompe PC2/R 160;
  - pompe PC105/R 160;
  - pompe PC5/R 169;al fine di evitare che, in caso di scarichi intasati, nel momento in cui tale scarico si liberi spruzzi di soluzioni arseniacali colpiscano l'operatore.
- 7) Potenziare l'illuminazione nella zona C1/160 e C3/169.
- 8) Ripristinare i livelli sui seguenti serbatoi : SR2/160; SR2/1 SR7/169; SR5/160, al fine di poter effettuare una lettura corretta ed in sicurezza per l'operatore.

- 9) Installare una tubazione fissa che permetta il carico dell'acqua demineralizzata in SR4/169.  
Attualmente detta operazione viene effettuata in condizioni di pericolosità con una manichetta volante.
- 10) Predisporre una rete fissa di lavaggio apparecchiature impianti 160 e 169 al fine di poter effettuare operazioni di bonifica degli impianti prima di intervenire sugli stessi per manutenzione, ecc.
- 11) Installare lavaocchi e docce di emergenza sull'impianto.
- 12) Installare a valle della valvola manuale del by-pass del convertitore A1 una valvola pneumatica con regolatore di portata per controllare in sicurezza la conduzione del convertitore.
- 13) Sezionamento delle rete fognaria e recupero dei colaticci in adeguate vasche e serbatoi, in modo da rimetterli in ciclo.

### Cracking

- 1) Predisporre una linea fissa di acqua di raffreddamento che, partendo dal fondo del serbatoio SR6 attivi al bidè, al fine di raffreddarli nella fase di riscaldamento refrattario.  
Convogliare in fogna lo scarico dell'acqua di raffreddamento
- 2) Messa in efficienza della valvola pneumatica MC4 posta sulla linea del vapore ad alta pressione che serve per bonificare il gasogeno in caso di blocco. Infatti quasi sempre tale valvola è intercettata per mezzo della sua manuale di rispetto. Tutto ciò costituisce un grosso pericolo in quanto possono verificarsi formazioni di miscele esplosive nel tratto di linea tra la valvola MC3 ed il bruciatore.
- 3) Le candele di scarico dei gas vanno munite di separatori di gocce adeguati, al fine di evitare, in fase di messa in marcia, scarichi all'aria di nerofumo.  
Modificare l'attuale pilota di accensione delle candele perchè, attualmente, all'apertura di PRC44 l'accensione avviene in ritardo causando forti scoppi.
- 4) Per la preparazione delle soluzioni di fosfati ed idrazina degli impianti 152 e 190, predisporre le linee fisse di alimentazione dell'acqua demineralizzata ai rispettivi barilotti

- 5) Predisporre piani di servizio fissi per le seguenti valvole
  - valvola di rispetto di QRC2
  - valvola di rispetto di QR4
  - valvola di rispetto di QRCS3 a/b

} zona fornetto 152 a/b
- 6) Spostare le valvole di invio vapore all'impianto 158 e 161 mettendola in posizione tale da poterla manovrare in sicurezza.  
Recupero degli scarichi di condensa di tale linea: attualmente si scaricano a terra con pericolo di ustioni per l'operatore.
- 7) Potenziare l'illuminazione nei seguenti punti :
  - zona colonna C1;
  - zona serbatoi SR3 a/b;
  - zona scambiatore F4;
  - zona controllori di livello LICA 8 e 10 a/b;
  - tutta la zona dell'impianto 152 PS;

e ripristino dell'illuminazione dei livelli delle caldaie e dei piani di SR2.
- 8) Sostituire la valvola pneumatica QRC24 (azoto alle termocoppie) con una valvola adeguata all'invio di azoto alle stesse. Attualmente la portata viene regolata mediante la valvola manuale di rispetto.  
Ripristinare, inoltre, un controllo di portata parziale di azoto ad ogni termocoppia (attualmente si ha solo la portata complessiva).
- 9) Installare una presa per manichetta per acqua nella zona delle pompe PC1/R per la pulizia dei filtri e della zona circostante. Convogliare le acque di lavaggio nel serbatoio appositamente installato.
- 10) Predisporre un'adeguata protezione allo scarico di torbida di nerofumo dai controllori di livello LICA 8 e 10 a/b ai tombini onde evitare che spruzzi di torbida di nerofumo investano l'operatore.
- 11) Predisporre una linea di lavaggio dei galleggianti dei livelli LICA 8 e 10 a/b in modo da poter effettuare tale operazione <sup>anche</sup> dalla testa della colonnina al fine di evitare la formazione di incrostazioni di nerofumo che pregiudicano il corretto funzionamento dei livelli stessi.

- 12) Convogliare in imbuti gli spurghi di aspirazione delle pompe PC2/R e installare spurghi sulla mandata delle stesse per innescarle meglio.
- 13) Sezionare la rete fognaria dell'impianto con recupero dei colaticci dell'impianto stesso nell'apposito serbatoio SR3/158.
- 14) Spostare le valvole di invio dell'ossigeno nella colonna C1/169 in posizione più accessibile.
- 15) Spostare al piano terra le valvole di intercettazione del vapore alle turbine.

#### Sintesi

- 1) Protezione agli steli delle valvole di entrata ed uscita acqua agli scambiatori F1 mediante l'inscatolamento di tali valvole, in quanto le stesse si trovano in posizione pericolosa per la sicurezza del personale.
- 2) Piano di servizio fisso per manovrare la saracinesca Sa15/1
- 3) Ampliamento della vasca di scarico dell'acqua di caldaia de 190 a (farla come quella esistente per il 190 b) in modo da evitare la fuoriuscita di acqua bollente con pericolo di ustioni agli arti inferiori dell'operatore.
- 4) Sostituire la linea di azoto per la rigenerazione dei filtri a gel di silice, a partire dalla valvola manuale di regolazione posta al secondo piano fino alla valvola di ingresso alla stufa. Tale tratto di linea (PN 40) rappresenta un grosso fattore di rischio per l'operatore in quanto non idoneo a sopportare la pressione della rete azoto proveniente dai compressori Radaelli (55 ate).
- 5) Ripristinare il deionizzatore per il reintegro del serbatoio SR3 che attualmente è fuori servizio.
- 6) Potenziare l'illuminazione dell'impianto nei seguenti punti
  - zona filtri a carbone attivo;
  - zona filtri a gel di silice;
  - zona pompe Talpa;
  - tutta la catenaria lato Nord dell'impianto.
- 7) Eliminazione di tutte le perdite di metanolo e di gas.

Nero fumo

- 1) Realizzazione di un forno inceneritore per la distruzione delle pallets di nerofumo con recuperatore di calore per la produzione di vapore.
- 2) Rifacimento della pavimentazione esterna all'impianto.
- 3) Completamento della pavimentazione alla base dell'impianto.
- 4) Bonificare lo spazio dove attualmente viene scaricato il nerofumo.
- 5) Sostituire il grigliato su tutti i piani dell'impianto e lungo tutti i cunicoli circostanti in quanto rotto o in cattive condizioni.
- 6) Potenziare l'illuminazione in tutte le parti dell'impianto con particolare riferimento alla zona pompe nafta.
- 7) Ripristinare la vasca di recupero della torbida in modo da poter recuperare tutti gli scarichi di torbida che attualmente vengono dirottati in fogna e convogliarli in SR3/158 mediante la linea già esistente.
- 8) Installazione di uno scambiatore per poter recuperare gli scarichi di SR3 a temperature idonea (circa 70 °C) al fine di ottimizzare la conduzione dell'impianto.
- 9) Rifacimento della coibentazione della linea della nafta.
- 10) Recuperare i colaticci di nafta che attualmente vanno in fogna, sia durante lo scarico delle autobotti che delle pompe di invio al granulatore.
- 11) Predisporre una ventola aspirante sulla cappa del vibrovaglio munita di scarico di condense.
- 12) Rifare la coibentazione della linea del vapore al fondo del granulatore SA1.
- 13) Modificare la posizione della valvola posta sulla linea che va dall'uscita del vibrovaglio al serbatoio SR3 e la posizione delle due valvole che servono rispettivamente a scaricare l'acqua chiara in fogna e ad inviare l'acqua in SA2.
- 14) Modificare la linea del troppo pieno della torbida che parte dal degasatore ed arriva al pozzetto, in modo da convogliare e recuperare tutto nella vasca di cemento.

- 15) Rifare la copertura del piano di servizio del degasatore e sostituire i bulloni di ancoraggio del degasatore, in quanto le lamiere del piano si sono notevolmente assottigliate per corrosione ed il degasatore vibra in modo anormale.
- 16) Realizzare un quadro di controllo centralizzato con la regolazione ed il controllo dei vari parametri di marcia (temperature, portate, ecc.). Inoltre per quanto riguarda la strumentazione si richiedono i seguenti immediati interventi
  - mettere in funzione il controllore di temperatura della torbida di nerofumo dallo scambiatore F4;
  - sostituire lo strumento indicatore della portata della nafta al granulatore e metterlo in posizione più idonea (attualmente è fuori servizio);
  - ripristinare i termometri sul granulatore;
  - mettere in posizione più accessibile (perimetro esterno dell'impianto) il regolatore di temperatura della nafta al granulatore (TIC13);
  - registrare il segnale di assorbimento elettrico dell'agitatore del granulatore in modo da avere un costante controllo delle condizioni di esercizio dello stesso.
- 17) Eliminare tutte le tubazioni e le apparecchiature che non servono in modo da aumentare l'agibilità ed il grado di sicurezza dell'impianto.
- 18) Pulire tutte le apparecchiature, strutture, tubazioni, cunicoli, strade dell'impianto.

#### D) RIPRISTINO DEL LABORATORIO ANALISI DI REPARTO

Ripristinare il laboratorio analisi di reparto, completo di tutte le apparecchiature necessarie, in grado di effettuare i controlli analitici necessari per una corretta conduzione dell'impianto sia dal punto di vista tecnico che della sicurezza delle persone e delle cose (vedi allegato 5).

E) MANUTENZIONE

Realizzare sull'impianto un'adeguata manutenzione preventiva, ordinaria e straordinaria, come richiesto più volte dai lavoratori e dal C.d.F., per la sicurezza sul posto di lavoro, delle persone e delle cose dentro e fuori la fabbrica.

A tal fine alleghiamo una relazione sulla manutenzione preventiva della parte strumentale (allegato 6).

Distinti saluti.

Il Consiglio di Fabbrica

*M. G. C. Francini*  
*M. G. Finore* *R. M. V. V. V.*  
*A. M. M.* *M. G. G.* *G. G. G.*  
*D. M. M.* *M. M. M.*  
*M. M. M.* *M. M. M.*





VERBALE DI ACCORDO

Addì 3 agosto 1974, presso gli uffici dello stabilimento Montedison di Castellanza

tra

- la Direzione Aziendale, rappresentata dall'ing. Giorgio Cecchi, dal dr. Mario Rossoni, dal dr. Enrico Di Giorgi, dal dr. Cristoforo Vinciguerra
- e il Consiglio di Fabbrica, nelle persone dei signori :  
Bernacchi Michele, Crosta G. Battista, D'Angiolillo Giuseppe, De Canio Michele, De Mitri Luigi, De Servi Sergio, Fatilli Carlo, Fornara Rolando, Gabrielletto Giancarlo, Galli GianPietro, Gazzoli Edoardo, Larcher Giuseppe, La tella Matteo, Leone Giuseppe, Lepori Agostino, Mairani Amedeo, Mara Luigi, Marazzini Giuseppe, Mazza Gianni, Medici Bruno, Musazzi Fabrizio, Rebellato Aris, Restelli Ernesto, Rivero Sergio, Tacchi Giancarlo e Torretti Giovanni, assistito da una rappresentanza di lavoratori

a conclusione delle richieste avanzate, dopo ampia ed approfondita disamina, a globale definizione convergono quanto segue :

M E N S A

- a) L'Azienda realizza entro il 1975 un posto mensa centralizzato per i turnisti ubicato in zona "C".

La mensa è fornita di strutture idonee per la distribuzione e consumazione del pasto in loco. Inoltre è dotata di elettrodomestici e attrezzature varie per il suo buon funzionamento.

*[Handwritten signatures and notes at the bottom of the page, including names like Bernacchi, Crosta, D'Angiolillo, De Canio, De Mitri, De Servi, Fatilli, Fornara, Gabrielletto, Galli, Gazzoli, Larcher, La tella, Leone, Lepori, Mairani, Mara, Marazzini, Mazza, Medici, Musazzi, Rebellato, Restelli, Rivero, Tacchi, Torretti, and various initials.]*

Fanno parte integrante di questo servizio mensa idonei servizi igienici; inoltre l'Azienda predisporrà tutte quelle iniziative atte a rendere confortevole il posto mensa centralizzato.

- b) Entro il settembre 1974 l'Azienda fornisce il pasto caldo ai lavoratori nelle domeniche e nelle festività infrasettimanali per il 1° e per il 2° turno di lavoro. Pertanto si intende esteso l'attuale servizio mensa a tutto l'arco dell'anno.
- c) L'organico attuale della mensa viene potenziato per l'attuazione di quanto previsto ai punti a) e b) per il buon funzionamento del servizio.
- d) I lavoratori turnisti usufruiranno del locale nei tempi strettamente necessari, come attualmente avviene, fatte salve le esigenze di servizio.
- e) L'Azienda prosegue i corsi di riqualificazione del personale mensa.
- f) L'Azienda potenzierà e manterrà efficienti le attrezzature del servizio mensa in tutti i suoi aspetti.
- g) L'orario per la consumazione del pasto serale viene definito nel seguente arco di tempo :  
- dalle ore 17,30 alle ore 18,30  
L'orario verrà riesaminato quando sarà funzionante il posto mensa centralizzato di cui al punto a).
- h) Tutti i lavoratori della Mensa saranno sottoposti a visite periodiche trimestrali ed effettueranno i necessari esami clinici.

- i) Le parti si danno atto che per rendere più funzionale il servizio mensa saranno apportate modifiche atte a snellire le operazioni di prenotazione (blocco buoni) e di distribuzione.

*Handwritten signatures and notes:*  
- *Albergo*  
- *Facet Sella*  
- *Portolan*  
- *Bonaccor*  
- *Giudici*  
- *Reh*  
- *Gazzoli*  
- *D'Angiolillo*

SERVIZIO SANITARIO DI FABBRICA

L'Azienda potenzierà, come organico e come apparecchiature, le attuali prestazioni del servizio sanitario di fabbrica.

IGIENE INDUSTRIALE - ECOLOGIA E AMBIENTE DI LAVORO

L'Azienda realizzerà, salvo casi imprevedibili, entro dicembre 1974 l'installazione di due depuratori per l'abbattimento dei gas di scarico per la 6<sup>a</sup> e 7<sup>a</sup> unità Formaldeide; l'installazione di un impianto per la depurazione delle acque aldediche entro febbraio 1976, e successivo impianto di ossidazione delle acque che precedentemente hanno subito il trattamento di distillazione; la depurazione delle acque madri dei reparti Pentaeritrite e Melamina con il recupero delle sostanze industrialmente interessanti; il recupero del nero fumo al reparto Metanolo che verrà inviato - secondo i programmi - all'inceneritore Montedison di Rho; il riciclo dei gas di scarico degli impianti 4<sup>a</sup> e 5<sup>a</sup> unità Formaldeide viene inviato alla 3<sup>a</sup> unità Formaldeide; nel caso tale riciclo non dovesse dare le necessarie garanzie di eliminazione delle attuali emissioni dei citati impianti verrà installato sulla 3<sup>a</sup> unità Formaldeide un depuratore simile a quello attualmente funzionante sulla 8<sup>a</sup> unità Formaldeide.

Per gli ambienti di lavoro l'Azienda effettuerà le seguenti bonifiche atte a tutelare la salute dei lavoratori nel rispetto degli accordi e della normativa vigente in materia :

a) impianto Gabriti

lavori tendenti all'eliminazione della nocività da rumore, aeriformi e microclima

b) impianto Xilocolle

c.s.

c) impianto Metanolo

lavori tendenti all'insonorizzazione sul compressore;  
lavori tendenti all'eliminazione della nocività e calore.

*[Handwritten signatures and notes at the bottom of the page, including names like Gabriti, Xilocolle, Metanolo, and various initials.]*

d) impianto Pentaeritrite

lavori tendenti all'eliminazione della nocività di rumore, calore e aeriformi.

Inoltre l'Azienda bonificherà i restanti ambienti di lavoro tendendo ad eliminare le eventuali nocività presenti.

Tenuto conto degli impegni sopracitati, l'Azienda adegnerà personale e apparecchiature degli attuali laboratori di Igiene Industriale di Fabbrica.

L'Azienda proseguirà gli incontri con il Gruppo di Prevenzione ed Igiene Ambientale del C.d.F. per la bonifica degli attuali ambienti di lavoro e per stabilire modalità e tempi di attuazione delle bonifiche suddette.

Per quanto concerne l'ampliamento, modifiche o nuovi investimenti impiantistici, l'Azienda verificherà preventivamente con il Gruppo di Prevenzione ed Igiene Ambientale del C.d.F. che tali interventi non diano origine a nocività ambientale (prevenzione primaria).

TURNI ANOMALI

Ferma restando la percentuale di maggiorazione per le prestazioni in turno ( $6/14 - 14/22 = 4\%$ ), a decorrere dall'1.8.74 il personale turnista addetto alle operazioni di insacco nei reparti Pentaeritrite e Melamina usufruirà, in aggiunta al trattamento in atto, di una giornata di riposo aggiuntiva ogni due festività infrasettimanali lavorate.

In tale giornata di riposo aggiuntivo decorrerà la normale retribuzione globale (con esclusione dell'indennità di turno e nocività) e l'epoca del godimento del riposo per ogni singolo lavoratore sarà concordata fra le parti.

*Handwritten signature*

*Handwritten signature*

*Handwritten signature*

*Handwritten signature*

*Handwritten signature*

*Handwritten signature*

*Handwritten signatures: Benocci, Modici, Pahl, Giudici, Gazzoli, etc.*







- n. 1 lavoratore addetto alla distribuzione
- n. 1 lavoratore, o lavoratrice, addetto/a alla cassa
- n. 2 lavoratori, indicati dal C.d.F., che trimestralmente assumono la gestione amministrativa per conto della cooperativa che gestisce lo spaccio.

Il C.d.F. si impegna a presentare all'Azienda, di volta in volta, (ogni tre mesi) i nomi del personale so pracitato.

- n. 1 impiegato amministrativo adibito al controllo contabile mensile della gestione dello spaccio; viene mes so a disposizione dall'Azienda mantenendo integralmente il suo rapporto di lavoro a norma del C.C.N.L., degli accordi di Gruppo e Aziendali.

Resta inteso che quanto previsto ai punti a) e b) ha decorrenza appena i lavoratori della Montedison di Castellanza si costituiscono in persona giuridica (Cooperativa, Ente, ecc.)

*[Handwritten signatures and names]*  
 Barbero  
 Ferraro  
 Modici  
 Gazzoli  
 Martini  
 Balzani  
 Maresca  
 G. G. G.  
 Brocchi  
 Casella

## IPOTESI DI ACCORDO

01807

Addì 23 luglio 1976, presso l'Associazione degli Industriali della Provincia di Varese,

- tra Montedison S.p.A., stabilimento di Castellanza, rappresentata dal dr. Mario Rossoni, dr. Cesare Baldoni e, per Relazioni Sindacali, dal dr. Mauro Pagnottella;

- assistita dall'Associazione degli Industriali della provincia di Varese, in persona del sig. Mario Calvenzani e del dr. Carlo Piermartini;

- ed il C. di F. della Società Montedison, stabilimento di Castellanza, rappresentato dalle persone di cui all'elenco allegato;

- assistito da una delegazione di lavoratori, nonchè dalla FULC provinciale di Varese, in persona dei sigg. Castiglioni, Rosa, Marazzini, Catone, Vita, Pattini e Giavardi e dalla Federazione provinciale CGIL, CISL, UIL, rappresentata dalla sig.na Augusta Restelli,

dopo ampio ed approfondito dibattito sui temi concernenti la piattaforma aziendale presentata a suo tempo dai lavoratori e dalle Organizzazioni sindacali, al fine di dare positiva soluzione ai problemi in essa contenuti,

si è convenuto quanto segue.

1) Le parti concordano che le previste informazioni concernenti gli appalti saranno effettuate, nel modo più idoneo, nel corso di apposite riunioni tra la Società Montedison e gli Organismi sindacali aziendali. Dette informazioni concernono la esecuzione di opere, servizi e attività eseguite presso lo stabilimento Montedison di Castellanza.

Per quanto concerne le manutenzioni, si rimanda al punto 2) del capitolo "appalti e decentramento produttivo" del ccnl dei lavoratori chimici 17.4.1976.

Tenuto conto della normativa contrattuale relativa agli appalti tra le parti si conviene che Montedison informerà gli organismi sindacali aziendali su tutti i dati concernenti la natura delle attività conferite in appalto.

A questo proposito la prima riunione per l'acquisizione delle informazioni suddette si terrà entro il 10 agosto p.v.

Montedison comunica che, allo stato attuale della programmazione dei lavori non sono previste diminuzioni occupazionali.

2) Montedison ribadisce la volontà di migliorare le condizioni ambientali e di sicurezza sul posto di lavoro.

In materia di appalti comunicherà nel modo più idoneo al Consiglio di fabbrica la clausola che verrà inserita nei singoli contratti di appalto che vincolano le imprese appaltatrici all'osservanza delle norme di legge, assicurative, previdenziali, di igiene e sicurezza del lavoro oltre che dei rispettivi contratti collettivi nazionali di categoria impegnandosi a verificarne il relativo adempimento.



Handwritten signatures and initials, including a large signature on the left and several smaller ones on the right.

- 3) In merito ai problemi connessi alla sicurezza sul lavoro ed alla prevenzione nell'ambito del lavoro in appalto, Montedison fornirà attraverso i propri servizi tecnici di sicurezza e prevenzione la propria collaborazione a titolo di consulenza.
- 4) Per l'osservanza degli obblighi derivanti alle imprese appaltatrici dallo Statuto dei Lavoratori e dalle rispettive normative contrattuali, vengono messe a disposizione delle singole imprese apposite bacheche ed idoneo/i locale/i per le riunioni degli organismi sindacali aziendali e per le assemblee dei rispettivi lavoratori e loro rappresentanze, contemplate dalle normative sopra citate.
- 5) Montedison mette a disposizione il proprio servizio di mensa al personale delle imprese appaltatrici, che operano nell'ambito dello stabilimento di Castellanza.  
 Il pasto viene confezionato (secondo la tabella dietetica utilizzata dai lavoratori Montedison) ed usufruito dai lavoratori delle imprese appaltatrici (in turni differenziati rispetto al personale Montedison), come per i lavoratori Montedison.  
 Montedison fornirà alle imprese appaltatrici i buoni mensa richiesti per i rispettivi lavoratori in modo che fruiscano del servizio come previsto dal presente punto 5).

Letto, confermato e sottoscritto.

p. LA MONTEDISON S.p.A.  
(stabilimento di Castellanza)

p. L'ASSOCIAZIONE INDUSTRIALI  
DELLA PROVINCIA DI VARESE

p. IL CONSIGLIO DI FABBRICA

p. FULC PROVINCIALE E FEDERAZIONE PROVINCIALE CGIL, CISI UIL - VARESE

COMUNICATO

Ore 22 del 23 luglio 1976, i consigli di fabbrica della Montedison Castellanza e delle imprese appaltatrici, la FULC, la FLM, la FLC e la Federazione CGIL, CISL, UIL provinciali, dichiarano al tavolo delle trattative con l'Associazione degli Industriali e con la Società Montedison, che l'ipotesi di accordo del 23.7.1976 fra le parti già citate sarà ratificata solo dopo le assemblee dei lavoratori ed il raggiungimento dell'accordo fra le imprese appaltatrici assistite dalle associazioni degli industriali e gli organismi sindacali già citati.

IL CONSIGLIO DI FABBRICA DELLE IMPRESE APPALTATRICI MONTEDISON CASTELLANZA

Trizio Lorenzo Maria Romualdo *[Signature]*

IL CONSIGLIO DI FABBRICA MONTEDISON DI CASTELLANZA (VA)

Monte Carlo A. *[Signature]*  
Pelle *[Signature]*  
Giorgio *[Signature]*  
*[Signature]*

LA F.L.C.

PROVINCIALE

*[Signature]*

LA FULC.

*[Signature]*

LA F.L.M.

*[Signature]*

LA FED. CGIL CISL UIL

attentato mentre era in corso una riunione

# Sparatoria fascista contro la sezione PCI di Castellanza

I due attentatori, inseguiti dai compagni, si sono rifugiati nella sede del MSI - I colpi sparati sono stati sei

BUSTO ARSIZIO

Gravissima provocazione fascista ieri sera contro la sezione del nostro partito a Castellanza, mentre era in corso una riunione di scrutatori in vista del referendum di domenica. Due criminali neri, transitando a bordo di una Vespa « 50 » verde hanno esplosi sei colpi di rivoltella contro la nostra sede. Due proiettili si sono conficcati, ad altezza d'uomo, sulla porta d'entrata, uno ha danneggiato un'auto in sosta ed altri due sono finiti contro il muro dell'edificio.

Nessun dubbio sulla provenienza politica dei due squadristi. I compagni che si sono lanciati al loro inseguimento dopo la criminosa sparatoria, hanno infatti potuto constatare come essi si siano precipitosamente rifugiati all'interno della sezione del MSI di Castellanza. In loro difesa anzi, una ventina di teppisti neri che si trovavano all'interno della sede fascista, sono usciti all'esterno e si sono scagliati contro i compagni che inseguiti gli sparatori aggredendoli con bottiglie e spranghe di ferro. Due nostri militanti, Olivieri Zanetti, operaio della Pomini, e Franco Barbieri, segretario della sezione di Castellanza, hanno riportato ferite al capo ed hanno dovuto farsi medicare al pronto soccorso.

Il criminale attentato fascista è stato immediatamente denunciato ai Carabinieri del posto, i quali hanno rilevato che i sei proiettili sparati dai fascisti erano calibro 6. Nonostante le numerose testimonianze raccolte circa la meccanica dell'attentato, non risulta che i carabinieri abbiano compiuto una perquisizione nella sede del MSI all'interno della quale gli sparatori avevano trovato rifugio e dalla quale, con ogni probabilità erano partiti.

La sparatoria di ieri sera è l'ultima in una serie di provocazioni fasciste attuate recentemente a Castellanza. Già un mese fa contro la sezione del nostro partito era stata lanciata una bomba incendiaria e, successivamente, la bacheca de « l'Unità », che si trova all'esterno era stata ripetutamente danneggiata.

Nel corso dell'episodio di ieri sera i compagni hanno avuto modo di riconoscere in mezzo ai teppisti neri che sono accorsi in difesa dei due sparatori alcuni noti fascisti della zona.

*L'Unità 10 Maggio '74,*



# TELEGRAMMI DELLO STATO

Mod. 25 - Ediz. 1972  
Cod. 089:00

L'Amministrazione non assume alcuna responsabilità civile in conseguenza del servizio telegrafico. - Leggere, a tergo del presente, le Avvertenze.

Tassa principale	Bollo a data	SPAZIO per cartellini di urgenza	Trasmesso il .....	Circuito di trasmissione			
Tasse accessorie		<b>TELEGRAMMA</b>	ore .....	Trasmittente			
TOTALE ... L.							
Qualifica	DESTINAZIONE	PROVENIENZA	NUMERO	PAROLE	DATA	ORE	Via e altre indicazioni di servizio
AVVERTENZA - SI PREGA SCRIVERE A MACCHINA O A CARATTERE STAMPATELLO							
DESTINATARIO E INDIRIZZO { PRESIDENZA REGIONE LOMBARDIA - MINISTRO INTERNO Roma							
Importante (Vedi nota 1 a tergo) { MINISTRO LAVORO Roma - Fed. Naz. CILL-CISI-UIL Roma							
PREFETTURA Varese - CONSIGLIO COMUNALE Castellanza -							
Gruppi Consiglieri DC-PCI-PSI-PRI-PLI-PSDI Busto Ars.							
Consiglio Fabbrica Montedison Castellanza riunito d'urgenza							
dopo grave attentato fascista sede PCI Castellanza esprime							
esecrazione vile azione squadrista improntata ad violenza							
fisica anche con armi da fuoco. Il CDF respingendo simili pro							
vocazioni indica in tali obiettivi chiara marca fascista et							
Indicazioni obbligatorie, ad uso d'ufficio, che vengono trasmesse solo a richiesta del mittente:							
COGNOME, NOME, DOMICILIO DEL MITTENTE :							

L'Amministrazione non assume alcuna responsabilità civile in conseguenza del servizio telegrafico. - Leggere, a tergo del presente, le Avvertenze.

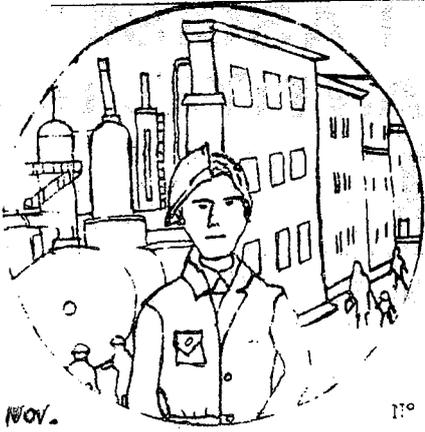
AVVERTENZA - SI PREGA SCRIVERE A MACCHINA O A CARATTERE STAMPATELLO							
DESTINATARIO E INDIRIZZO {							
Importante (Vedi nota 1 a tergo) {							
esprime necessità vigilanza pubblici poteri onde evitare							
violenze, atti, provocazioni annullanti spirito dettati							
Costituzionali nati dal sacrificio della lotta di resi-							
stenza.							
CONSIGLIO FABBRICA MONTEDISON							
Indicazioni obbligatorie, ad uso d'ufficio, che vengono trasmesse solo a richiesta del mittente:							
COGNOME, NOME, DOMICILIO DEL MITTENTE : CONSIGLIO FABBRICA MONTEDISON							
X Via Sempione, 13 - CASTELLANZA							

# LA FABBRICA

organo dei lavoratori socialisti, comunisti, indipendenti  
di sinistra della Montedison di Castellanza  
Suppl. de "L'Ordine Nuovo" - Direttore Resp. G. Banali.

NOV.  
1974

N°  
9



## NO AL FASCISMO

LETTERA APERTA alla Direzione Montedison



ARMANDO TEDESCO

E' UNO DEI 4 FASCISTI ARRESTATI A VARESE CHE PROGETTAVANO DI FARE SALTARE LA DIGA DI CREVA SOPRA LUINO E DI METTERE BOMBE ALLO STADIO DI VARESE E DI MILANO. LAVORAVA ALL'IMPIANTO UREA DELLA MONTE-DISON DI CASTELLANZA.

L'assunzione di tali persone in fabbrica evidntemente fa parte di un disegno più ampio della Direzione Montedison, che trova con nivenze in diversi servizi della gerarchia aziendale.

Vogliamo portare a conoscenza dei lavoratori un episodio che non ha bisogno di commenti: il fascista Armando Tedesco durante un suo normale "turno di lavoro" dalle 14 alle 22, nel primo pomeriggio veniva chiamato in portineria con la motivazione che suo fratello aveva bisogno di parlargli. Giunto in portineria, il Tedesco parlava con la persona e si allontanava insieme ad essa dalla fabbrica su una moto.

Alle 21,45 si ripresentava al reparto urea, aspettava che terminasse quello che doveva essere il suo normale turno di lavoro e timbrava il cartellino come se nulla fosse accaduto...

La Costituzione antifascista e repubblicana assicura le stesse libertà a tutti i cittadini, indipendentemente dal loro gruppo razziale, etnico, religioso e politico, mentre il fascismo è la negazione di tutto ciò.

Abbiamo voluto ricordare questi importanti principi sanciti dalla Costituzione Italiana in modo da poter sviluppare un discorso conseguente.

Nell'ultimo numero della "Fabbrica" denunciavamo la politica direzionale, che si concretizzava pur troppo, e continua a concretizzarsi nell'assunzione di fascisti sotto diverse spoglie.

Davanti a quelle denunce specifiche, molti lavoratori hanno manifestato ulteriormente la loro vigilanza antifascista dentro e fuori la fabbrica, comprendendo come ciò fosse indispensabile per bloccare completamente i disegni eversivi e fascisti che vengono condotti a livello nazionale ed internazionale contro la democrazia nel nostro Paese.

La strage di San Benedetto Val di Sambro e l'assassinio del compagno Argande a Lamezia Terme non sono che gli ultimi crimini in ordine di tempo perpetrati dal fascismo per gettare il Paese nel caos, al fine di giungere a sbocchi reazionari (di cui il partito delle elezioni anticipate non è che un momento di questa strategia) con l'obiettivo di schiacciare il Movimento Operaio ed i suoi organismi democratici (Partiti, Sindacato, associazionismo, ecc.).

Detto questo, noi denunciemo che nel mese di maggio la direzione aziendale ha assunto due nuovi fascisti, i quali sono stati preventivamente accreditati presso la stessa direzione da un noto fascista che opera su un impianto di produzione della zona C.

Nel mese di agosto sono stati assunti altri tre fascisti, uno dei quali ricopre incarichi direttivi presso la CISNAL di Varese. Nei mesi di settembre e ottobre è continuata l'assunzione di personale quasi esclusivamente attraverso le organizzazioni fasciste della zona.

Come nello Stato operano i "corpi separati" anche per le assunzioni nelle aziende operano i "corpi separati", ed a nostro avviso commetteremo un grave errore pensare davvero separati dal potere politico ed economico dominante nel nostro Paese.

Fatta questa schematica ma necessaria chiarificazione sul problema, noi poniamo alcune domande alla direzione Montedison:

1. Essa spera di riuscire a creare una componente fascista in fabbrica da usare come manovalanza contro il movimento sindacale di fabbrica?
2. Essa spera di riuscire a creare una rete di informatori che le permettano di isolare e colpire le avanguardie di fabbrica?
3. Essa spera di riuscire ad infiltrare nel sindacato elementi fascisti?

(segue in ultima)

# crisi?

MILANO 4/10/74  
TELEX NR. 1574

AI DIRETTORI E AI CAPI DEL PERSONALE DEGLI STABILIMENTI DIPE DI: BRINDISI - CASTELLANZA - FERRARA MANTOVA - PORTO MARGHERA - PRIOLERO - VILLADOSSOLA -

GAZZETTINO TELEFONICO AZIENDALE

(30.9.1974)

L'andamento della Montedison nei primi otto mesi dell'anno è stato esposto dal presidente del gruppo in un rapporto agli azionisti qui riassunto. Sinteticamente si può dire che le produzioni del gruppo hanno registrato significativi incrementi in alcuni settori: il fatturato nei primi otto mesi ha raggiunto i 2.400 miliardi di lire. Gli investimenti per nuovi impianti ammontano a 594 miliardi. Dati alcuni spunti significativi del rapporto, uno sguardo ora sui singoli capitoli cominciando dalle produzioni.

Le produzioni del gruppo hanno registrato incrementi significativi in alcuni settori della petrolchimica ed in quello dei derivati del fluoro.

Nei primi 8 mesi del 1974 il fatturato del gruppo ha raggiunto i 2.400 miliardi con un incremento del 75% rispetto al corrispondente periodo del 1973. Particolarmente rilevante è l'espansione del fatturato della petrolchimica (1.067 miliardi) che ha segnato un aumento del 156% nei confronti dei primi 8 mesi dello scorso anno.

Nel settore prodotti per l'agricoltura il fatturato è aumentato rispetto al corrispondente periodo del 1973, del 64% per effetto soprattutto del buon andamento dell'attività antiparassitari. Il fatturato del settore prodotti per l'industria ha fatto registrare un consistente aumento (+ 51%) in rapporto alle scorse anno, per altro inferiore alle reali possibilità del settore, a causa del perdurare per buona parte del periodo del blocco dei prezzi in atto sul mercato italiano.

Nel settore farmaceutico le produzioni di Carlo Erba e Farmitalia sono state ostacolate da numerose interruzioni lavorative per motivi sindacali di varia natura. Il fatturato di entrambe le società presenta un modesto incremento rispettivamente + 10% - + 18%. Nel settore tessile la produzione di

# SINDACATO E FASCISMO DUE TERMINI ANTITETICI

Lo Statuto dei lavoratori attribuisce, come è noto, al sindacato il potere di costituire rappresentanze sindacali aziendali e a queste il diritto di convocare l'assemblea, di affiggere all'albo manifesti, giornali e comunicati, di usare la sua attività un locale della azienda, di usufruire di permessi per i dirigenti sindacali di fabbrica.

Questi diritti e poteri l'art. 19 non li riconosce genericamente al sindacato, ma "alle associazioni aderenti alle confederazioni maggiormente rappresentative sul piano nazionale". Ed è sull'interpretazione di questa norma che si basano assurde pretese di sindacati autonomi o aderenti a piccole confederazioni di vedersi riconosciuti alcuni diritti sul posto di lavoro. Più che di riconoscimento di alcuni diritti, sarebbe più corretto parlare di una pretesa di accreditarsi come sindacato fra i lavoratori, avvalendosi di alcune opportunità previste dallo Statuto.

Questi "sindacati" quando si vedono esclusi da tali privilegi, perchè l'imprenditore oppone un netto rifiuto (sia perchè la scarsa rappresentativa di questi sindacati non contribuisce in alcun modo al miglioramento delle relazioni industriali, sia per non introdurre altri elementi di turbativa nei rapporti con i sindacati aderenti alle tre grandi confederazioni CGIL-CISL-UIL) ricorrono all'Autorità Giudiziaria.

In questa attività legale si distingue in modo particolare la CISNAL, che autodefinisce confederazione nazionale e che dichiara una consistenza organizzativa di 1.200.000 iscritti. La CISNAL ritiene che sia contraria allo Statuto dei lavoratori la sua esclusione e, quel che più interessa, l'art. 19 dello Statuto dei lavoratori sa-

rebbe in contrasto con gli artt. 3 e 39 della Cost.

In particolare l'art. 19 sarebbe in contrasto con l'art. 3 della Costituzione in quanto viola il principio dell'eguaglianza dei cittadini e dei gruppi; l'eccezione di incostituzionalità dell'art. 19 dello Statuto nei confronti dell'art. 39 si fonda invece su una sua presunta violazione della libertà sindacale.

Queste argomentazioni non hanno lasciato indifferenti molti magistrati; basta pensare - osserva Giuseppe Federico Mancini, ordinario di diritto del lavoro sull'Università di Bologna in un editoriale pubblicato su "Il Globo" del 19 marzo - "che una ricerca condotta in 57 province, risulta che i pretori hanno dato ragione alla CISNAL in un numero sorprendentemente alti di casi; addirittura più del 50%." "Dare ragione alla CISNAL - aggiunge Mancini - è, politicamente e giuridicamente, un'operazione abbastanza inverosimile".

Agli entusiasmi scaturiti dal fervore giuridico del sindacato fascista ha posto fine in modo autorevole e definitivo la Corte Costituzionale con la sentenza del 6 marzo 1974. Il massimo organo giurisdizionale dello Stato ha respinto le eccezioni di incostituzionalità dell'art. 19 ed ha fornito alla giurisprudenza chiari ed inequivoci criteri di interpretazione di tale norma.

Ed ecco la sentenza: "L'art. 19-L. 20 maggio 1970 n. 300 (Statuto dei lavoratori), che ha attribuito il potere di costituire rappresentanze sindacali aziendali ai sindacati aderenti alle Confederazioni maggiormente rappresentative sul piano nazionale e non ad ogni associazione sindacale esistente sul luogo del lavoro, non è incostituzionale per viola-

zione degli artt. 3 e 39 Cost., atteso che il diritto di costituire associazioni sindacali nei luoghi di lavoro è garantito dall'art. 14 della citata legge, mentre non è irrazionale che determinate funzioni inerenti alla rappresentanza sindacale siano attribuite solo ai sindacati che, per la loro forza rappresentativa sul piano nazionale, abbiano un'effettiva capacità di rappresentanza degli interessi sindacali".

Indirettamente la Corte non ha riconosciuto alla CISNAL un'effettiva capacità di rappresentanza degli interessi sindacali, contestando al sindacato fascista ogni pretesa a considerarsi e, quel che più conta, a essere considerata dagli altri "confederazione maggiormente rappresentativa".

La sentenza della Corte ha un grande significato, oltre che giuridico, politico in quanto - come osserva acutamente Mancini - "ha indicato ai pretori una strada; la più agevole, la meno politicamente impegnativa tra quante si aprono a chi non vuole incentivare il fascismo sindacale" d'altro lato la sentenza dei giudici del Palazzo della Consulta rappresenta un punto di riferimento dal quale non si può prescindere quando si affronta il problema di determinare quali sono le "associazioni sindacali più rappresentative" che hanno in base alla legge diritto di nominare propri rappresentanti in consigli, Enti e istituzioni, nazionali, comunitari ed internazionali.

La sentenza della Corte costituzionale può apparire a chi considera - giustamente - sindacato e fascismo termini antitetici, forse una cosa ovvia; ma ciò non intacca in alcun modo la sua pratica utilità e la sua rilevanza politica.

Luca Bergomso

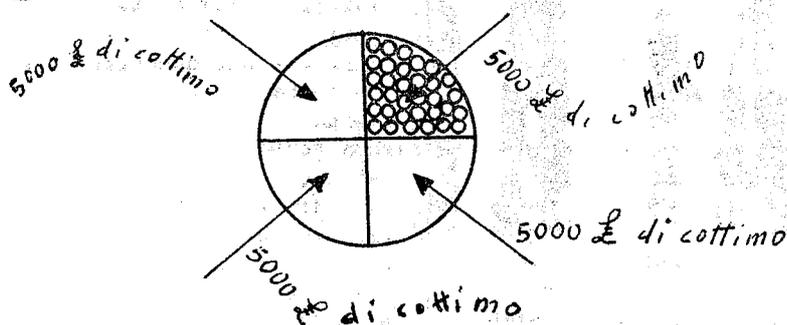
fibre di Montefibre è risultata globalmente inferiore nei primi otto mesi dell'anno a quella dell'analogo periodo del 1973, principalmente a causa del programmato disimpegno produttivo del comparto delle fibre artificiali. Nel periodo in esame, il fatturato del settore tessile (275 miliardi) ha presentato un apprezzabile incremento (+ 38%). Gli investimenti relativi ai nuovi impianti la cui realizzazione ha avuto inizio nel periodo genna-

io/agosto 1974, ammontano, a livello di gruppo, a 554 miliardi di lire di cui il 54% nella petrolchimica, il 18% nel settore prodotti per l'industria, il 9% nel settore prodotti per l'agricoltura ed il 9% nel settore tessile.

L'ing. D'Arminio non ritiene opportuna, in questo momento, la diffusione ufficiale di queste notizie negli stabilimenti.

G. MONDELLI

# REATTORE FORMALDEIDE



**IMPRESE APPALTRICI: OMERTÀ, PARASSITISMO, IGNAVIA E CONCUSSIONI IN ATTI DI UFFICIO, PROTEGGONO E CULLANO IL MANTENIMENTO DEL LAVORO IN APPALTO E SUBAPPALTO.**

A proposito del cambio di catalizzatore che avviene sull'impianto di formaldeide, ricordiamo che da anni il Gruppo di Prevenzione e di Igiene ambientale del C.d.F., richiede alla direzione aziendale che vengano approntate attrezzature per effettuare tale operazione e che tutelino realmente la salute dei lavoratori delle imprese a debite a questo lavoro molto nocivo. In via transitoria (fino a che tali attrezzature non saranno operanti) si richiede che questi lavoratori vengano dotati di maschere, autorespiratori e di indumenti protettivi e proprio per il fatto che effettuano un lavoro molto pesante (che viene ulteriormente aggravato dall'uso delle maschere, dai mezzi protetti ecc.), che vengano effettuate delle pause di lavoro prestabilite, al fine di ridurre al minimo i danni per la salute dei lavoratori. A questo punto è importante notare come i vari responsabili di funzione Montedison (sicurezza, officine, imprese ecc.) si sono sempre opposti a simili richieste del Gruppo di Prevenzione e di Igiene ambientale del C.d.F., con motivazioni di questo tipo: "non siamo dei medici e pertanto come facciamo a dare indicazioni circa i periodi di pausa (anche quando veniva richiesto il medico di fabbrica, questo non si è mai presentato, non sappiamo se per volontà sua o perchè, ipotesi più probabile, la direzione ha messo veti) poi è inutile che insistiate perchè tanto i lavoratori si sanno regolare da soli". Davanti a queste giustificazioni ipocrite, abbiamo cercato di capire le cause per le quali i lavoratori delle imprese, nonostante le formali dichiarazioni dei capi chiamati in causa, le pause non solo non le effettuano, ma addi-

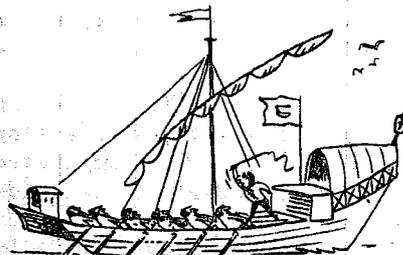
rittura fanno a gara a chi riesce a pulire il maggior numero di tubi del reattore. La risposta è semplice e vecchia: si chiama cottimo, ogni operaio percepisce 5.000 lire per ogni quarto di reattore (N° tubi) che pulisce al giorno.

A questo punto noi ci chiediamo se è mai possibile che persone della Montedison, che sono a contatto delle imprese da anni, non sapessero nulla di questo cottimo messo in atto dall'impresa Luperini per sfruttare al massimo dei lavoratori che hanno paghe di fame ed un posto di lavoro insicuro, i quali vengono continuamente ricattati dai loro capi appena accennano a fare richieste previste nei contratti di lavoro. Per avvalorare quanto andiamo dicendo da tempo sullo sfruttamento dei lavoratori delle imprese, vogliamo ricordare quanto è avvenute al cambio di catalizzatore della settimana unità formaldeide (luglio 1974): 12 lavoratori sono entrati in fabbrica denunciati come appartenenti all'impresa Luperini per il cambio del catalizzatore; questi lavoratori sono stati inviati tramite il rachet delle braccia che opera a Milano e zona ed alla fine di ogni giornata lavorativa venivano loro consegnate lire 1.700 all'ora senza foglio paga. Ciò è avvenuto tramite due intermediari (kapò), uno dei quali di rango superiore perchè riceveva direttamente i soldi dall'impresa e li trasmetteva all'altro che li consegnava ai lavoratori interessati (probabilmente trattandosi una tangente). Ci risulta che sul piano formale i lavoratori, all'ingresso dell'azienda, erano muniti di tutti i pezzi di carta necessari, ma che nei fatti nessuno di essi aveva un regolare contratto di lavoro (evidentemente i parassiti che vivono sulle spalle di questi lavoratori hanno trovato il mezzo per eludere gli eventuali controlli); a noi in questa sede non interes-

sa capire il meccanismo messo in atto per far apparire i lavoratori in regola contrattualmente, quello che ci interessa mettere in evidenza è che nonostante le molteplici denunce del C.d.F. per rapporti di lavoro illegali (subappalto, rachet) fatte sia alla Direzione Montedison che all'Ispettorato del Lavoro, questi rapporti di lavoro illegale continuano ad essere praticati.

Vogliamo anche ricordare che l'Ispettorato del Lavoro chiamato per intervenire in fabbrica anche su questo ultimo fatto, si è rifiutato di eseguire il controllo adducendo motivazioni di carattere economico (prezzo della trasferta o della benzina inadeguato per poter effettuare il suo servizio); probabilmente si trattava di una di quelle forme di lotta care alle corporazioni, in cui gli unici a pagare sono i lavoratori; d'altra parte noi aspettiamo ancora di conoscere i risultati di altre indagini dell'Ispettorato del Lavoro di Varese, come ad esempio quella concernente la sicurezza dell'impianto metanolo dell'agosto 1973!

Nel prossimo numero parleremo degli infortuni causati ai danni dei lavoratori delle imprese; ci preme segnalare che questi infortuni vengono coperti continuamente da omertà e complicità dai padroni delle imprese e dai servizi aziendali.



— Coraggio, amici... siamo tutti nella stessa barca...

## INFORMAZIONI SULLA INFILTRAZIONE FASCISTA IN FABBRICA.

A conferma di quanto detto in merito ai fascisti in altra parte del giornale, vogliamo riportare alcuni fatti:

— un fascista è stato assunto attraverso i buoni uffici del capo gruppo di produzione della zona A il quale è un noto esponente fascista che si è presentato nelle liste del MSI nelle ultime elezioni amministrative a Busto Arsizic

(segue in ultima)

(segue da "Informazioni")

Il neo assunto dopo un breve periodo di lavoro, è stato convocato presso la CISNAL (organizzazione fascista) di zona, dove gli è stata contestata la sua inefficienza, non essendo riuscito a mettere in atto le provocazioni per le quali era stato assunto. E' stato quindi minacciato già sul piano dell'incolumità fisica che su quello del posto di lavoro. La politicizzazione dei lavoratori del reparto ha nei fatti reso impossibile la realizzazione della manovra fascista progettata dai caporioni missini del luogo.

- All'impianto Melamina un altro neo assunto, a chi gli chiedeva se fosse fascista, rispondeva risentito che era nazista, dichiarandosi offeso di essere stato chiamato fascista.

- Vengono reclutati dalle organizzazioni fasciste nazionali persone provenienti da zone depresse del Paese, con particolare riferimento al sottoproletariato impiegatizio, le quali vengono inviate presso le sedi CISNAL per corsi concernenti le tecniche di infiltrazione e di provocazione. Successivamente tramite i canali ufficiali e segreti articolati sia a livello di fabbrica-territorio sia a livello di sede nazionale, queste persone vengono assunte.

- In concomitanza di queste assunzioni fasciste sono apparse nei servizi, sulle bacheche sindacali, sui banchi di lavoro, sui muri della fabbrica, scritte inneggianti al nazi-fascismo.

- Nel contesto delle assunzioni fasciste ufficiali, spicca l'operato di un impiegato amministrativo, il quale opera una selezione esclusivamente su basi politiche con funzione discriminatoria (per i non assunti) ed illegale verso tutti i lavoratori di idee democratiche e progressiste. Tutto ciò perchè l'attuale direzione aziendale tende ad irrigidire sempre più il controllo politico sui lavoratori e quindi ad inasprire la selezione degli stessi in base alle loro idee politiche, allo scopo di avere per il futuro una parte di lavoratori da usare come forza di manovra contro il movimento dei lavoratori in fabbrica.

- L'anno scorso cinque persone del CRE si sono recate nei luoghi del primo conflitto mondiale (Carso ecc.) alla ricerca di reperti bellici. Fra di loro vi era un noto esponente fascista.

#### SCRIVETEVI

Rinnoviamo l'invito a tutti i lavoratori a inviare appunti, lettere, proposte, alla redazione del nostro foglio - Sezione P.C.I. - Via Cantoni-Castellanza

(segue da "Lettera aperta")

4. Essa spera di aprire una divisione fra i lavoratori creando organizzazioni fasciste in fabbrica le quali spacciandosi per "sindacato", nei fatti portano avanti solo una politica di camorra padronale?

5. Essa spera di tenere in frigorifero fascisti da usare in ipotetici momenti di debolezza del Movimento operaio per atti di provocazione contro i lavoratori? Noi con tutta franchezza e senza retorica, rispondiamo che illusioni di questo tipo fanno parte delle dei sogni di alcuni rottami politici sopravvissuti alla repubblica di Salò.

Con questo non intendiamo sottovalutare l'avversario di classe (padrone), che a differenza del passato oggi pianifica ed articola a seconda delle realtà e delle sue necessità politico-economiche gli attacchi contro la classe operaia ma vogliamo qui sottolineare che non intendiamo solo demagogare le provocazioni fasciste come su un bollettino, ma proprio partendo dalla nostra realtà aziendale aprire una lotta di lunga durata contro il fascismo sotto qualsiasi veste si nasconda, il cui obiettivo minimo sia quello di ottenere le dimissioni dei responsabili di una tale politica, anche se sappiamo che molte, troppe volte, questi "signori" si occultano nei centri di potere ben camuffati e protetti.

A queste proposito i lavoratori devono aprire un dibattito nel Consiglio di Fabbrica, nel Sindacato, nei Partiti antifascisti, perchè si giunga alla proclamazione di lotte articolate, che abbiano come obiettivi il controllo da parte dei lavoratori delle assunzioni, le quali debbano passare tramite gli uffici di collocamento dei Comuni, spezzando in questo modo la rete fascista creata dal padronato con funzione provocatoria ed antioperaia. Per raggiungere questi obiettivi è importante che i lavoratori creino un vasto arco di alleanze democratiche nel territorio attraverso i Consigli di Zona con i comitati di quartiere, gli Enti Locali, le

associazioni democratiche ed i Partiti antifascisti, che sappia dare un respiro alla lotta contro il fascismo, lotta che porti a sbocchi positivi cioè che sappia conquistare una democrazia reale e non formale dentro e fuori la fabbrica.

Assume notevole rilevanza politico-sindacale lo sciopero dei lavoratori dei reparti Pentaeritrite e Melamina effettuato il 31 ottobre come primo momento di un'azione politica di più ampio respiro.

CONSIGLIO DI FABBRICA  
Soc. Montedison - Castellanza

31.10.74

Spett. DIREZIONE Soc. Montedison - Castellanza

Egr. Sig.dr. EGIZIO PALUMBO - Relazioni Sindacali - Sede

Egr. Sig.dr. GIAMPAOLO ERMOLI - Dip. - Sede

Egr. Sig.ing. GIOVANNI D'ARMINIO - MONFORTE - Dip. - Sede

Egr. Sig.dr. SABINO LECHISSA - Centro Ricerche - Castellanza

Spett. PROCURA DELLA REPUBBLICA  
di:

- Varese - Busto Arsizio - Milano

Spett. ISPETTORATO DEL LAVORO

GRUPPI CONSIGLIARI ANTIFASCISTI  
DEI COMUNI DI: BUSTO A. - CASTELLANZA - OLGIATE OLONA - FAGNANO OLONA - SOLBIATE OLONA - MARNATE

FULC di VARESE - BUSTO

FULC NAZIONALE - ROMA

FEDERAZ. CGIL - CISL - UIL : VARESE - BUSTO ARSIZIO

Per l'espulsione di tutti i fascisti dalla fabbrica e dei loro mandanti, contro le assunzioni di fascisti in fabbrica che avvengono tramite una rete di mandanti legata a doppio file con le organizzazioni fasciste (organizzazioni paramilitari e M.S.I.) e con le forze economiche che ha i suoi momenti di articolazione ed operatività in fabbrica tramite esponenti fascisti legati a varie funzioni dalla Direzione Aziendale, è dichiarato

SCIOPERO

ai reparti Pentaeritrite e Melamina dalle ore 18 alle ore 22 del 31.10.74.

Al momento dello sciopero gli impianti devono essere fermi, benificati ed in sicurezza. Restiamo in attesa di concordare il personale per la sicurezza.

Distinti saluti.

IL CONSIGLIO di FABBRICA

CONSIGLIO DI FABBRICA  
Snc. Montedison - Castellanza

31.10.74

Spett. DIREZIONE Soc. Montedison - Castellanza

Egr. Sig. dr. EGIZIO PALUMBO - Relaz. Sindacali - Sede

Egr. Sig. dr. GIAMPAOLO ERMOLI - Dipe - Sede

Egr. Sig. ing. GIOVANNI D'ARMINIO MONFORTE - Dipe - Sede

Egr. Sig. dr. SABINO LEGHISSA - Centro Ricerche - Castellanza

Spett. PROCURA DELLA REPUBBLICA di :

- Varese - Busto Arsizio - Milano

Spett. ISPETTORATO DEL LAVORO

GRUPPI CONSIGLIARI ANTIFASCISTI DEI COMUNI DI : BUSTO A. -  
 CASTELLANZA - OLGiate OLONA - FAGNANO OLONA - SOLBIATE OLONA -  
 MARNATE

FULC di VARESE - BUSTO

FULC NAZIONALE - ROMA

FEDERAZ. CGIL - CISL - UIL : VARESE - BUSTO ARSIZIO

Per l'esclusione di tutti i fascisti dalla fabbrica e dei loro mandanti, contro le assunzioni di fascisti in fabbrica che avvengono tramite una rete di mandanti legata a doppio filo con le organizzazioni fasciste (organizzazioni paramilitari e M.S.I.) e con le forze economiche che ha i suoi momenti di articolazione ed operatività in fabbrica tramite esponenti fascisti legati a varie funzioni della Direzione Aziendale, è dichiarato

### S C I O P E R O

ai reparti Pentaeritrite e Melamina dalle ore 18 alle ore 22 del 31.10.74.

Al momento dello sciopero gli impianti devono essere fermi, bonificati ed in sicurezza.

Restiamo in attesa di concordare il personale per la sicurezza.

Distinti saluti.

Il Consiglio di Fabbrica

*[Handwritten signatures and names]*  
 Restelli R. d.

CONSIGLIO di FABBRICA  
MONTEDISON CASTELLANZA

1 febbraio '79

- C O M U N I C A T O -

Nell'ambito dello sciopero nazionale proclamato dalla Federazione Unitaria CGIL-CISL-UIL per il giorno 2 febbraio 1979, contro la politica governativa e padronale e contro il terrorismo ed il fascismo che anche ultimamente hanno assassinato a Genova il Compagno Guido ROSSA, delegato del C. di F. dell'Italsider, ed a Milano lunedì 29.1.'79 il Giudice Emilio ALESSANDRINI, E' DICHIARATO:

S C I O P E R O

ai Reparti:

-Pentaeritrite -Acido Formico-Trattamento acque madri : dalle ore 10 alle 18 del 2.2.'79

abriti e Melbriti : dalle ore 10 alle 14 del 2.2.'79

-Xilocolla Liquida : " " 6 " 8 " 2.2.'79

- " Solida : " " 12 " 14 " 2.2.'79

- " Solida : " " 18 " 22 " 3.2.'79

- " Solida : " " 20 " 22 " 5.2.'79

Lo sciopero ha lo scopo, da una parte di sconfiggere con la massima fermezza questa ondata criminale di assassini e attentati delle Brigate Rosse, di Prima Linea e di tutte le varie sigle "rosse" o nere e dall'altra di condannare e battere tutte quelle forze che si annidano negli apparati dello Stato, con protezioni di certo potere politico ed economico nostrano ed internazionale che impediscono anche la riforma delle forze di polizia, dei servizi di sicurezza e, più in generale, dello Stato, base indispensabile per realizzare interventi di prevenzione della criminalità assassina, terroristica e nei fatti fascista. Questi criminali assassini cadono ancora una volta, è bene ricordarlo sempre, nel momento in cui si apre la fase sindacale dei rinnovi contrattuali e di importanti azioni politiche a livello parlamentare e governativo come l'apertura della crisi di Governo. A quest'ultimo proposito ribadiamo la netta opposizione allo scioglimento anticipato delle camere per indire elezioni anticipate.

Lo sciopero ha contestualmente lo scopo di costringere il padronato ed il futuro Governo a dare, fra l'altro, positiva e tempestiva risoluzione alla gravissima crisi che colpisce l'industria chimica italiana ed in primo luogo i lavoratori che in essa operano e che sono minacciati di licenziamento o licenziati (SIR, LIQUICHIMICA, MONTEDISON, MONTEFIBRE, RICHARD-GINORI, ecc.). Questo attacco padronale governativo si concretizza nella continua espulsione di lavoratori dai cicli produttivi, nella chiusura delle fabbriche, nell'abbandono delle produzioni e delle ricerche, nella distruzione degli impianti. In questo modo da un lato si accentua la dipendenza in questo settore del ns. Paese dai monopoli nazionali e multinazionali e dall'altro i gruppi di potere tentano di rendere inattuabile qualsiasi politica di programmazione, di controllo pubblico democratico da realizzarsi attraverso, ad esempio, i piani di settore con al centro il potenziamento, la diversificazione e la qualificazione delle produzioni e delle ricerche. Su questi, così come sui temi generali, i Lavoratori chimici sono in questi giorni impegnati, assieme a quelli delle altre categorie (alimentaristi, braccianti, meccanici, tessili, ecc.) a rea-

lizzare un ampio ed unitario fronte di lotta che sappia imporre al Governo ed al Padronato un reale mutamento di rotta, a partire dal radicale cambiamento dei contenuti e delle scelte del così detto piano Pandolfi, trappola economica - sociale - politica nella quale si tenta di cacciare i Lavoratori, i prossimi rinnovi contrattuali e, più in generale, le masse popolari del Paese a partire dai disoccupati, dai giovani, dalle donne che, soprattutto nel mezzogiorno, vivono una situazione sempre più disgregata e senza prospettive. L'affermazione di questo unitario fronte di lotta assieme al soddisfacimento dei bisogni dei lavoratori e delle masse popolari sono condizione essenziale per sconfiggere il fascismo, lo squadristo ed il terrorismo attraverso la discussione, la partecipazione e la mobilitazione di massa.

L'impegno e la lotta dei lavoratori sono finalizzati anche a battere l'attiva repressiva ed antisindacale della Direzione Montedison che si manifesta nel modo più brutale attraverso il tentativo di licenziare nuovamente, mediante il ricorso in appello, due dei cinque delegati del C. di F., già licenziati nell'aprile del 1978 e reintegrati nel rispettivo posto di lavoro dalla Magistratura nel mese di novembre dello scorso anno ed inoltre per :

- il ritiro dei licenziamenti illegali dei delegati del C. di F. ;
- il ripristino dei diritti sindacali ;
- il reintegro del turn-over in tutti i settori della Fabbrica e del CER ;
- la realizzazione di adeguate manutenzioni preventive, conservative, ordinarie e straordinarie agli impianti ed alle strutture della fabbrica e del Centro Ricerche per l'affermazione del diritto alla sicurezza, alla salute, alla vita, ad un ambiente salubre per le popolazioni interne ed esterne alla fabbrica ;
- la realizzazione degli investimenti per la bonifica ambientale, i recuperi energetici e dei prodotti e sottoprodotti dei cicli produttivi, il miglioramento quantitativo e qualitativo delle produzioni ;
- il pieno utilizzo delle capacità di ricerca finalizzato al soddisfacimento dei bisogni sociali (salute, ambiente, recuperi energetici nell'edilizia, ecc.) e di qualificazione ulteriore delle produzioni ;
- il pieno utilizzo delle capacità produttive della Fabbrica, con la messa in marcia di tutti gli impianti, con particolare riferimento agli impianti di produzione dell'alcool metilico.

All'inizio dello sciopero gli impianti devono essere fermi, bonificati ed in sicurezza. Restiamo in attesa per concordare i Lavoratori adibiti alla sicurezza nelle varie realtà dello Stabilimento.

N.B.- SEGUIRANNO A BREVE GLI SCIOPERI ARTICOLATI DEGLI ALTRI TURNI LAVORATIVI E IMPIANTI.

"il Consiglio di Fabbrica"

Castellanza, 22 maggio '81

C O M U N I C A T O

Lavoratrici e lavoratori,

una ennesima gravissima provocazione è stata attuata nelle primissime ore della mattinata di oggi da ignoti che hanno esposto sulla siepe antistante il muro di cinta della fabbrica, nel tratto compreso tra le bacheche e l'ingresso del Dopolavoro aziendale, uno striscione bianco recante scritte deliranti e minacciose a firma "brigate operaie" con stella a cinque punte.

Non è stato possibile ricostruire nei dettagli l'esatta cronologia del fatto, stante il persistere di contrastanti e diverse versioni; tuttavia è possibile ipotizzare che lo striscione sia comparso prima delle quattro di stamattina mentre con certezza lo stesso è stato portato da due guardie della portineria dentro lo stabilimento verso le ore sei.

Nella situazione già estremamente tesa si è inserite anche un'ulteriore tentativo di drammatizzazione della direzione aziendale che ha impedito fisicamente che i lavoratori si riunissero in assemblea presso la mensa aziendale. L'assemblea si è svolta ugualmente sul piazzale antistante la palazzina direzionale ed in questo modo i lavoratori hanno ancora una volta concretamente espresse la loro volontà di respingere ogni provocazione e strumentalizzazione.

Queste circostanze assieme ad ogni altro elemento raccolto sono stati oggetto di tempestiva denuncia ai Carabinieri da parte del Consiglio di fabbrica e dell'Organizzazione Sindacale.

Questa provocazione gravissima si colloca in un momento estremamente delicato delle vicende che travagliano le lavoratrici ed i lavoratori della Montedison a Castellanza come nel resto del Paese ed in particolare cadono mentre è ancora nelle mani delle "brigate rosse" l'ing. Taliercio Giuseppe, direttore del petrolchimico di Porto Marghera rapito mercoledì scorso, e l'assessore Ciro Cirillo di Napoli. Per quanto concerne la realtà di Castellanza questo ultimo atto è finalizzato a colpire l'iniziativa, la mobilitazione e la lotta unitaria dei lavoratori contro i tentativi di smantellamento della fabbrica e del Centro Ricerche e l'illegale espulsione tutt'ora operante di centinaia di donne e di uomini dallo stabilimento, e proprio mentre si realizzano alcuni positivi ed importanti risultati a livello legale, politico ed istituzionale a favore della lotta operaia.

Con queste azioni e brutali crimini il terrorismo mira a determinare un clima di paura e di ricatte deviando l'attenzione dell'opinione pubblica dai reali e gravissimi problemi che pesano sui lavoratori e sulle masse popolari del nostro Paese, così come a porre in secondo piano le vicende legate alla Montedison, al suo assetto proprietario, ed allo scandaloso comportamento di tutti coloro che stanno avallando di fatto questa ennesima colossale truffa ai danni del contribuente. Inoltre, queste feroci e provocatorie azioni terroristiche vengono attuate in corrispondenza di importanti momenti della vita democratica del Paese (in questo caso i referendum) e mentre vengono alla luce ennesime terribili manovre e associazioni a delinquere tra potenti, governanti, finanzieri, padroni, militari, e reazionari tutti tesi a distruggere le istituzioni democratiche per sconfiggere la Classe Operaia e le sue organizzazioni politiche e sindacali.

CONTRO QUESTI TENTATIVI REAZIONARI E QUALSIASI STRUMENTALIZZAZIONE CHE DI ESSI CHIUNQUE VOLESSE FARE AI DANNI DEI LAVORATORI E DELLA DEMOCRAZIA NEL NOSTRO PAESE E PER AFFERMARE IL DIRITTO AL LAVORO, ALLA LIBERTA', ALLA PARTECIPAZIONE, ALLA DEMOCRAZIA DENTRO E FUORI I LUOGHI DI LAVORO, E' DICHIARATO

## SCIOPERO GENERALE CON ASSEMBLEA

DALLE ORE 14,30 ALLE ORE 16,30 DI LUNEDI' 25 MAGGIO 1981 PER TUTTE LE LAVORATRICI E I LAVORATORI DELLA FABBRICA, DEL CENTRO RICERCHE, DELLE IMPRESE APPALTATRICI.

L'ASSEMBLEA SI SVOLGE PRESSO I LOCALI DELLA MENSA AZIENDALE CON LA PARTECIPAZIONE DI TUTTA L'ORGANIZZAZIONE SINDACALE.

Lavoratrici e lavoratori, partecipiamo compatti a questa come ad ogni altra iniziativa indetta dal Consiglio di Fabbrica e dall'Organizzazione <sup>sindacale</sup> per esprimere la nostra più ferma esecrazione e condanna di ogni atto terrorista e squadristico ed il nostro impegno unitario di lotta per sconfiggere alla radice questi nemici mortali della Classe Operaia e della democrazia del nostro Paese.

" Consiglio di Fabbrica "  
Montedison Castellanza

" FULC Territoriale "

" Federazione CGIL CISA UIL Territoriale "

Castellanza, 6/7/81

C O M U N I C A T O

Un nuovo orrendo crimine é stato perpetrato dalle Brigate Rosse con l'assassinio dell'Ing.

TALIERCIO GIUSEPPE

Direttore del Petrolchimico Montedison di Porto Marghera.

Questo ennesimo brutale omicidio avviene a circa un anno da quello del Vice Direttore Sergio Gori e mentre sono nelle mani delle Brigate Rosse l'assessore Ciro Cirillo, l'Ing. Sandrucci e Roberto Peci.

Con queste azioni, che condanniamo nuovamente con forza, i criminali delle Brigate Rosse tentano di instaurare un clima di ricatto e di paura per deviare l'attenzione dell'opinione pubblica dai gravissimi problemi che pesano sui lavoratori e sulle masse popolari del nostro Paese, così come a passare in secondo piano le vicende legate al gruppo Montedison ed alle lotte dei lavoratori tuttora in atto.

Questi fatti accadono inoltre mentre la Magistratura sta perseguendo e mettendo in luce l'ennesima associazione a delinquere, tra potenti, governanti, finanziari, padroni, militari, tutti tesi a stravolgere le istituzioni democratiche e antifasciste per sconfiggere la Classe Operaia e le sue Organizzazioni sindacali e politiche.

LAVORATRICI E LAVORATORI, nell'esprimere la nostra solidarietà ed il nostro cordoglio alla famiglia dell'Ing. Taliercio, confermiamo e rafforziamo il nostro impegno unitario e di lotta per sconfiggere alla radice ogni provocazione ed azione terroristica.

Nell'ambito dello sciopero generale proclamato dalla Federazione CGIL-CISL-UIL, dalla FULC, e dalle altre organizzazioni di categoria a livello nazionale contro questi crimini, é dichiarato

S C I O P E R O G E N E R A L E C O N A S S E M B L E A

presso la mensa aziendale per le lavoratrici e i lavoratori giornalieri, turnisti, ad orario speciale DELLA FABBRICA, DEL CENTRO RICERCHE E DELLE IMPRESSE APPALTATRICI dalle ore 10,00 alle ore 12,00 del 7/7/1981.

- IMPIANTO METANOLO sciopera dalle ore 10,00 alle ore 14,00 del 7/7/1981.

All'inizio dello sciopero, gli impianti devono essere fermi, bonificati ed in sicurezza.

Restiamo in attesa di concordare il personale per la sicurezza.

Consiglio di Fabbrica Montedison  
Imprese Appaltatrici-Castellanza

Federazione CGIL-CISL-UIL  
Territoriale

F U L C  
Territoriale

N.B. DOMATTINA ALLE ORE 5 DAL PIAZZALE ANTISTANTE LA FABBRICA PARTE UN PULLMAN PER PORTARE LE LAVORATRICI E I LAVORATORI A PORTO MARGHERA ALLA MANIFESTAZIONE SINDACALE NAZIONALE CONTRO IL TERRORISMO.

Alla esecrazione del Paese per il barbaro atto terroristico che ha tolto la vita dell'Ing.

**GIUSEPPE TALIERCIO**

direttore dello Stabilimento Montedison di Porto Marghera  
aggiungiamo con umiltà e con commozione il nostro sdegno di  
lavoratori, di padri di famiglia, di cittadini.

Noi non abbiamo mai concepito che lo scontro di classe debba esprimersi con simili crimini perchè queste azioni sono fuori della convivenza umana e civile.

La vita degli uomini, dicono i cristiani, è sacra.  
La vita degli uomini, affermano gli storici laici, è "il tutto".

Noi ci inchiniamo davanti alla salma martoriata dell'Ing. Taliercio, esprimiamo alla MOGLIE e ai FIGLI profondo cordoglio e umana solidarietà.

Commemoriamo l'Ing. Taliercio con i pensieri e con le azioni che oggi e che nel futuro saremo capaci di esprimere per un'avvenire migliore, per una comprensione reale fra gli uomini senza pregiudizi verso alcuno, per un mondo diverso e più sereno per i figli dell'Ing. Taliercio, per i nostri figli, per tutti noi.

Detta durante lo sciopero generale nazionale con assemblee del 7 luglio 1981.

**CONSIGLIO DI FABBRICA MONTEDISON  
CASTELLANZA / VARESE**

DIMP/PRO/MANNOTA SULLA FORMULAZIONE DEL BUDGET DI MANUTENZIONE PER GLI ANNI  
1978 - 1980

1.1 Anche quest'anno il Piano Operativo abbraccerà un triennio e precisamente il periodo 1978-1980.

La Funzione Manutenzione di ogni Unità ospitante dovrà provvedere alla formulazione ed

- alimentazione del budget meccanografico triennale dei propri organici e dei propri costi
- alimentazione del budget meccanografico triennale delle prestazioni per ciascuna Unità (ospitante ed ospitata) presente in Stabilimento
- presentazione di un riepilogo generale triennale dei propri organici, dei propri costi e delle prestazioni per tutte le Unità presenti in Stabilimento.

Le previsioni per il 1978 dovranno essere fatte, come di consueto, con il massimo grado di precisione e dettaglio possibile; quelle per i due anni successivi saranno riferite a quanto prevedibile.

1.2 La responsabilità della quantità di manutenzione è della Produzione (vedasi punti 3 e 4 della "nota" allegata alla c.i. di DIMP-DIPE/TDR in data 10.6.1976).

Pertanto è compito del Capo Zona concordare con il Responsabile di Produzione la quantità di manutenzione da richiedere. Essa ovviamente deve tener conto anche dei tempi e periodi di fermata impianti previsti sugli standards di produzione e degli andamenti della produzione previsti nel triennio.

Il Responsabile di MAN per parte sua, e giusto lo spirito della "nota" suddetta, svilupperà un esame critico della manutenzione richiesta e accenderà una discussione ogni qualvolta non concordi sulla quantità o sui criteri.

1.3 Sempre nello spirito della "nota" allegata alla suddetta c.i. di DIMP-DIPE/TDR, è opportuno che venga anche verificata, con i Responsabili di Produzione ed i Capi Zona, l'entità del personale esecutivo in gestione diretta al Capo Zona.

Si ritiene opportuno sottolineare che queste forze devono essere dimensionate in modo sufficientemente contenuto da poter essere "a misura d'uomo" ed impiegabili con l'elasticità

1.4 Nella determinazione della quantità di manutenzione si dovrà tener conto non solo del previsto assetto produttivo degli impianti (ampliamenti, sbottigliamenti, fermata di sezioni, ecc.) ma anche del recupero o variazioni di affidabilità di apparecchiature o gruppi di apparecchiature a seguito di interventi progressivi o previsti, come pure quelli dovuti al procrastinarsi nel tempo di interventi manutentivi per cause di forza maggiore (produzione, esigenze di mercato, risorse, ecc.).

Su tutti questi aspetti capaci di influire sull'andamento dei costi e/o delle perdite di produzione sarà opportuno tenere nel dovuto conto il parere della Ingegneria di Manutenzione.

Essi inoltre devono essere adeguatamente evidenziati in una breve nota critica che il Responsabile MAN allegnerà al budget.

1.5 Devono essere evidenziati o giustificati anche i grossi interventi di risanamento non ripetitivi.

1.6 Per il riepilogo generale triennale (paragrafo 1.1) le Funzioni MAN utilizzeranno le tabelle di "Dati informativi" trasmesse loro in data 17.5.1977.

Ogni Funzione MAN inoltrerà i propri elaborati come segue:

- alla Funzione PRO/MAN della Divisione proprietaria dell'Unità ospitante
  - o il budget triennale dei propri organici e dei propri costi
  - o il budget triennale delle prestazioni in MC ed AO nonché le previsioni per PM per ciascuna Unità (ospitante od ospitata) presente in Stabilimento
- alla Funzione PRO/MAN della Divisione proprietaria di ciascuna Unità ospitata
  - o il budget triennale delle prestazioni per l'Unità ospitata.

1.7 La novità rispetto agli anni scorsi è costituita dal fatto che la formulazione avverrà in due tempi: dapprima solo in termini di volume (e sarà accompagnata dalla relazione di cui al punto 1.4) e poi, dopo le discussioni con le Funzioni di Sede, in termini di volume e di moneta.

Non si ritiene sia il caso di dilungarsi su tale innovazione che del resto era stata auspicata anche dalle Funzioni MAN.

2.1 La formulazione del budget è il momento nel quale si formalizzano e si quantificano idee e programmi studiati ed elaborati, per lo più in precedenza, nel corso della normale attività, ma è necessario che si approfitti dell'occasione per verificarne anche la congruenza con le linee guida della politica divisionale.

2.2 Nel 1977 e negli anni precedenti si sono avute campagne per il risparmio, azioni di "squeezing" dei costi, imposizioni di plafond, ecc.

La Direzione è stata estremamente esplicita in proposito: le iniziative tendenti alle riduzioni dei costi non possono e non devono avere un carattere saltuario o temporaneo.

L'obiettivo primario e costante di tutta la Divisione è la competitività.

Per la Manutenzione esso si traduce in un trend energeticamente decescente dei costi e delle perdite di produzione. In altre parole non si tratta di impostare, come di consueto, dei programmi (e quindi delle previsioni di spesa) con i criteri usuali salvo poi, di fronte alla necessità di fare delle economie, spostare una fermata o depennare una pitturazione in attesa di tempi migliori.

E' necessario cambiare completamente l'ottica e porsi sul piano di chi, rinunciando realisticamente ad attendere un prossimo ritorno di tempi facili, di fronte alla necessità di far quadrare il bilancio, imposta i propri programmi sul rigido criterio di spendere solo quando è assolutamente e comprovatamente indispensabile.

2.3 E' piuttosto diffuso il criterio di effettuare certi lavori di manutenzione, ed in particolare le grandi fermate, secondo una frequenza di interventi stabilitasi nel tempo oppure con criteri precauzionali ("giacchè si ferma facciamo anche questi lavori altrimenti si corrono dei rischi"). Questi sistemi possono dare una maggiore tranquillità ma sicuramente incidono sui costi e sulle perdite di produzione.

I vari piani di risparmio che sostanzialmente hanno costretto a rivedere i programmi ed operare un dilazionamento dei lavori, senza che si siano avuti apprezzabili decadimenti della affidabilità degli impianti, hanno dimostrato e continuano a dimostrare come i programmi originali fossero eccessivamente prudentiali.

2.4 Ogni lavoro di manutenzione, sia esso compreso nell'insieme di una fermata oppure no, deve venir valutato singolarmente nelle sue conseguenze in termini di costo e di variazione di affidabilità e deve venir deciso e programmato soltanto quando ci sia una comprovata necessità.

Negli altri casi bisogna correre dei ragionevoli rischi: non ha senso infatti affrontare oggi perdite di produzione e costi sicuri per evitare conseguenze possibili in futuro se non si è accuratamente verificato che la loro gravità e la probabilità che si verifichino sono tali da non lasciare dubbi.

Questa nuova impostazione nell'affrontare la manutenzione deve essere implementata da subito perchè non vi è ragione di non applicarla anche a quanto rimane del 1977 oltre che ai prossimi budget.

2.5 La politica manutentiva, cioè la valutazione del rischio del suo limite di accettabilità, non può esser uniforme per tutti gli impianti.

Fatte salve le necessità della sicurezza e dell'ecologia, il criterio discriminatore deve essere la redditività dell'impianto stesso perchè ovviamente può esser ben diverso il peso di eventuali conseguenze.

E' stato osservato che accettando questo criterio, la politica manutentiva dovrebbe variare nel tempo non in funzione di ragioni tecniche, ma in relazione alle cause esterne (catastrofici, ecc.) che possono influenzare nel tempo la redditività.

Poichè la nostra Divisione opera nel mercato ed ha per fine un profitto, essa deve adeguare le proprie politiche alla realtà in cui opera e quindi ridurre i rischi là dove le conseguenze possano esser più gravi e per contro accettare una quota maggiore là dove il possibile danno sia modesto.

2.6 Ma soprattutto i responsabili di Produzione e di Manutenzione devono cambiare mentalità nel senso di sentirsi inseriti in un grande complesso.



Ognuno di noi paga un premio ad una Società Assicuratrice per cautelarsi dai rischi derivanti dall'uso dell'automobile che, considerati nell'ambito individuale, possono essere gravissimi.

Nell'insieme di una comunità per altro gli assicuratori prosperano perchè la somma dei danni è sempre inferiore alla somma dei premi pagati dagli individui.

Analogamente rischi di affidabilità che potrebbero essere giudicati non accettabili se considerati nell'ambito di un singolo impianto, diventano accettabili se sono frutto di una mentalità estesa ad un intero Stabilimento o ad una Divisione.

E' questo un punto da non sottovalutare e può essere la ragione di sensibili benefici economici nella misura in cui sia realmente applicato.

3.1 Più sopra si è visto che prima di decidere l'esecuzione di un lavoro è indispensabile confrontarne da un lato il costo o la perdita di produzione certa e dall'altra la probabilità e l'entità di conseguenze negative nel caso di mancato intervento.

Non vi è dubbio che per la definizione del secondo termine dovrà essere determinante l'apporto dell'Ingegneria di Manutenzione.

Le recenti ristrettezze economiche ed altre ragioni esterne hanno costretto ad operare in modo diverso da quello previsto ed hanno, come conseguenza, dimostrato l'inconsistenza di taluni "dogmi" sulle necessità e sulle periodicità di intervento.

Produzione, Manutenzione e soprattutto l'Ingegneria devono farsi promotori dall'interno di questa opera di distruzione dei dogmi che in certi casi ci è stata imposta da circostanze esterne.

L'obiettivo è non mantenere e, dovendo assicurare la capacità produttiva oggi e domani, se non si può farne a meno, mantenere il più raramente possibile.

Ritengo che l'Ingegneria di Manutenzione, protesa alla soluzione dei problemi tecnici di affidabilità, non abbia ancora adeguatamente sviluppato questo aspetto dei suoi compiti cioè la determinazione del livello minimo di manutenzione e la valutazione del corrispondente grado di rischio.

Su questo campo c'è molto lavoro da fare.

3.2 L'Ingegneria di Manutenzione rappresenta un onere non da poco per la Divisione.

Come tutti gli organismi aziendali essa si giustifica soltanto se produce un adeguato rientro economico.

Questo rientro deve essere quantificato perchè non è pensabile sostenere un costo certo a fronte di un beneficio non definito.

E' vero che non sempre e non tutta l'attività dell'Ingegneria ha conseguenze economicamente determinate, ma non c'è dubbio che la parte quantificabile deve essere tale da mostrare una adeguata remunerazione del costo.

I responsabili di Manutenzione e di Ingegneria devono fare un esame severo e costruttivo del ruolo di ogni persona, dei programmi di lavoro, delle modalità di realizzazione, ecc. in modo che non vi siano dubbi sulla correttezza dell'inserimento di ciascuna Unità nella Funzione nè sulla correttezza degli obiettivi della Funzione stessa e sul suo modo di operare.

3.3 L'Ingegneria spesso lamenta l'insufficienza quantitativa o qualitativa delle risorse disponibili e talvolta l'ha additata come la causa del mancato raggiungimento di taluni obiettivi.

Non è nè opportuno nè utile porsi traguardi non adeguati alle risorse.

L'esame di cui sopra deve proprio valutare realisticamente che cosa si può fare e in che modo possono essere utilizzate al meglio le risorse esistenti.

Programmi troppo ambiziosi possono non utilizzare completamente od addirittura tagliar fuori certe persone ottenend di conseguenza un risultato inferiore a quello ottenibile con programmi più realistici.

Solo quando si sarà potuto dimostrare :

- che le risorse disponibili sono effettivamente impegnate al meglio

- che l'Ingegneria realizza un adeguato rientro economico

si potrà parlare di ulteriori inserimenti in vista di ulteriori vantaggi.

3.4 Congiuntamente all'esame più sopra detto devono quindi venire posti degli obiettivi (possibilmente quantificabili economicamente) per l'Ingegneria e fissati i tempi delle verifiche.

I responsabili di MAN e di Ingegneria dovranno accompagnare il budget dei volumi di MTZ (10.7.1977) con una nota sull'esame suindicato, sugli obiettivi fissati e sui tempi di verifica.

Va da sè che gli obiettivi devono essere reali, cioè devono essere tali da tradursi di fatto in una riduzione dei costi e delle perdite di produzione perchè questo è lo scopo finale.

4.1 Il trend decrescente dei costi e delle perdite di produzione di cui si è detto al punto 2.2 può essere ottenuto sia con la diminuzione degli interventi come più sopra visto, sia con il miglioramento dell'efficienza e della efficacia della Funzione MAN.

L'argomento non è nuovo ed in parte già si è detto parlando dell'Ingegneria.

L'anno scorso era stato posto un obiettivo di recupero di efficienza del 4% per il 1977, del 3% per il 1978 e del 3% per il 1979.

L'azione va condotta con tutti i mezzi disponibili e non deve essere orientata al raggiungimento di fini oggi non compatibili con la realtà socio-politica ma bensì alla eliminazione delle cause di dispersione di attività dipendenti sia da Manutenzione che da Produzione.

In altre parole il recupero di efficienza deve derivare principalmente da un migliore funzionamento del sistema organizzativo.

L'obiettivo per il 1980 può essere un ulteriore 3%.

4.2 L'efficienza di una struttura organizzativa generalmente riva più dalla qualità che dal numero delle persone che la compongono.

Anzi le strutture più agili sono generalmente le più efficienti.

E' ben vero che bisogna impiegare le risorse esistenti ma

- la qualità può venir migliorata con azioni di addestramento finalizzate
- le persone devono venir impiegate al meglio per le caratteristiche che hanno, e questa è la verifica che bisogna fare

Pensare di ridurre le disefficienze organizzative con un semplice incremento di organici è illusorio e controproducente.

4.3 Può darsi invece che un esame accurato dimostri, in modo particolare per le Unità di dimensioni minori, che si potrebbero ottenere dei vantaggi con delle modifiche di struttura.

Senza con questo voler dare il via ad un proliferare di piccole o grandi rivoluzioni, una volta che siano fatti salvi i principi informatori alla base del sistema, vi è senz'altro la massima apertura a riesaminare quegli obiettivi strutturali che mal si adattino alle dimensioni e/o necessità locali.

4.4 Le previsioni degli organici della Funzione MAN devono adeguarsi alle politiche del personale impartite a ciascuna Unità ospitante.

In particolare il trend degli organici deve evidenziare il recupero di efficienza che si intende ottenere.

Per gli impiegati e per le qualifiche speciali, cioè per quelle persone che non distribuiscono ore, si dovrà fare un esame critico dei ruoli e delle caratteristiche individuali in modo da perseguire una costante azione di miglioramento nella utilizzazione delle risorse, integrata ove occorra da azioni di formazione.

Per queste categorie ogni nuova unità va giustificata singolarmente con la relativa previsione, in termini concreti e verificabili, dei vantaggi che deriverebbero dal nuovo inserimento.

4.5 Ogni organismo ha un certo numero di persone disadattate od inadeguate.

La formulazione del budget deve essere l'occasione per verificare e/o predisporre le azioni in corso e/o da svolgere per recuperare in attività complementari il personale disadattato.

Ne verrà fatto cenno nella relazione di accompagnamento al budget.

L'eventuale esistenza di personale non utilizzabile o in soprannumero dovrà venir evidenziata.

4.6 Dovrà esser posta la massima attenzione al contenimento delle ore non distribuite per qualsiasi causa.

Anche l'addestramento, che spesso incide in modo rilevante, deve essere attentamente valutato in modo da esser sicuri della sua efficacia.

Durante tutto il corso dell'anno si dovrà verificare in continuazione che gli addebiti delle ore siano fatti correttamente per evitare "sbilanci", cosa particolarmente grave dove coesistono più Unità perchè, con l'attuale sistema di addebiti, rischiano di restare a totale carico dell'Unità ospitante.

- 4.7 L'efficacia, cioè la caratteristica di scegliere il tipo di lavoro, le modalità esecutive ed i materiali, nonché di operare in modo che il lavoro stesso associ i minori costi al conseguimento della massima affidabilità, deriva dalle caratteristiche qualitative del personale che partecipa al processo decisionale ed esecutivo.
- Un ruolo determinante spetta, in questo senso, oltrechè alle Officine, anche alla Zona ed all'Ingegneria.

Ancora una volta si ritrova il problema di utilizzare al meglio le risorse umane per quel che sono e per quanto possono essere migliorate.

- 5.1 In sostanza quanto sopra detto si può così riassumere: le linee guida della Divisione indicano la necessità di cambiare il passo per raggiungere la competitività attraverso un recupero di imprenditorialità a tutti i livelli.

Pertanto si deve tener presente il trend decrescente ed ogni variazione di volume dovrà essere spiegata e documentata.

- 5.2 Da ultimo si raccomanda la massima puntualità nella formulazione del Piano Operativo perchè, come noto, il tempo previsto per le discussioni negli Stabilimenti è particolarmente ristretto (15 + 31.7.1977) ed ogni ritardo può essere pregiudizievole.

Spett.le Direzione Montedison - Sede -  
Spett.le Direzione Montedison - Fabbrica -  
Spett.le Direzione Centro Ricerche  
Prefetto - Varese -  
Questore - Varese -  
Uff. del Lavoro - Varese -  
Ass. Industriali - Varese -  
Comandante Vigili del Fuoco - Varese -  
I.N.A.I.L. - Varese -  
Ispettorato del Lavoro - Varese -  
Spett.le VIII Commissione Industria Regione Lombardia  
Spett.le Amm.ne di Olgiate Olona - Comune -  
Spett.le Amm.ne di Castellanza - Comune -  
Spett.le Consorzio Sanitario di zona - Busto 2 EST -

*doc. 17*

Il 5/4/78 verso le ore 8, durante lo sciopero europeo per la piena occupazione a cui nella nostra fabbrica hanno aderito tutti i lavoratori giornalieri, e durante il quale gli impianti erano tutti in "regolare" marcia essendo prevista per i lavoratori turnisti una successiva articolazione dello sciopero, un altro scoppio al Cracking B dell'impianto Metanolo è andato ad aggiungersi alla serie di scoppi che si sono avuti da un anno a questa parte e che solo fortuitamente non ha dato luogo a gravissimi incidenti.

Questa volta si è squarciato il dilatatore lato vapore del secondo elemento della caldaia STORK del Cracking B, sul quale da diversi giorni i lavoratori avevano segnalato una perdita.

Dopo lo scoppio non si è avuto il blocco immediato dell'impianto per una causa prevista nel circuito di sicurezza, essendo la sicurezza sulla minima portata di vapore al gasogeno (RCS3) esclusa da mesi per mancata manutenzione alla valvola di regolazione del vapore.

La strumentazione di controllo del processo viene sempre più ridotta, col conseguente aumento dei rischi nella conduzione dello stesso: su quattro termocoppie per la misura delle temperature, installate all'interno del gasogeno dove avviene la reazione di ossidazione parziale della virgin nafta da parte dell'ossigeno, e dove si marcia a temperature intorno ai 1300°C, ne sono in funzione solo due, mentre la termocoppia che misura la temperatura dei gas in uscita dal gasogeno è stata eliminata da anni.

Tutto questo a fronte di precise proposte di manutenzione preventiva e non, contenute nella piattaforma del reparto metanolo presentata alla Direzione il 9/12/76 e ripresentata alla "Nuova" Direzione il 17/3/78 e mai discussa.

Denunciamo quindi la responsabilità della Direzione Montedison per questo altro gravissimo fatto, che mette ulteriormente in evidenza la irresponsabilità del tentativo di licenziamento di 80 lavoratori delle Imprese che comporta, oltre al blocco degli investimenti, la

diminuzione secca delle manutenzioni e quindi dei livelli di sicurezza interni ed esterni alla Fabbrica.

Richiediamo che proprio a partire dalla soluzione positiva del problema dei lavoratori degli appalti, si inizi un concreto e continuo confronto tra lavoratori, Consiglio di Fabbrica e Direzione sul tema della sicurezza nel suo complesso (sicurezza, Igiene Ambientale ed industriale, manutenzione preventiva e non, etc. ), sulla base delle continue e dettagliate proposte presentate dai lavoratori.

Ricordiamo altresì, che per perseguire concretamente l'obiettivo di affermare i diritti inalienabili dei lavoratori e delle popolazioni limitrofe alla Fabbrica al mantenimento di reali condizioni di sicurezza e salute, il Consiglio di Fabbrica, stante a tutt'oggi la posizione irresponsabile della Direzione Montedison, realizza con i lavoratori interessati delle Imprese appaltatrici tutti i lavori nello Stabilimento tesi ad impedire il deterioramento di impianti, macchine, attrezzature, strutture, etc e per la salvaguardia, tra l'altro e come già detto, della sicurezza dentro e fuori la Fabbrica.

Cogliamo anche l'occasione per rappresentare alle persone in indirizzo, che le problematiche concernenti i lavori in appalto sollevate, unilateralmente ed illegalmente, dalla Direzione Montedison possono e devono trovare positiva soluzione nell'ambito degli accordi sindacali esistenti in materia e stipulati presso l'Associazione degli Industriali di Varese.

N.B. Si allega alla presente un comunicato del 3/8/1977 del Gruppo di Prevenzione ed Igiene Ambientale del Consiglio di Fabbrica della Montedison di Castellanza.

Distinti saluti.

IL CONSIGLIO DI FABBRICA  
MONTEDISON CASTELLANZA

*Handwritten signatures:*  
Corti  
Fioz  
M  
Giacchini  
Viani  
Biffelli  
Mazzoni  
Mazza

Castellanza, 14 aprile '78  
ore 17.30

" C O M U N I C A T O "

Un altro grave fatto poteva verificarsi oggi alla Montedison di Castellanza a causa del tranciamento netto di uno dei tiranti in acciaio del diametro di 35 millimetri che uniscono il bati (cassa metallica contenente i manovellismi a bagno d'olio) del compressore SULZER B, con la parte superiore costituita dall'involucro dei cilindri.

Questo ha comportato ancora una volta la fermata dell'impianto Metanolo con le conseguenti, fra l'altro, perdite economiche oltre alla tensione, allo stress e ai rischi imposti ancora una volta ai Lavoratori dell'impianto della Fabbrica per le continue rotture e per l'assenza di una adeguata manutenzione.

Il compressore invia ossigeno ad una pressione di ca. 45 kg/cm<sup>2</sup> e a una temperatura di ca. 200°C ad una unità di cracking ove avviene l'ossidazione parziale della Virgin - Nafta da parte dell'ossigeno.

I Lavoratori avevano segnalato da tempo l'oscillazione anomala della testa del compressore, tra la assoluta indifferenza della Direzione, il cui unico contributo è stato quello di fare slittare la manutenzione programmata dell'impianto.

Questo fatto va ad aggiungersi alla lunga serie di scoppi e perdite verificatesi presso l'impianto Metanolo (l'ultimo che ha interessato il dilatatore del II° elemento della caldaia STORK del cracking B risale al 5 aprile '78), dimostra la grave insufficienza degli interventi di manutenzione all'interno dello Stabilimento.

I Lavoratori si sono fatti carico da tempo anche di questo problema, con proposte puntuali e documentate sia sul piano tecnico che organizzativo (piattaforma del Rep. Metanolo inviata alla Direzione aziendale il 9.12.'76 e ripresentata alla "nuova" Direzione il 17 marzo '78 assieme a tutte le altre piattaforme di Reparto concernenti il problema della manutenzione in tutti i suoi aspetti).

Da parte della Direzione Montedison non si è mai voluto entrare nel merito di questi problemi che per la loro portata coinvolgono la sicurezza dei Lavoratori all'interno della Fabbrica e delle popolazioni limitrofe a questa, ma ultimamente col tentativo di licenziamento di 80 Lavoratori delle Imprese appaltatrici addette alla manutenzione, si tende a realizzare in maniera irresponsabile un taglio secco degli attuali già carenti livelli di manutenzione e di sicurezza.

Questa irresponsabilità tocca livelli insopportabili con le minacce di repressione antisindacale preannunciata dalla Direzione Aziendale ai Lavoratori che ieri e oggi hanno ripristinato le registrazioni di temperatura all'ingresso del forno di pre-riscaldamento dell'ossigeno del cracking B. L'effettuazione di questo intervento (la carenza di adeguata strumentazione di controllo che ha precisi agganci con la sicurezza di conduzione dell'impianto e delle popolazioni interne ed esterne alla Fabbrica ha formato oggetto, tra l'altro, di interrogazioni parlamentari) era stata anche prevista dai Responsabili della Manutenzione a livello intermedio.

Tutto questo, assieme al più totale disprezzo per le Istituzioni dimostrato ancora una volta dalla Montedison (questa mattina si è rifiutata di intervenire ad un incontro a Varese con il Prefetto, mentre il giorno 7 aprile non si è presentata alla riunione convocata dall'Ufficio Provinciale del Lavoro e della Occupazione di Varese) e assieme al rifiuto di presentarsi all'incontro di giovedì 13.4. '78 presso l'Ass.ne degli Ind.li di Varese, va battuto per affermare concretamente e positivamente il diritto inalienabile delle popolazioni interne ed esterne alla fabbrica, alla vita, alla salute ad un ambiente salubre.

Consiglio di Fabbrica della Montedison  
di Castellanza e delle Imprese  
Appaltatrici

F.U.L.C. - F.L.M., F.L.C. - Varese

Federazione CGIL - CISL - UIL /Varese

03206

CONSIGLIO di FABBRICA  
MONTEDISON CASTELLANZA

17 aprile '78

" COMUNICATO "

Questa mattina presso il Rep. Metanolo, alle ore 10 ca., è accaduto un altro grave fatto che poteva mettere a repentaglio l'integrità fisica dei Lavoratori:

era in corso la manutenzione dello strumento QRC 25, posto sulla mandata delle pompe PC 105, che regola la portata della soluzione arseniacale fresca al circuito di desolfurazione dell'impianto e precisamente alla colonna C1/160.

Nello staccare il trasmettitore dello strumento, un lavoratore veniva investito da un getto di soluzione arseniacale alla pressione di ca. 40 kg/cm<sup>2</sup> e alla temperatura di ca 40°C, a causa della rottura di una delle due prese della flangia tarata che risultava poi essere corrosa al punto di avere uno spessore di molto inferiore al millimetro. Inoltre, dei sei bulloni di assiemaggio delle camere del trasmettitore, due risultavano rotti.

Il fatto non ha avuto conseguenze rilevanti per il lavoratore e per l'impianto per la sensibilità antinfortunistica del lavoratore stesso che era dotato di tutti i mezzi di protezione individuale (tuta anti-acido, visiera, ecc.) e per il pronto intervento del Capo-Turno e del Quadrista nel bloccare la perdita, sezionando quella parte di impianto.

Va detto che il lavoro era stato richiesto dalle gerarchie del Reparto senza preoccuparsi di garantire ai Lavoratori che lo eseguivano il massimo di sicurezza: si è infatti tentato di impedire nella giornata di venerdì <sup>14/4/78</sup> la costruzione di un piano di servizio (impalcato costruito a norma delle disposizioni di Legge vigenti in materia di sicurezza) che solo la sensibilità dei Lavoratori della Montedison e delle imprese appaltatrici ha permesso invece di realizzare.

Questo fatto dimostra, se ce ne fosse ancora bisogno, la irresponsabilità della posizione della Direzione Montedison che oltre a rifiutare un confronto sulle proposte puntuali presentate dai Lavoratori sui problemi della manutenzione e della sicurezza dentro e fuori la Fabbrica (piattaforma del Rep. Metanolo presentata alla Direzione il 9.12.'76 e ripresentata insieme ad altre alla "nuova" Direzione il 17.3.'78), col tentativo di licenziamento di 80 Lavoratori delle ditte appaltatrici vuole ulteriormente e nettamente ridurre gli interventi di manutenzione, e aumentare i rischi per i Lavoratori all'interno della Fabbrica e per le popolazioni limitrofe alla stessa.

./.



## Incidente "tecnico"

a Castellanza.

Per un miracolo

(gli operai non c'erano

perchè scioperavano)

non c'è la strage

03167

manifesto / giovedì 6 aprile 1978

Castellanza. Ore 8,15 di ieri mattina, reparto di produzione di alcool metillico, linea B. Esplose un dilatatore che fa parte del secondo elemento della caldaia. Ha un diametro di 70 centimetri, e contiene vapore acqueo ad altissima temperatura e pressione (40 atmosfere).

Solo per un miracolo il gravissimo incidente non provoca vittime. I lavoratori giornalieri sono infatti in sciopero. E l'operaio «quadrista», addetto all'impianto, che invece funziona regolarmente, nel quadro dell'articolazione delle agitazioni, blocca immediatamente il meccanismo, evitando conseguenze più gravi. Il dilatatore fa parte del sistema di raffreddamento del gas in uscita dal «cracking» (che è il particolare tipo di reazione chimica usata nella produzione di alcool metillico). Dopo la reazione i gas escono infatti alla temperatura di 1300 gradi e vengono quindi raffreddati con uno scambiatore termico ad acqua.

Lo scoppio del dilatatore ha interrotto l'alimentazione del sistema di regolazione della temperatura anche nel forno dove viene riscaldato l'ossigeno. Quest'ultimo, a contatto con la virgin-nafta, e a temperatura non più controllata, avrebbe sicuramente causato come a Brindisi un'altra gravissima esplosione, se l'impianto non fosse stato subito bloccato dall'operaio. Esiste, collegato al meccanismo, un sistema di sicurezza automatico, ma nello stabilimento di Castellanza non ha mai funzionato come tale e è sempre stato azionato manualmente.

Le manutenzioni generali che dovevano iniziare fin dal febbraio scorso, erano state sollecitate dal consiglio di fabbrica il 16 marzo con una specifica richiesta. Però la direzione aveva fatto orecchio da mercante ed aveva invece risposto con 80 licenziamenti.

Il «cracking» rappresenta, nel campo della produzione chimica, una tec-

nologia ad alto rischio, anche se non particolarmente difficile, purché provvista di adeguata manutenzione e strumentazione di sicurezza. Le magagne dell'impianto di Castellanza, invece, hanno radici lontane.

Fin dal '73 gli operai avevano sospeso la produzione delle due linee, lasciandone in funzione una sola e richiedevano una più accurata verifica e regolazione dei sistemi di controllo. A queste richieste la direzione aveva risposto con una serrata.

Alcuni mesi fa, durante la messa in marcia dell'impianto, erano esplosi dei barili di ossigeno. Erano stati gli operai a farsi carico di dove e come andavano ricercate le cause dell'incidente.

Sulla regolazione automatica del sistema di sicurezza dell'impianto, i lavoratori non più di venti giorni fa avevano constatato che funzionavano solo due dei sei termometri di rilievo della temperatura, tra i quali quello che segnava la temperatura più elevata. Inoltre si era da tempo aperta una vertenza e una serie di incontri con il direttore proprio su quel tipo di blocco che doveva funzionare in caso di emergenza.

La Montedison, invece, per rinunciare al controllo degli impianti, che avrebbe comportato un arresto della produzione, non ha evitato di mettere a repentaglio la vita dei lavoratori, e in definitiva di perdere quaranta milioni al giorno per mancata produzione, in caso di incidenti come quelli di ieri. Tutto questo, dicono i lavoratori, sarebbe stato evitato, se, come è stato più volte richiesto in tutti gli impianti chimici venisse adottato il sistema «doppio».

Che significa avere due sistemi di controllo e di valvole lungo il ciclo produttivo per effettuare la manutenzione. Ciò dimostra infatti come una maggiore sicurezza dell'impianto vada, in casi come questi, di pari passo con una maggiore razionalità della produzione.

# RIUNIONE «FIUME» DELLA FULC PER LA VERTENZA MONTEDISON

03211

In un comunicato il consiglio di fabbrica dell'azienda denuncia un altro incidente - Un ordine del giorno del Consorzio Sanitario di Zona

Si è svolta ieri pomeriggio alla Camera del Lavoro di Varese una riunione alla quale hanno partecipato i componenti della segreteria provinciale FULC e quelli della segreteria della Federazione CGIL CISL UIL.

Nel corso della riunione, protrattasi dalle ore 15 alle ore 20, è stata esaminata la situazione della vertenza Montedison.

I sindacati in pratica hanno messo a punto un piano e una strategia unitaria in vista di un possibile incontro informale con la direzione della Montedison. Della questione Montedison di

Castellanza si era parlato sabato scorso a Milano, presso la sede della società in Foro Bonaparte, durante le trattative per la vertenza di gruppo.

Nel pomeriggio della stessa giornata c'era stata una riunione ristretta alla quale avevano partecipato il dott. Cariello e il dott. Lisciandro in rappresentanza della Montedison, Di Stefano, Giavardi e Marazzini per la FULC provinciale e Colombo e D'Angiolillo per il consiglio di fabbrica della Montedison.

\*\*\*\*\*

In un comunicato del

consiglio di fabbrica della Montedison di Castellanza, inviato ad autorità, enti e amministrazioni comunali, è detto tra l'altro:

«Questa mattina presso il reparto metanolo alle ore 10 circa, è accaduto un altro grave fatto che poteva mettere a roventaglio l'integrità fisica dei lavoratori: era in corso la manutenzione dello strumento RC25, posto sulla mandata delle pompe PC105, che regola la portata della soluzione arseniacale fresca al circuito di desolfurazione dell'impianto e precisamente alla colonna C1/160. Nello staccare il trasmettitore dello strumento, un lavoratore veniva investito da un getto di soluzione arseniacale alla pressione di circa 40 kg./cmq. e alla temperatura di circa 40 gradi, a causa della rottura di una delle due prese della flangia tarata che risultava poi essere corrosa al punto di avere uno spessore di molto inferiore al millimetro. Inoltre, dei sei bulloni di assiemaggio delle camere del trasmettitore, due risultavano rotti. Il fatto non ha avuto conseguenze rilevanti per il lavoratore e per l'impianto per la sensibilità antinfortunistica del lavoratore stesso che era dotato di tutti i mezzi di protezione individuali (tuta antiacido, visiera, eccetera), e per il pronto intervento del capoturno e dello squadrista nel bloccare la perdita, sezionando quella parte di impianto».

\*\*\*\*\*

Sempre in merito alla vertenza Montedison di Castellanza, venerdì scorso, si è riunita l'assemblea del Consorzio Sanitario Busto 2 Est, presso la sede del municipio di Fagnano Olona.

L'assemblea del C.S.Z. ha approvato all'unanimità un ordine del giorno in cui si invita la Montedison a ripristinare «le condizioni che consentano la produzione senza rischi per i lavoratori e le popolazioni, vista anche la pericolosità delle sostanze chimiche lavorate».

LA PREALPINA - Martedì 18 Aprile 1978

manifesto / martedì 18 aprile 1978

CASTELLANZA

## Ancora incidenti sul lavoro alla Montedison

Castellanza, Varese. L'autogestione da parte dei lavoratori dopo che la direzione aveva minacciato una massiccia riduzione degli organici nelle ditte appaltatrici continua. Proprio alcuni dei lavori di manutenzione eseguiti contro la volontà della direzione aziendale sono serviti ad impedire la morte di un operaio investito da un getto di soluzione arseniacale. Tutto è successo a causa della rottura di una delle due prese della flangia tarata che a un successivo esame è risultata corrosa al punto da avere uno spessore di molto inferiore al millimetro, con due dei sei bulloni praticamente inservibili. Le piattaforme, costruite nonostante il veto della direzione, hanno fatto sì che l'operaio non precipitasse dall'altezza di alcune decine di metri sfracellandosi al suolo. I padroni hanno comunque fatto sapere di aver avviato dei provvedimenti disciplinari contro quei lavoratori che

hanno partecipato al lavoro di manutenzione non rispettando la volontà dei «responsabili degli impianti».

Non si tratta dell'unico incidente accaduto alla Montedison negli ultimi giorni. Venerdì pomeriggio, infatti, era saltato un tirante di acciaio che teneva unita la cassa metallica di un compressore, del peso di alcune tonnellate, alla parte superiore del compressore stesso. Solo per un caso non c'è stato uno scoppio: in tal caso «l'incontro» tra l'ossigeno ad una pressione di 45 atmosfere e ad una temperatura di oltre 200 gradi e il quantitativo di olio contenuto nella cassa metallica avrebbe causato una strage di proporzioni immense. Va considerato che da tempo i lavoratori avevano segnalato alla direzione aziendale l'imperfetto funzionamento del meccanismo in questione non ricevendone risposta alcuna.

# Per la scienza operaia di Castellanza

## SALUTE. I consigli di fabbrica della Ercole Marelli, della Montedison di Ferrara e di Spinetta Marengo

Questo il nuovo elenco delle adesioni che si aggiungono a quelle pervenute nei giorni scorsi (tra cui ricordiamo Giuseppe Branca, Ludovico Geymonat, Franco Fortini, Giovanni Franzoni, Psichiatria democratica, gli esecutivi dei consigli di fabbrica della Magneti Marelli di Crescenzago, dell'Alfa Romeo di Milano e Arese) all'appello lanciato da scienziati e intellettuali dalle colonne del *manifesto* a sostegno della lotta dei lavoratori della Montedison di Castellanza.

Consiglio di fabbrica della Ercole Marelli di Crescenzago, consiglio di fabbrica della Montedison di Ferrara, consiglio d'azienda del Credito italiano (sede di Milano), corsi 150 ore di Olgiate Olona, consiglio di fabbrica Dipi sede, consiglio di fabbrica Tovaglieri di Busto Arsizio, consiglio di fabbrica Candolare di Tradate, consiglio di fabbrica Tecnimont di Milano, consiglio dei delegati del Consorzio sanitario di zona di Busto 2. Est, docenti di architettura di Milano: Spagnoli, Borlani, Gatti, Cortesi, Gaetani, Gotti, Bottero, Scarpini, Dorigati, Alberto Magnaghi, Claudia Sorlini, Bernardo Sechi. Hanno aderito inoltre: Giosi Deffenu, Mario Piccoli, segretario provinciale di Torino della Federchimici Cisl, Lore Terracini, G. Pandolfò, P. Vitolo, Giorgio Bert, G. Aimone, R. Zanetti, R. Magliola, G. Tanturri, Franco Merletti, G. Buratti, Nereo Segnan, Sergio Malrano, Luigi Casella, Rinaldo Psaro, Guido Morano, Edoardo Cesarotti, Mariella Grassi, Vittorio Sforza, Roberto Carrara, Marco Tatò, Gianfranco Maiorino, Gian Maria Zanderighi, il Collettivo di chimica di Milano, Giorgio Nebbia, Laura Conti, consigliere regionale della Lombardia del Pci, Vittorio Parisi, Floriano Villa, Renato Massa, Adriana Casolia, Associazione amici della terra di Milano, Cdf Montedison Spinetta Marengo, Cdf Cerutti di Casale.

## ROMA. Oggi dibattito con Luigi Mara all'università

ROMA. Oggi alle 16, nell'aula 4 dell'Istituto di Matematica dell'università di Roma, nell'ambito del corso di 150 ore «Scuola e professionalità», interviene Luigi Mara, del Cdf della Montedison di Castellanza, sul tema: «Scienza e ambiente di lavoro».

## SALUTE. Il testo dell'appello per Castellanza

Seveso, Manfredonia, Brindisi, Ferrara e ora, la Montedison di Castellanza: in Italia la produzione industriale si svolge ogni giorno all'insegna del pericolo di un disastro. Questa è la norma che domina le tecnologie e i luoghi di lavoro.

Una norma che non deve essere né discussa, né conosciuta, né combattuta: guai ai lavoratori che vogliono metterci il naso.

I lavoratori della Montedison di Castellanza lo hanno fatto, tutelando concretamente, giorno per giorno, la vita e la salute propria e della popolazione che sotto le mura delle fabbriche rischia continuamente di essere colpita e devastata. Hanno appreso accumulato, verificato tutte le conoscenze necessarie a questa vigilanza, le hanno applicate, le hanno trasmesse ad altri.

Per questo ora i padroni della Montedison hanno prima sospeso i più attivi fra loro, poi ne hanno licenziati cinque, delegati del consiglio di fabbrica, e ora preparano altri provvedimenti disciplinari. Approfittano del grave momento politico che il paese sta vivendo dopo il rapimento di Moro per sparare i primi colpi contro i lavoratori che, per la battaglia politica e culturale che da anni conducono sono la migliore garanzia possibile contro la distruzione della vita democratica di questo paese.

Noi, che siamo operatori scientifici e culturali, e che dal gruppo dei lavoratori di Castellanza abbiamo tratto più di un'ispirazione a vivere la nostra attività e il nostro ruolo in modo socialmente più utile, a lottare contro l'asservimento del sapere allo sfruttamento selvaggio e indifferente alla vita e alla salute della gente, denunciando questo attentato ai lavoratori di Castellanza e alla loro opera, e facciamo appello, prima di tutto, alle organizzazioni del movimento operaio, perché facciano blocco, con la massima intransigenza, contro le decisioni dei padroni della Montedison: un NO necessario a impedire che si disgreghi la fisionomia di un sindacato che, soprattutto in questo decennio, è cresciuto su esperienze di lotta profondamente innovative, come quella dei lavoratori di Castellanza.

Marcello Cini, Giorgio Bignami, Benedetto Terracini, Paolo Vineis, Hrayr Terziun, Paola Manacorda, Giovanni Jervis, Franco Marrone, Romano Zitto, Giovanni Cesario, Vladimiro Scatturin, Massimo Pinchera, Gian Piero Borella, Sergio Bologna, Laura Balbo.

manifesto / sabato 6 maggio 1978

# Mirafiori con i lavoratori di Castellanza

## SALUTE. Le Meccaniche di Mirafiori, la Fiat di Cameri. Nuove adesioni all'appello per Castellanza

ROMA. I delegati dei consigli di officina 81, 82, 93, 92, 98, 99 della sezione Meccaniche di Mirafiori, il consiglio di fabbrica della Fiat di Cameri hanno aderito all'appello lanciato da intellettuali e scienziati a sostegno della lotta dei lavoratori della Montedison di Castellanza. Ecco l'elenco delle altre adesioni giunte ieri: Camilla Cederna, Giorgio Nebbia, Vittorio Parisi, Floriano Villa, Luigi Mariani, Marco Ianni, Michele Pepe, Gaetano Pecorella, Giuseppe Clerici, Giovanni Cerutti, Marco Notta, Collettivo politico di S. Fermo (Varese), Consiglio di fabbrica Enel di Castellanza, un gruppo di docenti della facoltà di architettura di Milano: Alberto Saezzaro, Fabrizio Schiaffonati, Valerio di Battista, Oliviero Tronconi, Cesare Stevan, Augusto Perelli; esecutivo dei delegati del Comune di Novara, Consiglio di fabbrica Mirsa di Gagliate, segreteria regionale del Piemonte del Partito di unità proletaria per il comunismo, un gruppo di operatori della Fim di Novara: Bozzola, Cicconi, Barbieri, Cerutti; Guenzi della Fuita di Novara.

## CASTELLANZA. La direzione inventa una serrata. I lavoratori organizzano autonomamente la produzione

CASTELLANZA. Il consiglio di fabbrica e i lavoratori della Montedison hanno respinto ieri nel pomeriggio l'ennesima provocazione della direzione che aveva unilateralmente deciso la serrata di un reparto con la scusa della mancanza di acqua deionizzata: il reparto è stato rimesso in funzione.

La notizia della serrata veniva data alle 15: il consiglio di fabbrica rispondeva chiedendo un'incontro immediato con la direzione, nel corso del quale cifre alla mano è stata dimostrata la disponibilità di acqua deionizzata. Il consiglio di fabbrica ha accusato la direzione di cercare di forzare la situazione per imporre la sua posizione sul tema degli straordinari nel reparto trattamento acque e si è dichiarato disponibile, invece, per riaffrontare il problema dei turni. La direzione rifiutava, però, questa proposta e abbandonava la riunione. Il consiglio di fabbrica, allora, sotto propria responsabilità, giudicando «antieconomica, provocatoria e illegale» la decisione della direzione ha deciso di rimettere in funzione gli impianti.

## SALUTE. Nuove adesioni all'appello per i lavoratori di Castellanza

ROMA. Al convegno «Psichiatria e informazione», tenutosi a Perugia sabato e domenica scorsi, molti partecipanti hanno firmato l'appello contro i licenziamenti dei lavoratori della Montedison di Castellanza. Hanno firmato: tra gli altri: Vinci Grossi, presidente della Provincia di Perugia, Vitali, presidente della Provincia di Milano; Domenico Costa, della Provincia di Catanzaro, Adele Danti, assessore di Reggio Emilia, Faustino Bololi, assessore alla Provincia di Milano, Carla Cancelli, assessore di Grosseto; Ivo Lini, assessore di Arezzo; Silvio Ferrari, assessore di Genova; Franco Brutti, consigliere comunale di Perugia, Andriolo, dell'esecutivo della Federazione nazionale della stampa; Rossella Bertolazzi, della redazione di Sapere; Gabriele Porro, di La Repubblica; Fabio Inwiel, dell'Unità; Salvatore Taverna e Monica Carovani dell'Avanti!; Paola Frozza della Radio Svizzera italiana; gli psichiatri: Enrico Salvi (Arezzo) Gianfranco Godwurn (Milano) Marta Merri (Grosseto) Paolo Bertagni (Milano); Cinti Amedeo (Perugia) Piero Jozzia (Arezzo) Giuseppe Corlito (Grosseto); Maria Pina Colazzo (Ferrara); Pierluigi Adamo; Luigi Ferranini (Reggio Calabria); Sebastiano Zumbo e Giuseppe Cicceri (Messina); Luigi Attanasio (Arezzo); Vittorio Micalizzi e Maria Pigneri (Messina); Vittorio Vinci (Imola); Cesare Micheli (Firenze); Salvatore Malizia (Milano); Francesco Arcidiacono (Milano); Mario Scarcella (Reggio Cala-

bria). Inoltre: Giuseppe Bruno, Maria Pia Teodori, psicologa, Silvia Steiner, psicopedagogista, Marisa Lieti, medico; Elisabetta Bortolucci, insegnante; Maria Grazia Bruse, Maria Melani, sociologa; Laura Baroncini, studentessa; Cinzia Conforti; Parvani Armando; Bolla Bregigor; Alice Caronni; Pierpaolo Nizzola (Scuola superiore comunicazioni sociali); Isidori; Fiorella Antonelli; Paola Falli, operatrice sociale; Anna Gonini; Grazieta Guaichini, antropologa; Maria Costanzo; Marcella Marcelli (O. P. Viterbo); Giuliana Manco, studentessa; Mancini; Daniela Sacchi, psicologa; Enrico Boyer, sociologo; Giuseppe Bottaccioli, direttore didattico; Annamaria Giacalone; psicologa.

manifesto / mercoledì 10 maggio 1978

Castellanza li, 24 novembre '77

VERBALE DI ACCORDO

Nella giornata di giovedì 24.11.'77, presso la Montedison di Castellanza, si sono nuovamente incontrati per la vertenza sulle ricerche Poliesteri e sul Centro Ricerche di Castellanza la Direzioni della Montedison di Sede, del Centro Ricerche di Castellanza e della Fabbrica di Castellanza con il Consiglio di Fabbrica assieme ad una folta delegazione di Lavoratori .

Dopo ampio ed approfondito dibattito sulle richieste dei lavoratori riportate nei documenti, in questo ambito specifico, del Consiglio di Fabbrica del 13.7.'77 e sua integrazione del 26.7.'77, del 12.7.'77, del 21.3.'77, del 26.11.'76 e del 8.11.'76, le parti nello spirito e nella lettera dell'accordo nazionale, per la materia in oggetto, del 18.7.'77 e delle in tese raggiunte in sede locale anche con la partecipazione della Direzione Montedison di Sede (v. a questo proposito la riunione tenutasi il 29.7.'77 a Castellanza ed il comunicato in materia del C. di F. del 1.8.'77) nella stessa giornata di giovedì 24.11.'77 hanno raggiunto l'accordo sui punti sottoripor tati:

- 1) Montedison realizza nell'ambito del Centro Ricerche di Castellanza un Reparto: "Sviluppo dei Compositi" utilizzando in particolare il Laboratorio, i macchinari e le attrezzature ove precedentemente venivano svolte esclusivamente le ricerche per lo sviluppo e l'applicazione delle Resine Poliestere.

Inoltre, al fine di dare positiva e concreta attuazione anche a quanto previsto al punto 2) del citato accordo del 18.7.'77 che recita:

"L'esame del documento di cui al punto 1) comprenderà quello della riutilizzazione del personale interessato al Gruppo di Ricerca Poliesteri al fine di valorizzare il patrimonio professionale."

tutti i Lavoratori del Gruppo di Ricerca Sviluppo e Applicazioni Poliesteri attualmente operanti presso il Centro Ricerche e lo Stabilimento di Castellanza con decorrenza 1.12.77 riprendono la loro attività di ricerca nell'ambito del nuovo Gruppo "Sviluppo dei Compositi" presso il Laboratorio già citato delle Ricerche Poliesteri che viene anch'esso riaperto in data 1.12.'77.

*Handwritten notes and signatures on the left margin:*  
 - Top: *Montedison*  
 - Middle: *Consiglio di Fabbrica*  
 - Lower: *Gruppo di Ricerca Poliesteri*  
 - Bottom: *Gruppo di Sviluppo e Applicazioni Poliesteri*  
 - Various signatures and initials including: *Boffelli*, *Di...*, *...*

*Handwritten signatures at the bottom right:*  
 - *...*  
 - *...*  
 - *...*

2) Nello sviluppare e realizzare tutti i temi di ricerca, nei loro vari aspetti e nelle loro molteplici branche, Montedison si impegna affinché gli stessi e le produzioni che ne discendono abbiano al loro centro, tra gli altri, i seguenti temi:

- AMBIENTE E SALUTE
- SVILUPPO DELLE TECNOLOGIE DI PROCESSO
- SVILUPPO DELLE TECNOLOGIE PER I RECUPERI ENERGETICI E DEI SOTTOPRODOTTI DEI CICLI DI PRODUZIONE

Nell'ambito della Sezione del Centro Ricerche "Sviluppo dei Compositi" Montedison realizza e sviluppa i seguenti filoni di ricerca:

- a) COMPOSITI OTTENUTI CON CELLULOSA
- b) COMPOSITI OTTENUTI CON MINERALI
- c) COMPOSITI OTTENUTI CON ARIA E GAS (ESPANSI)\*

In particolare Montedison realizza ricerche concernenti:

- per quanto previsto al punto 3.a):
- = Pannelli truciolari
- = Compensati
- = Pannelli fibrillari

-----  
- A questo proposito la Direzione Montedison nel corso della trattativa ha consegnato al Consiglio di Fabbrica il bollettino definitivo delle resine espanse Montedison tipo "UF - LAN" presentato recentemente alla Mostra S.A.I.E. di Bologna 6+16 Ottobre 1977.

*Handwritten notes on the left margin:*  
 - Top: "A. B. Long" (partially visible)  
 - Middle: "Parare" (written vertically)  
 - Below: "S. M. S." (written vertically)  
 - Further down: "Fior" (written vertically)  
 - Bottom: "Biffelli" (written vertically)

*Handwritten signatures and initials at the bottom right:*  
 - "Bauer" (signature)  
 - "C. L." (initials)  
 - "Rabelin" (signature)  
 - "Novelli" (signature)  
 - "Corabucchi" (signature)  
 - "Mazz" (signature)



4) Nel campo dei compositi Montedison si impegna altresì a verificare fra l'altro, le possibilità di utilizzo di guaine per cavi elettrici, telefonici e tubi speciali (punto D) del Documento citato del 26.7.'77) (\*) presso aziende del settore come la Pirelli, la CEAT ed altre.

Inoltre, sempre in questo ambito l'interesse Montedison si svilupperà anche per quanto concerne i compositi con metalli (punto F) del già citato documento del 26.7.'77) (\*\*), a verificare il loro utilizzo presso aziende che operano nel settore dei trasporti su terra, aria e acqua.

In particolare Montedison svilupperà, rapporti:

- per il settore aeronautico, fra gli altri, con le società MW-Agusta, SIAI-Marchetti, CAPRONI, Aeronautica-MACCHI, e FIAT;
- Per i trasporti su rotaia, fra gli altri, con le Ferrovie dello Stato e le aziende che producono materiale rotabile.

- (\*) - -Conduttori ad elevata resistenza all'abrasione, meccanica ed all'azione dei solventi anche a caldo, ottenuti con rivestimento di fibre di vetro ed impregnazione con resine, come ad es. la resina aril-alchil-fenolica.
- Guaine per cavi elettrici e telefonici ad alta resistenza alla corrosione da utilizzare per es. sui fondali marini.
- Tubi speciali ad elevata resistenza alla corrosione per il trasporto di fluidi.
- (\*\*) - -Pannelli speciali per l'industria aereo-spaziale, per la cantieristica e per i trasporti su gomma e rotaia.
- Impieghi speciali nell'industria elettronica (es. circuiti stampati, ecc.), elettrica e della meccanica fine.

*Handwritten notes and signatures on the left margin:*  
 - Top: *Montedison*  
 - Middle: *Montedison*  
 - Bottom: *Montedison*  
 - Various initials and signatures including *Boffelli*, *Alvares*, *Marza*, *Rabobum*, *Alvares*, *Boffelli*, *Alvares*, *Marza*, *Rabobum*, *Alvares*, *Boffelli*, *Alvares*, *Marza*, *Rabobum*.

Per quanto concerne i compositi ottenuti con diversi materiali plastici (punto b) Documento citato del 26.7.'77) (\*\*\*) Montedison svilupperà la sua attività anche in questo ambito.

Per quanto concerne le altre attività di ricerca svolte presso il Centro di Castellanza, Montedison si impegna a svilupparle e qualificarle sempre più, esse sono:

- I) Gruppo di ricerca sugli appretti e prodotti per carta, tessuti e cuoio.
- II) Gruppo di ricerca sulle resine termoplastiche.
- III) Gruppo di ricerca sulle resine termoindurenti.
- IV) Gruppo di ricerca prodotti intermedi.
- V) Gruppo di ricerca per l'igiene ambientale ed industriale.
- VI) Gruppo di ricerche tecnologiche.
- VII) Gruppo di ricerche impianti pilota.
- VIII) Gruppo di documentazione e ricerca brevettuale.
- IX) Gruppo di ricerche caratterizzative.
- X) Gruppo di ricerche resine per vernici e idropitture.

In questo ambito, fra gli altri temi di ricerca, Montedison riconfermando i suoi impegni, in particolare attuerà nel:

(\*\*\*) - Adesivi e tecnologie atte all'accoppiamento di plastici, al fine di esaltare e finalizzare le caratteristiche del composito ottenuto per i vari settori applicativi (edilizia, arredamento, trasporti, imballaggio, stoccaggio, ecc.).

*Handwritten notes:* Agusta Com, A. R. n. 10

*Handwritten notes:* Centro di Castellanza, Montedison

*Handwritten notes:* Zell Coils, Adesivi, Montedison

*Handwritten notes:* Di. S. M. G. S. M.

*Handwritten notes:* Boffelli, Fiorini

*Handwritten signatures:* Mario, Enzo, Bruno, Renato, Marco, Luigi, Morelli, Robbi, Palumbo





Montedison, nel ribadire gli impegni precedentemente presi, e quelli riportati nel presente documento, conferma che la bilancia tecnologica della Divisione REI è attiva, e ciò rende ancora più attuale lo sviluppo delle ricerche stesse per la Società.

-----  
Nota a Verbale:

Per quanto concerne la risoluzione degli altri problemi inerenti i Lavoratori del Gruppo Ricerche Sviluppo ed Applicazione Poliestere, non riportati nel presente verbale di accordo, gli stessi verranno affrontati in sede nazionale per una loro positiva risoluzione.

per la  
"Direzione Montedison"

per il  
"Consiglio di Fabbrica  
Montedison Castellanza"

*[Handwritten signatures and names in cursive script, including names like Rabol, Fico, Boffelli, and others.]*

Egr. Sig. Ing. Alberto GRANDI - MONTEDISON / Milano  
Egr. Sig. Ing. Cesare BIANCONI - " / DIPI - Milano  
Egr. Sig. Dr. Italo TRAPASSO - " / DIMP - Milano  
Egr. Sig. Ing. Giovanni SESTINI - " / DIPI - Milano  
Egr. Sig. Dr. Enrico CAPOBIANCO - " / DIPI/PERS - Milano  
Egr. Sig. Prof. Umberto COLOMBO - " / Ric.e Strateg. - Milano  
Egr. Sig. Dr. Ibrahim DAKLI - " / DIMP - Milano  
Egr. Sig. Dr. Mario LUPO - " / Pers.e Lav. - Milano  
Egr. Sig. Dr. Federico LISCIANDRANO - " / Relaz.Sind. - Milano  
Egr. Sig. Dr. Nicola CARIELLO - " / " " - Milano  
Egr. Sig. Dr. Egizio PALUMBO - " / " " - Milano  
Egr. Sig. Dr. Mario ROSSONI - " / DIREZIONE Stab. CZ  
Egr. Sig. Dr. Sabino LEGHISSA - " / Respons. CER CZ  
Spett.le Direzione Generale DUCO - S e d e  
Egr. Sig. Dr. Romano MANASSERO - MONTEDISON / DIMP/PERS - Milano

e p.c.: F U L C NAZIONALE

" " : Consigli di Fabbrica MONTEDISON e SNIA

Contro il tentativo padronale di smantellare il laboratorio di ricerca ed applicazione poliesteri del Centro Ricerche Resine di Castellanza , contro la posizione della Direzione Aziendale che è ostinatamente chiusa nelle sue posizioni anti-economiche ed illegali e per la risoluzione positiva della vertenza in atto che batte la politica della Direzione Montedison, è dichiarato:

" S C I O P E R O "

al Reparto MOVIMENTAZIONE LIQUIDI dalle ore 13.<sup>00</sup> alle ore 17.<sup>00</sup> del 7/1/77 per i lavoratori addetti allo scarico giornaliero dei prodotti petroliferi al fine anche di risolvere positivamente la piattaforma Movimentazione Liquidi.

"Il Consiglio di Fabbrica"

*Judic. Mary*  
*Roberto*  
*Collo L*

19.1.77

02081

Egr. Sig. ing. ALBERTO GRANDI	- Montedison	- Milano	
Egr. Sig. ing. CESARE BIANCONI	"	/ DIPI	- Sede
Egr. Sig. dr. ITALO TRAPASSO	"	/ DIMP	- Sede
Egr. Sig. ing. GIOVANNI SESTINI	"	/ DIPI	- Sede
Egr. Sig. dr. ENRICO CAPOBIANCO	"	/ DIPI	- Sede
Egr. Sig. prof. UMBERTO COLOMBO	"	/ Ric. e strat.	Sede
Egr. Sig. dr. IBRAHIM DAKLI	"	/ DIMP	- Sede
Egr. Sig. dr. MARIO LUPO	"	/ Pers. e Lav.	- Sede
Egr. Sig. dr. FEDERICO LISCIANDRANO	"	/ Relaz. Sind.	- Sede
Egr. Sig. dr. NICOLA CARIELLO	"	/ " "	- Sede
Egr. Sig. dr. EGIZIO PALUMBO	"	/ " "	- Sede
Egr. Sig. dr. MARIO ROSSONI	"	/ DIREZ. STABIL.	- CZ
Egr. Sig. dr. SABINO LEGHISSA	"	/ Resp. CER	/ CZ
Egr. Sig. dr. ROMANO MANASSERO	"	/ DIMP	/ PER

p.c. :

Spett.le FULC Nazionale

Spett.li Consigli di Fabbrica Montedison e Snia

Contro il tentativo padronale di smantellare il laboratorio di ricerca ed applicazione poliesteri del Centro Ricerche Resine di Castellanza, contro la posizione della Direzione Aziendale che è ostinatamente chiusa nelle sue posizioni anti-economiche ed illegali e per la risoluzione positiva della vertenza in atto che batte la politica della Direzione Montedison, è dichiarato :

S C I O P E R O

al laboratorio CONTROLLI / CER dalle 16 alle 17 del 20.1.77  
al fine anche di risolvere positivamente i problemi del CER e del Laboratorio Controlli.

Il Consiglio di Fabbrica

*Pal. Gaggioli - Calisto Tanzi*  
*Alcega*  
*Carli - Marini*

12.2.77

02145

Egr. Sig. ing. ALBERTO GRANDI	-	Montedison - Milano.
Egr. Sig. ing. CESARE BIANCONI	-	" / DIPI - Milano
Egr. Sig. dr. ITALO TRAPASSO	-	" / DIMP - Milano
Egr. Sig. ing. GIOVANNI SESTINI	-	" / DIPI Milano
Egr. Sig. dr. ENRICO CAPOBIANCO	-	" / DIPI/PER - Milano
Egr. Sig. prof. UMBERTO COLOMBO	-	" / Ric. e strat. - Milano
Egr. Sig. dr. IBRAHIM DAKLI	-	" / DIMP - Milano
Egr. Sig. dr. MARIO LUPO	-	" / PER e LAV. - Milano
Egr. Sig. dr. FEDERICO LISCIANDRANO	-	" / Relaz. Sind. - Milano
Egr. Sig. dr. NICOLA CARIELLO	-	" / " " "
Egr. Sig. dr. EGIZIO PALUMBO	-	" / " " "
Egr. Sig. dr. MARIO ROSSONI	-	" / Direzione Stab. - C.za
Egr. Sig. dr. SABINO LEGHISSA	-	" / Centro Ricerche - "
Egr. Sig. dr. ROMANO MANASSERO	-	" / DIMP/PER - Milano
Spett. Direz. gen. DUCO	-	Milano

c.p.c. a :

- FULC Nazionale

Consigli di Fabbrica Montedison e Snia

\* \* \* \* \*

Contro il tentativo padronale di smantellare il laboratorio di ricerca ed applicazione poliesteri del Centro Ricerche Resine di Castellanza, contro la posizione della Direzione Aziendale che è ostinatamente chiusa nelle sue posizioni antieconomiche ed illegali e per la risoluzione positiva della vertenza in atto che batte la politica della Direzione Montedison, è dichiarato

### SCIOPERO

al reparto PENTAERITRITE / ACIDO FORMICO dalle 18 alle 22 del 14.2.77

al fine anche di risolvere la piattaforma del reparto PENTAERITRITE/ACIDO FORMICO (concernente organici - qualifiche - ~~generali~~ ~~generali~~ igiene ambientale ed industriale) e per respingere tutti i decreti antioperai ed antipopolari del governo Andreotti su :

- contingenza e scala mobile
- contrattazione articolata di fabbrica
- aumento dei prezzi sia controllati che non;
- riduzione delle spese dello Stato per i servizi sociali (Sanità, Scuola, Casa, ecc.) e degli investimenti per la base produttiva ed occupazionale;

e contro la politica padronale e del governo che quotidianamente attacca i livelli di vita e di lavoro delle masse popolari e per l'assenza governativa contro la strategia fascista del terrore.

All'inizio dello sciopero gli impianti devono essere fermi, bonificati ed in sicurezza. Restiamo a disposizione per concordare il personale per la sicurezza delle persone e degli impianti.

*[Signature]*

*[Signature]*

*[Signature]*

Il Consiglio di Fabbrica

02353

Consiglio di Fabbrica  
MONTEDISON CASTELLANZA

29.4.1977

Per. Sig. Ing. Alberto GRANDI	- MONTEDISON/Milano
Per. Sig. Ing. Cesare BIANCONI	- MONTEDISON/DIPI/Milano
Per. Sig. Dr. Italo TRAPASSO	- MONTEDISON/DIMP/Milano
Per. Sig. Ing. Giovanni SESTINI	- MONTEDISON/DIPI/Milano
Per. Sig. Dr. Enrico CAPOBIANCO	- MONTEDISON/DIPI 'PERS/Milano
Per. Sig. Prof. Umberto COLOMBO	- MONTEDISON/Ric. e Strateg/Milano
Per. Sig. Dr. Ibrahim DAKLI	- MONTEDISON/DIMP 'Milano
Per. Sig. Dr. Mario LUPO	- MONTEDISON/Pers. e Lav./Milano
Per. Sig. Dr. Federico LISCIANDRANO	- MONTEDISON/Relaz. Sind./Milano
Per. Sig. Dr. Niccla CARIELLO	- MONTEDISON/Relaz. Sind./Milano
Per. Sig. Dr. Egizio PALUMBO	- MONTEDISON/Relaz.Sind. /Milano
Per. Sig. Dr. Mario ROSSONI	- DIRETTORE Stab.o Castellanza
Per. Sig. Dr. Sabino LEGHISSA	- Responsabile Centro Ricerche/ Castellanza
Per. Sig. Dr. Direzione Generale DUCO	- S e d e
Per. Sig. Dr. Romano MANASSERO	- MONTEDISON/DIMP/PERS/Milano

\* p.c.: VIIIa Commissione Industria della Regione

Contro il tentativo padronale di smantellare il laboratorio di ricerca ed applicazioni poliestere del Centro Ricerche Resine di Castellanza, contro la posizione della Direzione Aziendale che ostinatamente non accetta l'incontro con il Consiglio di Fabbrica (v. documenti precedenti), per la risoluzione positiva della vertenza in atto che batte la politica anti-economica, anti-sindacale e miope della Direzione Montedison e nell'ambito dello sciopero generale nazionale proclamato dalle Federazioni CGIL - CISL - UIL, è dichiarato:

" S C I O P E R O "

ai Reparti: FORMALDEIDE e ESAMINA

dalle ore 14,00 alle ore 22,00 il giorno 2 maggio 1977

All'inizio dello sciopero gli impianti dovranno essere, fermi, bonificati ed in sicurezza.

Restiamo in attesa di concordare il personale addetto alla salvaguardia degli impianti.

"Il Consiglio di Fabbrica"

*Alberto Grandi*  
*Federico Lisciandrano*  
*Mario Rossoni*  
*Italo Trapasso*  
*Enrico Capobianco*  
*Sabino Leghissa*  
*Umberto Colombo*  
*Mario Lupo*  
*Niccla CarIELLO*  
*Cesare Bianconi*  
*Gianni Sestini*  
*Roberto*  
*Volante*  
*Carlo P.*

COMUNICATO

Mentre è in corso la trattativa presso la Giunta Regionale della Lombardia, su delega dei Ministeri competenti e della Commissione Bilancio e Programmazione e Partecipazioni Statali della Camera, fra Regione, Montedison, Organizzazione Sindacale e Consiglio di Fabbrica per costruire una soluzione positiva sulla vertenza delle Ricerche Poliesteri, nella giornata di oggi, 14 giugno '77, alle ore 12,00 circa, la Direzione Montedison di Fabbrica ha letto al Consiglio di Fabbrica, espressamente convocato dalla stessa, il testo di una lettera con il quale in modo provocatorio e illegale Montedison tenta di minacciare il licenziamento di sette lavoratori delle Ricerche Poliesteri.

Montedison ha affermato che scinderà il rapporto di lavoro (LICENZIERA' se i sette lavoratori delle Ricerche Poliesteri non abbandoneranno il loro reparto di ricerca, per il quale tutti i lavoratori della Fabbrica da sei mesi lottano assieme ai Partiti Democratici ed alla Regione Lombardia contro lo smantellamento messo in atto da Montedison.

Per battere la provocazione antisindacale della Direzione Montedison e per imporre alla stessa la trattativa, dato che in sei mesi non è stata nemmeno in grado di discutere i documenti e le proposte di ricerca avanzate dai lavoratori, dal Consiglio di Fabbrica e dall'Organizzazione sindacale, ma al contrario non ha retribuito i lavoratori, gli ha tolto i cartellini, nonostante i lavoratori hanno svolto e svolgono il loro lavoro presso il loro reparto di ricerca.

Inoltre la Direzione Montedison oltre a non retribuire i lavoratori ha dato agli stessi lettere di multa, attualmente in contestazione all'Ufficio del Lavoro di Varese.

Pertanto per tutti questi motivi è dichiarato::

"S C I O P E R O"

al Reparto GABRITI per i Turnisti del III turno dalle ore 2 alle 6 del giorno 15.6.'77.

Al momento dello sciopero gli impianti devono essere fermi, bonificati ed in sicurezza con il personale concordato con il C. di F. a salvaguardia degli impianti e delle persone.

"Il Consiglio di Fabbrica"

e p.c.: MONTEDISON  
Direzione Castellanza

*Handwritten signatures:*  
F. Baccato  
A. Baccato  
R. Baccato  
G. Baccato  
M. Baccato  
C. Baccato  
D. Baccato  
E. Baccato  
F. Baccato  
G. Baccato  
H. Baccato  
I. Baccato  
L. Baccato  
M. Baccato  
N. Baccato  
O. Baccato  
P. Baccato  
Q. Baccato  
R. Baccato  
S. Baccato  
T. Baccato  
U. Baccato  
V. Baccato  
W. Baccato  
X. Baccato  
Y. Baccato  
Z. Baccato

02476

CONSIGLIO di FABBRICA  
MONTEDISON CASTELLANZA

14 giugno 1977  
ore 23,30

COMUNICATO

Mentre è in corso la trattativa presso la Giunta Regionale della Lombardia, su delega dei Ministeri competenti e della Commissione Bilancio e Programmazione e Partecipazioni Statali della Camera, fra Regione, Montedison, Organizzazione Sindacale e Consiglio di Fabbrica per costruire una soluzione positiva sulla vertenza delle Ricerche Poliesteri, nella giornata di oggi, 14 giugno '77, alle ore 12,00 circa, la Direzione Montedison di Fabbrica ha letto al Consiglio di Fabbrica, espressamente convocato dalla stessa, il testo di una lettera con il quale in modo provocatorio, e illegale Montedison tenta di minacciare il licenziamento di sette lavoratori delle Ricerche Poliesteri.

Montedison ha affermato che scinderà il rapporto di lavoro (LICENZIERA' se i sette lavoratori delle Ricerche Poliesteri non abbandoneranno il loro reparto di ricerca, per il quale tutti i lavoratori della Fabbrica da sei mesi lottano assieme ai Partiti Democratici ed alla Regione Lombardia contro lo smantellamento messo in atto da Montedison.

Per battere la provocazione antisindacale della Direzione Montedison e per imporre alla stessa la trattativa, dato che in sei mesi non è stata nemmeno in grado di distutare i documenti e le proposte di ricerca avanzate dai lavoratori, dal Consiglio di Fabbrica e dall'Organizzazione sindacale, ma al contrario non ha retribuito i lavoratori, gli ha tolto i cartellini, nonostante i lavoratori hanno svolto e svolgono il loro lavoro presso il loro reparto di ricerca.

Inoltre la Direzione Montedison oltre a non retribuire i lavoratori ha dato agli stessi lettere di multa, attualmente in contestazione all'Ufficio del Lavoro di Varese.

Pertanto per tutti questi motivi è dichiarato::

**"S C I O P E R O"**

al Rep. PENTAERITRITE per i Turnisti del III turno dalle ore 4 alle 6 del giorno 15.6.'77.

Al momento dello sciopero gli impianti devono essere fermi, bonificati ed in sicurezza con il personale concordato con il C. di F. a salvaguardia degli impianti e delle persone.

*[Signature]* "Il Consiglio di Fabbrica"

e p.c.: MONTEDISON  
Direzione Castellanza

*[Multiple signatures]*  
Bianchetto  
Colombo  
Moulli  
Apostolico  
Red

02474

**CONSIGLIO di FABBRICA**  
**MONTEDISON CASTELLANZA**

14 giugno 1977  
 ore 24,00

**COMUNICATO**

Mentre è in corso la trattativa presso la Giunta Regionale della Lombardia, su delega dei Ministeri competenti e della Commissione Bilancio e Programmazione e Partecipazioni Statali della Camera, fra Regione, Montedison, Organizzazione Sindacale e Consiglio di Fabbrica per costruire una soluzione positiva sulla vertenza delle Ricerche Poliesteri, nella giornata di oggi, 14 giugno '77, alle ore 12,00 circa, la Direzione Montedison di Fabbrica ha letto al Consiglio di Fabbrica, espressamente convocato dalla stessa, il testo di una lettera con il quale in modo provocatorio, e illegale Montedison tenta di minacciare il licenziamento di sette lavoratori delle Ricerche Poliesteri.

Montedison ha affermato che scinderà il rapporto di lavoro (LICENZIERA' ) se i sette lavoratori delle Ricerche Poliesteri non abbandoneranno il loro reparto di ricerca, per il quale tutti i lavoratori della Fabbrica da sei mesi lottano assieme ai Partiti Democratici ed alla Regione Lombardia contro lo smantellamento messo in atto da Montedison.

Per battere la provocazione antisindacale della Direzione Montedison e per imporre alla stessa la trattativa, dato che in sei mesi non è stata nemmeno in grado di discutere i documenti e le proposte di ricerca avanzate dai lavoratori, dal Consiglio di Fabbrica e dall'Organizzazione sindacale, ma al contrario non ha retribuito i lavoratori, gli ha tolto i cartellini, nonostante i lavoratori hanno svolto e svolgono il loro lavoro presso il loro reparto di ricerca.

Inoltre la Direzione Montedison oltre a non retribuire i lavoratori ha dato agli stessi lettere di multa, attualmente in contestazione all'Ufficio del Lavoro di Varese.

Pertanto per tutti questi motivi è dichiarato:

**"S C I O P E R O"**

al Reparto METANOLO per i Turnisti del III turno dalle ore 2 alle 6 del 15.6.'77.

Al momento dello sciopero gli impianti devono essere fermi, bonificati ed in sicurezza con il personale concordato con il C. di F. a salvaguardia degli impianti e delle persone.

**"Il Consiglio di Fabbrica"**

e p.c.: **MONTEDISON**  
**Direzione Castellanza**

*Caracciolo*  
*Calabrese*  
*Al Red*  
*Primo*  
*Finfelleto*  
*Clara*  
*Spina*  
*Yanni*

AVVISO SINDACALE

Il Consiglio di Fabbrica nella riunione del giorno 8.2.77, fra gli altri argomenti, ha discusso il problema di garantire il salario ai lavoratori addetti alla ricerca, sviluppo ed applicazioni delle resine poliesteri del Centro Ricerche di Castellanza, che Montedison ha unilateralmente e illegalmente messi "a zero ore", nonostante che i lavoratori hanno da sempre svolto e svolgono il loro normale lavoro nelle loro normali mansioni.

Su quest'ultimo tema il Consiglio di Fabbrica ha stabilito di aprire immediatamente una sottoscrizione con tutti i lavoratori in modo da garantire, oltre al salario, anche una solidarietà attiva che permetta, assieme alle lotte, di risolvere positivamente la vertenza in atto.

Le quote di sottoscrizione vengono così individuate :

- |   |              |
|---|--------------|
| - lavoratori di cat. B1a, B1b, BS, A1, AS | Lit. 2.000.= |
| - lavoratori di cat. CS, C1a, C1b, C1c .. | " 1.500.=    |
| - lavoratori di cat. Da, Db, E .....      | " 1.000.=    |

Inoltre la FULC ed il Consiglio di Fabbrica hanno consegnato ai gruppi politici antifascisti della Regione Lombardia, come concordato con gli stessi a suo tempo, all'Assessore all'industria ed al Presidente della stessa Regione, un'ampia ed approfondita documentazione sul problema e si terrà, entro pochi giorni, una riunione fra lavoratori, C.d.F., FULC e Partiti politici citati presso l'Assessorato all'Industria per risolvere positivamente la vertenza in atto.

In particolare i gruppi politici di Democrazia Proletaria, Partito Comunista Italiano, Partito Socialista Italiano e Democrazia Cristiana hanno già assicurato il loro sostegno alle lotte dei lavoratori.

Il Consiglio di Fabbrica ha stabilito un nuovo ciclo di scioperi articolati che batta la politica antieconomica, miope ed antioperaia di Montedison. Tutto ciò rappresenta uno degli aspetti del più ampio attacco che padronato e governo stanno portando incessantemente ai livelli di vita e di lavoro delle grandi masse popolari.

Per valutare il governo antioperaio in carica e la sua politica padronale, il Consiglio di Fabbrica, nella stessa riunione, ha proposto iniziative di mobilitazione e lotta in un suo specifico comunicato, inviato alle Segreterie Nazionali e Provinciali CGIL - CISL - UIL e FULC.

*[Handwritten signatures and text]*  
Il Consiglio di Fabbrica,  
A. M. ...  
A. M. ...  
A. M. ...

IL PRESIDENTE

COMUNICATO STAMPA

Il 4 aprile 1977 si è svolto un incontro presso il Consiglio Regionale Lombardo tra la Presidenza e i componenti l'VIII<sup>o</sup> Commissione, il C. di F. ed una nutrita delegazione di lavoratori della MONTEDISON di Castellanza e la FULC Provinciale di Varese per puntualizzare la situazione riguardante il Centro Ricerche poliesteri.

La Commissione era già stata investita in un precedente incontro di tale problema (emergente e prioritario anche rispetto ad altri problemi che erano stati prospettati contestualmente) che presenta i seguenti connotati:

- il Centro Ricerche Poliesteri produce tecnologie di alto livello e di largo impiego sul mercato nazionale ed internazionale;
- è oggettivamente in atto un'operazione di ridimensionamento e di liquidazione di tale centro;
- i lavoratori ne propongono invece il potenziamento con particolare riferimento a due filoni concernenti: resine poliesteri e plastici rinforzati e lo studio per la resistenza di questi ultimi agli agenti chimici.

Tutto ciò risulta dalla documentazione e dai rigorosi elaborati che gli organismi dei lavoratori hanno predisposto ed offerto alla Montedison come proposta di sviluppo produttivo suscettibile di dare tra l'altro contributi positivi all'equilibrio della bilancia commerciale.

Alla reiterata offerta di queste costruttive proposte, la Direzione MONTEDISON ha dato, come unica risposta, l'ulteriore riduzione degli addetti a questo settore delle ricerche, mediante sospensione a zero ore.

Nessuna risposta è stata data alla Giunta Regionale ed all'VIII<sup>o</sup> Commissione che, dopo l'incontro con i lavoratori e la FULC provinciale, avvenuto lo scorso febbraio, chiedevano di conoscere quali fossero le intenzioni della MONTEDISON riguardo al centro ricerche resine poliesteri e loro sviluppo ed applicazione e alle proposte che in relazione ad esso le erano state presentate.

Di fronte a questa situazione è indilazionabile un intervento della Regione, attraverso tutti i canali idonei, al fine di ottenere un confronto sulle proposte presentate, con interlocutori validi di parte MONTEDISON.

**CONSIGLIO REGIONALE  
DELLA LOMBARDIA**

II)

**VIII<sup>a</sup> COMMISSIONE CONSILIARE  
LAVORO - ARTIGIANATO - COMMERCIO - INDUSTRIA**

**IL PRESIDENTE**

L'VIII<sup>o</sup> Commissione sulla base di quanto sopra espresso si impegna ad investire, tramite la Presidenza del Consiglio Regionale, i Ministri e le Commissioni Parlamentari competenti e nel contempo a sollecitare la Giunta Regionale al fine di promuovere un incontro a tre:

**REGIONE , MONTEDISON e ORGANIZZAZIONI SINDACALI.**

## ORDINE DEL GIORNO

PRESENTATO ALL'ASSEMBLEA APERTA DEI LAVORATORI DELLA MONTEDISON  
DI CASTELLANZA IL 23 MAGGIO 1977 TENUTASI IN FABBRICA PRESSO LA  
MENSA AZIENDALE

---

L'assemblea aperta dei lavoratori della MONTEDISON di Castellanza, con la partecipazione dei Consigli di Fabbrica, della FULC e dei partiti democratici ed antifascisti e della stampa democratica si impegna a sostenere con tutte le idonee forme di mobilitazione e di lotta la vertenza contro il tentativo di smantellamento del Centro Ricerche sulle Resine Poliesteri, loro sviluppo e applicazioni presso il Centro di Ricerche di Castellanza.

A questo proposito, i partiti (DC - PCI - PSI - DP) presenti in assemblea in accordo con le organizzazioni sindacali, si impegnano a livello regionale e parlamentare a realizzare nel più breve tempo un incontro in sede di ministero del Bilancio e dell'Industria come si è già impegnata la Commissione Bilancio e Partecipazioni Statali della Camera il 18 maggio 1977 allo scopo di risolvere positivamente la vertenza sulle ricerche poliesteri alla Montedison di Castellanza.

L'assemblea sottolinea inoltre l'importanza di andare ad un incontro con l'Amministrazione Provinciale di Varese, allo scopo di evidenziare le scelte compiute nella Conferenza Provinciale sull'occupazione, mentre sollecita la Federazione CGIL - CISL - UIL a definire i termini della costituzione di un Coordinamento Intercategoriale del Gruppo Montedison a livello provinciale.

L'assemblea, consapevole del significato politico ed economico che assume il Nodo Montedison ravvisa l'opportunità che tutto il problema venga discusso nel contesto dei colloqui in corso tra i partiti per la modifica del quadro politico, coinvolgendo frattanto il Parlamento alla luce anche del recente accordo tra SIR e Montedison, anche perchè si ha motivo di ritenere di trovarsi di fronte ad un'ennesimo accordo di preta marca clientelare e mera logica di salvataggio.

L'assemblea riconfermando il carattere democratico ed antifascista esprime tutta la propria adesione militante verso il popolo Palestinese, Eritreo e Cileno, affinchè anche in quei paesi la Democrazia possa primeggiare rispetto al fascismo e ad ogni forma di colonizzazione.

---

"Il Consiglio di Fabbrica"

sabato 21 maggio 1977

**Lunedì assemblea aperta nell'azienda di Castellanza**

## In lotta alla Montedison per una produzione pulita

Scopo dell'incontro: coinvolgere le forze politiche e sociali ed illustrare gli obiettivi della vertenza - Incontro a Montecitorio sui problemi del Centro ricerche

### DAL CORRISPONDENTE

CASTELLANZA. — «Gli obiettivi e le lotte dei lavoratori della Montedison di Castellanza per risolvere positivamente le vertenze sindacali in atto a livello aziendale, territoriale e nazionale»: con questo ordine del giorno il CdF della Montedison di Castellanza e la FULC hanno convocato una assemblea aperta per lunedì prossimo 23 maggio, presso la mensa aziendale. Scopo dell'incontro: coinvolgere le forze politiche e sociali democratiche e le istituzioni nella lotta che da tempo i lavoratori stanno conducendo per la conquista di alcuni obiettivi qualificanti a livello aziendale e nell'ambito della vertenza di gruppo.

In particolare i lavoratori si battono per lo sviluppo della ricerca, «soprattutto di quella legata al soddisfacimento dei bisogni sociali — afferma un comunicato del CdF e della FULC — contro i tentativi Montedison di smantellare un fondamentale settore che caratterizza positivamente sul piano nazionale e internazionale il Centro ricerche Montedison di Castellanza, cioè le ricerche, lo sviluppo e le applicazioni delle resine poliesteri».

Sul fronte della lotta per migliorare la qualità e la quantità della produzione che nel contempo coincide con il risanamento ambientale, dentro e fuori la fabbrica, i lavoratori chiedono «la realizzazione tempestiva degli impianti di depurazione (distillazione e post ossidazione) delle acque contenenti aldeidi e sostanze azotate. Si tratta

di un impegno che comporta per la Montedison investimenti di circa quattro miliardi, sottoscritto dalla direzione verso la fine dell'aprile '75 e non ancora attuato.

Sul piano della lotta per la piena occupazione, la piattaforma chiede la assunzione di nuovi lavoratori «per coprire gli organici mancanti negli impianti, nelle manutenzioni, nelle ricerche e nei servizi».

Altre proposte concernono

in concreto la riqualificazione delle produzioni e lo stesso risanamento ambientale «attraverso il cambiamento delle fonti energetiche, precisamente con la sostituzione della virgin nafta all'impianto Metanolo e dell'olio combustibile alla centrale termica con gas metano e l'adeguamento delle strutture che servono come mensa aziendale e la realizzazione dei diritti sindacali.

Sulla vertenza della Montedison di Castellanza si è svolto un incontro a Montecitorio con la commissione Bilancio, Programmazione e Partecipazioni Statali, su richiesta del presidente del Consiglio regionale della Lombardia sui problemi del Centro ricerche poliesteri.

All'incontro hanno partecipato per la commissione Bilancio, Programmazione e Partecipazioni Statali il presidente on. La Loggia, ed i componenti della commissione on. Sanza, Magri, Vizzini, Gambolati e Margheri; per la commissione Lavoro, Industria ed Artigianato del Consiglio regionale lombardo Frassinè e Petenzi; la FULC provinciale di Varese ed il consiglio di fabbrica della Montedison di Castellanza.

A conclusione dell'incontro il presidente La Loggia, con parere unanime della commissione, ha assunto l'impegno a promuovere con sollecitudine un incontro specifico in sede di ministero del Bilancio e dell'Industria, tra la Montedison, la Regione Lombardia, la FULC di Varese ed il consiglio di fabbrica.

# LA PREALPINA

Quotidiano indipendente d'informazione

Martedì 24 Maggio 1977

## DOPO L'INCONTRO DI MONTECITORIO

### Assemblea aperta alla Montedison di Castellanza

La vertenza in atto alla Montedison di Castellanza, che interessa principalmente il mantenimento del centro di ricerche sui poliesteri, che la direzione aziendale sta tentando di smantellare, è giunta ad un passo di una certa rilevanza, lo scorso 18 maggio, con un incontro a Montecitorio fra il Consiglio di fabbrica, la FULC provinciale l'VIII Commissione Industria della Regione e la Commissione Bilancio, Programmazione e Partecipazione statali della Camera, per la quale erano presenti, il presidente La Loggia (DC), Sansa (DC), Magri (DP), Vizzini (PSDI), Gambalato (PCI), Margheri (PCI). Al termine della riunione il presidente La Loggia, con parere unanime della Commissione, ha assunto l'impegno di promuovere un incontro specifico in sede di Ministero dell'Industria e Bilancio, tra la Montedison, la Regione Lombardia, la FULC varesina e il C. di F. castellanese, da tenersi entro la prossima settimana.

Un incontro che, seppur non potrà essere risolutivo, assume una particolare importanza in

una vertenza che inizia ora a caratterizzarsi politicamente.

Quello del Centro Ricerche è però soltanto uno dei tanti problemi che ruotano all'interno della fabbrica di Castellanza e che sono stati dibattuti anche ieri ieri pomeriggio nel corso di un'assemblea aperta alla quale hanno partecipato esponenti politici e sindacali non soltanto della zona: a partire dagli onorevoli Luciana Castellina di Democrazia Proletaria, Tamini del PCI (membro inoltre della Commissione Industria della Camera), Martè-Ferrari del PSI (della Commissione Industria), fino ai consiglieri regionali Turner del PSI (membro dell'VIII Commissione), Petenzi (DP).

Durante gli interventi è stata ribadita la validità produttiva, sia quantitativa che qualitativa, dei settori Montedison di Castellanza (in particolare gli impianti di metanolo e pentaeritrite, fra i primi in Europa) ed è stato messo in evidenza il tentativo padronale di dividere i lavoratori per perseguire nella strategia di questi anni.

Soprattutto dagli interventi dei parlamentari è emerso lo stretto collegamento fra la realtà della Montedison castellanese e quella più in generale sia dello stesso colosso chimico, sia del Paese. Nodi attorno ai quali lo stesso Parlamento è chiamato in questi giorni a pronunciarsi.

una delegazione del nostro Paese e del Governo Svizzero per la definizione di un accordo aggiuntivo migliorativo alla convenzione generale fra Italia e Svizzera sui problemi:

1) miglioramenti al regime assicurativo;

2) pensioni di invalidità e vecchiaia pendenti presso la cassa di compensazione di Ginevra;

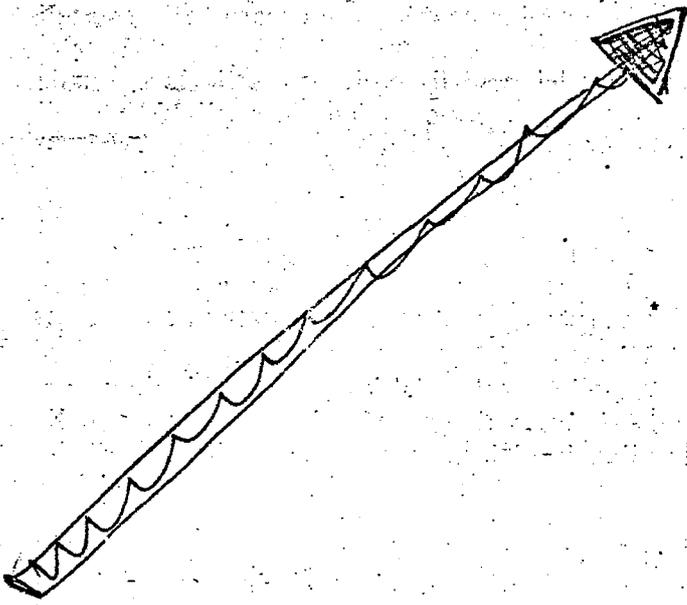
3) benefici delle assicurazioni contro la disoccupazione in vigore dal 1° aprile 1977 a favore dei lavoratori frontalieri; -

le intese realizzate ed i provvedimenti assunti per modificare in concreto la grave situazione esistente a tutt'oggi sia per le pensioni, per la cui liquidazione trascorrono tempi di 2-3 e più anni, sia per la indennità di disoccupazione per la quale vengono pagati contributi e non sono godibili i derivanti « diritti » perché non esportabili. (5-00635)

CASTELLINA LUCIANA, PORTATADINO, TAMINI, MAGRI, PELLEGATTA MARIA AGOSTINA E FERRARI MARTE.

— Ai Ministri dell'industria, commercio e artigianato, delle partecipazioni statali e del bilancio e programmazione economica. — Per sapere se il Governo conosce — e se si quali sono — le motivazioni che hanno indotto la Montedison a licenziare sette dipendenti del centro ricerche polimeri dello stabilimento di Castellanza (Varese). L'allontanamento di questi lavoratori, al di là dell'entità numerica, non può infatti non destare viva preoccupazione, perché rischia di indebolire ulteriormente il settore della ricerca, in un campo molto importante che si sta sviluppando all'estero.

Poiché è in corso in Parlamento un dibattito generale sulla Montedison agli interroganti appare indispensabile che il Governo sia in grado di verificare il significato della chiusura di uno dei pochi settori attivi e ricchi di prospettiva di tutto il gruppo Montedison. (5-00636)



21 luglio 1977

Egr. Sig. Ing.	Alberto GRANDI	-	MONTEDISON /	Milano
Egr. Sig. Dr.	Franco LUGLI	-	"	Amm.e Delegato
Egr. Sig. Dr.	Giorgio BALDINI	-	"	" "
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	P.Giorgio GATTI	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni D'ARMINIO MONFORTE	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	Cesare BIANCONI	-	"	DIPI / Milano
Egr. Sig. Ing.	Italo TRAPASSO	-	"	DIMP / "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni SESTINI	-	"	DIPI / "
Egr. Sig. Dr.	Enrico CAPOBIANCO	-	"	DIPI-PERS/Milano
Egr. Sig. Prof.	Umberto COLOMBO	-	"	Ric.e Strat./Milano
Egr. Sig. Dr.	Ibrahim DAKLI	-	"	DIMP / Milano
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	-	"	Pers. e Lav./Milano
Egr. Sig. Dr.	PECCATORI	-	"	DIPI / Milano
Egr. Sig. Dr.	Federico LISCIANDRANO	-	"	Rel. Sind. / Milano
Egr. Sig. Dr.	Nicola CARIELLO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Egizio PALUMBO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Mario ROSSONI	-	"	Direttore Castellanza
Egr. Sig. Dr.	Sabino LEGHISSA	-	"	Resp. CER "
Egr. Sig. Dr.	Pietro TURCO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Romano MANASSERO	-	"	DIMP/Pers/Milano
Spett.le	Direzione Generale DUCO	-	"	S e d e

p.c.: VIIIa Commissione Industria della Regione Lombardia

Al fine di risolvere positivamente la vertenza in atto sulle Ricerche Poliestere e più in generale sulla ricerca del Centro nell'ambito della vertenza di gruppo Montedison è dichiarato:

"SCIOPERO CON ASSEMBLEA"

Per i seguenti reparti e/o gruppi con le modalità sottoriportate:

-Gr.	Chimico Fisico-Ig. Amb.le ed Ig. Ind.le	dalle 10 alle 12 del	22.7.'77
- "	RTD del CER	" 10 " 12 "	22.7.'77
- "	RTP " CER	" 10 " 12 "	22.7.'77
- "	RF " CER	" 10 " 12 "	22.7.'77
- "	Resine Filmogene e Ric. Poliestere	" 10 " 12 "	22.7.'77
- "	Misto SGS e Fattorini	" 10 " 12 "	22.7.'77

-Gr. Fisico del CER	dalle 15 alle 17 del	22.7.'77
-Gr. SMT - FTC del CER	" 15 " 17 "	22.7.'77
-Gr. Analisi / Fabbrica	" 15 " 17 "	22.7.'77
-Gr. " C E R	" 15 " 17 "	22.7.'77
-Nucleo Carta del CER	" 15 " 17 "	22.7.'77
-Gruppo CER Misto	" 15 " 17 "	22.7.'77
-Gruppo CER Intermedi	" 15 " 17 "	22.7.'77
-Lavoratrici DATTILOGRAFIA - DOCUMENTAZIONE - ARCHIVIO	dalle ore 15 alle ore 17 del	<u>22.7.77</u>

I Lavoratori di categoria A1-AS devono consegnare al loro Delegato le quote di salario da versare sul Fondo Resistenza.

N.B.-Le Assemblee si svolgono con il C. di F. nella sala del IV° piano.

PER TUTTE LE LAVORATRICI E LAVORATORI GIORNALIERI E TURNISTI SEGUONO PROGRAMMI ARTICOLATI CHE SONO ATTUATI IMMEDIATAMENTE A VALLE DEGLI SCIOPERI SOPRA RIPORTATI.

"Il Consiglio di Fabbrica"

*M. M. M. M.*  
*Asst. Com. Esteri. B. B.*  
*Lecci Boffelli*

Egr. Sig. Ing.	Alberto GRANDI	--	MONTEDISON / Milano
Egr. Sig. Dr.	Franco LUGLI	--	" Amm. e Delegato
Egr. Sig. Dr.	Giorgio BALDINI	--	" " "
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	--	" " "
Egr. Sig. Ing.	P. Giorgio GATTI	--	" " "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni D'ARMINIO MONFORTE	--	" " "
Egr. Sig. Ing.	Cesare BIANCONI	--	" DIPI / Milano
Egr. Sig. Ing.	Italo TRAPASSO	--	" DIMP / "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni SESTINI	--	" DIPI / "
Egr. Sig. Dr.	Enrico CAPOBIANCO	--	" DIPI-PERS/Milano
Egr. Sig. Prof.	Umberto COLOMBO	--	" Ric. e Strat./Mila
Egr. Sig. Dr.	Ibrahim DAKLI	--	" DIMP / Milano
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	--	" Pers. e Lav./Mila
Egr. Sig. Dr.	PECCATORI	--	" DIPI / Milano
Egr. Sig. Dr.	Federico LISCIANDRANO	--	" Rel. Sind. / Mila
Egr. Sig. Dr.	Nicola CARIELLO	--	" " " "
Egr. Sig. Dr.	Egizio PALUMBO	--	" " " "
Egr. Sig. Dr.	Mario ROSSONI	--	" Direttore Castell
Egr. Sig. Dr.	Sabino LEGHISSA	--	" Resp. CER "
Egr. Sig. Dr.	Pietro TURCO	--	" " " "
Egr. Sig. Dr.	Romano MANASSERO	--	" DIMP/Pers/Milano
Spett.le	Direzione Generale DUCCO	--	" S e d e

p.c.: VILLA Commissione Industria della Regione Lombardia

Al fine di risolvere positivamente la vertenza in atto sulle Ricerche Polstere e più in generale sulla ricerca del Centro nell'ambito della vertenza di gruppo Montedison è dichiarato:

### S C I O P E R O

al Reparto Gabriti e Melbriti dalle ore 12 alle ore 14 di venerdì  
-22.7.77

All'inizio dello sciopero gli impianti devono essere fermi bonificati e in sicurezza.

Restiamo in attesa di concordare i lavoratori per la sicurezza.

I lavoratori che saranno adibiti alla sicurezza degli impianti devono consegnare al loro delegato le quote di salario da versare sul fondo di resistenza.

"Il Consiglio di Fabbrica"

*[Handwritten signatures and notes]*  
Moro  
Breda  
2

Egr. Sig. Ing.	Alberto GRANDI	-	MONTEDISON / Milano
Egr. Sig. Dr.	Franco LUGLI	-	" Amm. e Delegato
Egr. Sig. Dr.	Giorgio BALDINI	-	" " "
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	-	" " "
Egr. Sig. Ing.	P. Giorgio GATTI	-	" " "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni D'ARMINIO MONFORTE	-	" " "
Egr. Sig. Ing.	Cesare BIANCONI	-	" DIPI / Milano
Egr. Sig. Ing.	Italo TRAPASSO	-	" DIMP / "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni SESTINI	-	" DIPI / "
Egr. Sig. Dr.	Enrico CAPOBIANCO	-	" DIPI-PERS/Milano
Egr. Sig. Prof.	Umberto COLOMBO	-	" Ric. e Strat./Milano
Egr. Sig. Dr.	Ibrahim DAKLI	-	" DIMP / Milano
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	-	" Pers. e Lav./Milano
Egr. Sig. Dr.	PECCATORI	-	" DIPI / Milano
Egr. Sig. Dr.	Federico LISCIANDRANO	-	" Rel. Sind. / Milano
Egr. Sig. Dr.	Nicola CARIELLO	-	" " " "
Egr. Sig. Dr.	Egizio PALUMMO	-	" " " "
Egr. Sig. Dr.	Mario ROSSONI	-	" Direttore Castell.
Egr. Sig. Dr.	Sabino LEGHISSA	-	" Resp. CER "
Egr. Sig. Dr.	Pietro TURCO	-	" " " "
Egr. Sig. Dr.	Romano MANASSERO	-	" DIMP/Pers/Milano
Spett.le	Direzione Generale DUCO	-	" S e d e

p.c.: VIIIa Commissione Industria della Regione Lombardia

Al fine di risolvere positivamente la vertenza in atto sulle Ricerche Politiche e più in generale sulla ricerca del Centro nell'ambito della vertenza di gruppo Montedison è dichiarato:

### S C I O P E R O

Ai Reparti:

CENTRALE TERMICA

P.D.E.E.

DAGAG

POMPIERI

ADDETTI ALLA SORVEGLIANZA DEL PATRIMONIO AZIENDALE

per tutti i Lavoratori turnisti dalle ore 6 del 22.7.77 alle ore 6 del 23.7.77.

I lavoratori che saranno adibiti alla sicurezza degli impianti devono consegnare al loro delegato le quote di salario da versare sul fondo di resistenza.

Restiamo in attesa di concordare il personale per la sicurezza.

IL CONSIGLIO DI FABBRICA

*Boffelli* *Baldoni* *Moretti*  
*Aruffi* *Atelli* *...*

Egr. Sig. Ing.	Alberto GRANDI	-	MONTEDISON /	Milano
Egr. Sig. Dr.	Franco LUGLI	-	"	Amm.e Delegato
Egr. Sig. Dr.	Giorgio BALDINI	-	"	" "
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	P.Giorgio GATTI	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni D'ARMINIO MONFORTE	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	Cesare BIANCONI	-	"	DIPI / Milano
Egr. Sig. Ing.	Italo TRAPASSO	-	"	DIMP / "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni SESTINI	-	"	DIPI / "
Egr. Sig. Dr.	Enrico CAPOBIANCO	-	"	DIPI-PERS/Milano
Egr. Sig. Prof.	Umberto COLOMBO	-	"	Ric.e Strat./Milan
Egr. Sig. Dr.	Ibrahim DAKLI	-	"	DIMP / Milano
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	-	"	Pers. e Lav./Milan
Egr. Sig. Dr.	PECCATORI	-	"	DIPI / Milano
Egr. Sig. Dr.	Federico LISCIANDRANO	-	"	Rel. Sind. / Milan
Egr. Sig. Dr.	Nicola CARIELLO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Egizio PALUMBO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Mario ROSSONI	-	"	Direttore Castella
Egr. Sig. Dr.	Sabino LEGHISSA	-	"	Resp. CER "
Egr. Sig. Dr.	Pietro TURCO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Romano MANASSERO	-	"	DIMP/Pers/Milano
Spett.le	Direzione Generale DUCO	-	"	S e d e

p.c.: VIIIa Commissione Industria della Regione Lombardia

Al fine di risolvere positivamente la vertenza in atto sulle Ricerche Politiche e più in generale sulla ricerca del Centro nell'ambito della vertenza di gruppo Montedison è dichiarato:

S C I O P E R O

al Reparto Metanolo dalle ore 10 alle ore 14 di sabato 23.7.77

all'inizio dello sciopero gli impianti devono essere fermi, bonificati e in sicurezza.

Restiamo in attesa di concordare i lavoratori per la sicurezza.

I lavoratori che saranno adibiti alla sicurezza degli impianti devono consegnare al loro delegato le quote di salario da versare sul fondo di resistenza.

"Il Consiglio di Fabbrica"

*Handwritten signatures:*  
 C. Morey  
 D. Delfino  
 A. Zucchi  
 B. Belli  
 P. Belli

Sen.re Medici Presidente SOC. MONTEDISON

Egr. Sig. Ing.	Alberto GRANDI	-	MONTEDISON /	Milano
Egr. Sig. Dr.	Franco LUGLI	-	"	Amm.e Delegato
Egr. Sig. Dr.	Giorgio BALDINI	-	"	" "
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	P.Giorgio GATTI	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni D'ARMINIO MONFORTE	-	"	" "
Egr. Sig. Ing.	Cesare BIANCONI	-	"	DIPI / Milano
Egr. Sig. Ing.	Italo TRAPASSO	-	"	DIMP / "
Egr. Sig. Ing.	Giovanni SESTINI	-	"	DIPI / "
Egr. Sig. Dr.	Enrico CAPOBIANCO	-	"	DIPI-PERS/Milano
Egr. Sig. Prof.	Umberto COLOMBO	-	"	Ric.e Strat./Milano
Egr. Sig. Dr.	Ibrahim DAKLI	-	"	DIMP / Milano
Egr. Sig. Dr.	Mario LUPO	-	"	Pers. e Lav./Milano
Egr. Sig. Dr.	PECCATORI	-	"	DIPI / Milano
Egr. Sig. Dr.	Federico LISCIANDRANO	-	"	Rel. Sind. / Milano
Egr. Sig. Dr.	Nicola CARIELLO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Egizio PALUMBO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Mario ROSSONI	-	"	Direttore Castellar
Egr. Sig. Dr.	Sabino LEGHISSA	-	"	Resp. CER "
Egr. Sig. Dr.	Pietro TURCO	-	"	" " "
Egr. Sig. Dr.	Romano MANASSERO	-	"	DIMP/Pers/Milano
Spett.le	Direzione Generale DUCCO	-	"	S e d e

p.c.: VIIIa Commissione Industria della Regione Lombardia

Al fine di risolvere positivamente la vertenza in atto sulle Ricerche Poliestere e più in generale sulla ricerca del Centro nell'ambito della vertenza di gruppo Montedison è dichiarato:

S C I O P E R O

al Reparto Officina Meccanica dalle ore 17 del 21.7.77 alle ore 12 del 22.7.77.

IL CONSIGLIO DI FABBRICA

*Medico*  
*Alberto Grandi*  
*Caro*  
*Intelli*  
*Alberto Grandi*

# Eliminazione dei «fanghi rossi» Sviluppo della chimica fine e dell'occupazione

Biossido di titanio ( $TiO_2$ ): il mercato e la collocazione Montedison

I processi produttivi del  $TiO_2$

Le richieste di ricerca e di produzione di alcuni consigli di fabbrica Montedison (Spinetta Marengo, Castellanza, Novara, Rho, Milano)

Il lavoro che segue è parte integrante di una piattaforma rivendicativa elaborata, sostenuta con la lotta dai lavoratori e presentata alla Montedison il 17.1.1978 nell'ambito della vertenza nazionale di gruppo, tuttora aperta, dai Consigli di fabbrica Montedison di: Spinetta Marengo, Castellanza, Donegani-Novara, Rho, Dipi-Sede Milano, e pensiamo rappresenti compiutamente una proposta di utilizzazione delle tecnologie appropriate.

In questa sede presentiamo solo una sintesi delle richieste concernenti le trasformazioni e le integrazioni produttive a monte e a valle del ciclo del Biossido di titanio.

La piattaforma rivendicativa affronta con puntualità ed anche con proposte molteplici tematiche concernenti produzioni di chimica secondaria (tecnopolimeri, resine termoplastiche e termo-resistenti, termoindurenti, intermedi, elastomeri, ecc.) da realizzarsi soprattutto negli impianti di Castellanza e Rho come qualificazione e diversificazione dei cicli esistenti utilizzando proficuamente le ricerche già sviluppate. Per i vari cicli vengono inoltre presentate richieste specifiche di risanamento ambientale, uso corretto delle risorse, recupero e qualificazione dei sottoprodotti provenienti dai cicli produttivi, recuperi e risparmi energetici, interventi di sicurezza, ecc.

Tutto ciò meriterebbe una trattazione completa ed adeguata.

Il biossido di titanio, un pigmento bianco, è una produzione di chimica fine, ma così come viene prodotto con le ben

note «rigidità» imposte dal capitale, rappresenta, fra l'altro, uno degli esempi più emblematici di distruzione ambientale e di rapina del territorio.

Puntuali come un orologio, ogni giorno due navi della Montedison lasciano il loro ormeggio davanti allo stabilimento di Scarlino (Grosseto), e portano il loro carico inquinante di migliaia di metri cubi di «fanghi rossi» (oltre 600.000  $m^3$  anno) al largo per scaricarli direttamente in mare.

Alla fine del 1977 lo stabilimento di Scarlino è stato fermato (e non sarà stata l'unica e l'ultima volta se il ciclo produttivo non viene trasformato positivamente come richiesto dai lavoratori), perché la quantità di sostanze inquinanti «fanghi rossi», residui solidi, ed altro, prodotte e non smaltite avevano invaso letteralmente tutte le aree della fabbrica e limitrofe impedendo di fatto il proseguimento delle produzioni.

Infatti, nella piattaforma si può leggere: «si può attualmente scaricare a mare una quota giornaliera fissa (il cosiddetto rateo); se un giorno non è possibile scaricare per condizioni meteorologiche cattive il giorno successivo non si può scaricare il doppio».

Il capitale nella sua ottusità si autodistrugge o per lo meno non è in grado di crescere e di riprodursi come in altre fasi storiche. Un dato emblematico sul quale vale la pena soffermarsi e riflettere in termini ambientali, energetici, di corretto uso delle risorse e quindi anche economico è: il biossido di titanio ( $TiO_2$ ) rappresenta solo circa la

decima parte in peso rispetto a tutti gli altri prodotti ottenuti in questo ciclo produttivo.

Il 90% circa delle sostanze prodotte viene buttato via e nei fatti ciò è finalizzato al solo inquinamento! Schematizzando al massimo attualmente il processo consiste nel produrre biossido di titanio partendo dall'ilmenite, un minerale contenente ferro e titanio; nel corso del processo il titanio viene estratto ed il ferro buttato via assieme all'acido solforico impiegato per l'«estrazione».

Nella piattaforma operaia si capovolge radicalmente questa logica che, non va mai dimenticato, è intrinseca al capitale. Infatti, sempre schematizzando, i lavoratori propongono di produrre biossido di titanio dalle scorie ottenute dopo l'estrazione del ferro dal minerale di ilmenite.

L'industria del titanio si verrebbe perciò a collocare a «valle» dell'industria siderurgica e ne utilizzerebbe le scorie.

I benefici di una simile impostazione emergono chiaramente dal lavoro, in questa sede vogliamo solo accennare brevemente alcuni dati rilevanti:

— realizzazione di un corretto uso delle risorse, dal minerale di ilmenite invece del solo biossido di titanio si produrrebbero anche gli acciai, i pigmenti di ferro «atossici», i materiali magnetici ed altri prodotti che tralasciamo per brevità;

— eliminazione della produzione di «fanghi rossi» con conseguente drastica riduzione del carico inquinante

e dei consumi energetici globali nei cicli produttivi interessati;

— aumento dell'occupazione e sua qualificazione;

— utilizzazione proficua delle ricerche e loro ulteriore sviluppo qualificato e finalizzato alla realizzazione di chimica fine nel rispetto della salute e dell'ambiente;

— realizzazione dell'integrazione a monte con l'industria siderurgica. La produzione di scorie titanifere non deve essere intesa come la produzione di un sottoprodotto del quale disfarsi in qualche modo, ma come una qualificazione e diversificazione del ciclo siderurgico. Infatti, vi è scarsa disponibilità di scorie sui mercati internazionali a fronte di una grande richiesta, sempre più in ascesa, da parte dei produttori di biossido di titanio;

— risposta positiva e qualificata alla bilancia dei pagamenti del Paese.

La proposta operaia con al centro l'affermazione concreta del diritto inalienabile alla vita, alla salute, ad un ambiente salubre, proprio per questo ha un orizzonte politicamente, economicamente, scientificamente e socialmente molto più ampio delle anguste visioni del capitale. L'assessore al lavoro ed all'industria della Regione Piemonte Gio-

vanni Alasia in un documento ufficiale (30.3.1978 prot. n. 357/L) inviato al Ministro del bilancio e della programmazione economica Morlino concernente le valutazioni sui temi posti dalla piattaforma in questione afferma fra l'altro: « vogliamo richiamare alcuni aspetti particolari relativi alla situazione produttiva della Montedison che ci sono stati sottoposti dalla FULC nel quadro di un suo progetto nato dal dibattito all'interno di alcuni Consigli di fabbrica piemontesi e lombardi che interessa la chimica più in generale e coinvolge quindi numerosi altri stabilimenti dentro e fuori la regione Piemonte ... la piattaforma del sindacato contenuta nel documento 17.1.1978, che alleghiamo, ... assume valore di una proposta di programmazione nel settore, dando indicazioni sui temi di ricerca e di carattere produttivo, che meritano tutta l'attenzione del Governo e nostra. »

Dato politico estremamente qualificante, che fa giustizia di molti luoghi comuni interessati su presunte incapacità o non volontà dei lavoratori ad affrontare concretamente i problemi di una trasformazione radicale e positiva della realtà è anche in questo caso, come in molti altri, quello che sono i lavoratori

a proporre soluzioni concrete e positive a fronte delle passività o peggio delle incapacità del potere costituito. Va anche sottolineato che la proposta operaia risponde nei fatti anche alla parte più restrittiva (eliminazione dei rifiuti) dell'art. 1 della direttiva CEE 20 febbraio 1978: « la presente direttiva ha come oggetto la prevenzione e, in vista della sua eliminazione, la diminuzione progressiva dell'inquinamento provocato dai rifiuti provenienti dall'industria del biossido di titanio ».

Molte ancora le considerazioni da fare analizzando le richieste-proposte presenti nella piattaforma, ma di una ancora preme dire: la capacità dei lavoratori di ricomporre classe, problemi e bisogni portando a sintesi superiore il loro vissuto, le loro conoscenze, le loro esperienze, le loro ricerche, le loro elaborazioni, il loro sapere, le loro lotte attraverso l'affermazione concreta della loro soggettività con la costruzione di una proposta autonoma e di classe.

Insomma, siamo oltre il controllo, pure utile, sugli investimenti e l'organizzazione del lavoro e questo è bene.

Gruppo di prevenzione ed igiene ambientale del Consiglio di fabbrica della Montedison di Castellanza

## Il TiO<sub>2</sub> in Italia

Il mercato del TiO<sub>2</sub> mondiale (in particolare in Europa il mercato è di 550.000 t/a) sta subendo le oscillazioni tipiche di un prodotto « ricco » in tempi di crisi, ma non è destinato a tramontare in tempi brevi o medi; anzi se ne può prevedere un leggero sviluppo (Tab. 1). La quota di mercato di interesse Montedison è oscillata finora attorno alle 80-100.000 t/a. Parte di questa quota era costituita dai mercati dell'Est-europeo. In conseguenza all'entrata in marcia (recente e futura) di un impianto in Polonia e di uno in Cecoslovacchia, questa quota si è « ridotta » a 70-80.000 t/a.

E' assodato l'interesse Montedison a restare sul mercato. Tant'è che un'eventuale chiusura sarebbe assurda tanto sul piano economico che su quello sociale (ad esempio i costi di chiusura del TiO<sub>2</sub> di Scarlino sono comparabili con quelli da investire per mantenerlo in vita). Dato che Montedison rappresenta attualmente circa il 50% del mercato interno l'interesse per queste produzioni è coincidente con gli interessi generali italiani. L'assurda ipotesi di non produzione del TiO<sub>2</sub>, oltre ad aggravare i problemi occupazionali, inciderebbe infatti negativamente anche sulla bilancia dei pagamenti aggiungendosi alle quote del TiO<sub>2</sub> che già vengono importate (circa 50% del mercato italiano). L'eventuale ipotesi di soppressione delle produzioni del TiO<sub>2</sub> in Italia, fra gli altri effetti negativi suddetti, comporterebbe anche un significativo aumento dei prezzi sul mercato.

Tab. 1. Domanda mondiale di TiO<sub>2</sub> dal 1971 al 1981 (kt=1000t)

Paese	1971	1973	1976	1978 <sup>1</sup>	1981 <sup>1</sup>
Europa Occidentale	540	640	610	695	760
USA e Canada	730	850	780	850	920
Altri Paesi	330	410	410	505	620
Totale mondiale	1.600	1.900	1.800	2.050	2.300

Domanda prevista. Gli incrementi percentuali annui previsti dal '78 all'81 risultano del 3% per l'Europa Occidentale, del 2,5% per USA e Canada e del 6,5% per gli altri Paesi.

Tab. 2. Mercato del TiO<sub>2</sub> per prodotti finiti (%)

Paese	Vernici	Materiali plastici	Carta	Altri
Europa Occidentale	67	17	8	8
USA e Canada	54	17	20	9
Altri Paesi	82	8	4	6
Totale mondiale	65	15	12	8



L'Amministrazione Comunale di Castellanza (Varese) autorizza ogni tipo di transito stradale e autostradale affinché la colonna delle squadre di soccorso formata dai lavoratori della Montedison di Castellanza, delle imprese appaltatrici, della Pomini Farrel, dell'ENEL di Castellanza e di altre fabbriche della zona arrivi nel più breve tempo possibile nel Comune di MONTORO SUPERIORE frazioni: Torchiati, Aterrana, Chiusa, Banzano, Banzanello, San Pietro, Santeustachio ed eventualmente in caso di indicazioni a Torchiati presso il Comune di Conza.

Le squadre di lavoro sono completamente autosufficienti e dispongono di macchine, mezzi e materiali per allestire un campo di lavoro fisso in grado di realizzare impianti idraulici, elettrici, servizi igienici, strutture di carpenteria in ferro e legno, lavori di demolizione, ecc.

L'iniziativa di soccorso trova l'appoggio oltre che dello scrivente Ente Comunale anche dell'Amministrazione Provinciale di Varese previ accordi assunti dai Consigli di Fabbrica di cui sopra con il Centro di Coordinamento Sindacale (C.G.I.L. - C.I.S.L. - U.I.L.) operante presso la Camera del Lavoro di Avelino.

N.B.: I componenti le squadre di lavoro sono stati sottoposti a tutta l'idonea terapia profilattica per operare nelle zone terremotate (vedi documentazione sanitaria allegata).

L'autocolonna è composta dai seguenti mezzi:

- 1) pullman con targa ..VA 627470.....
- 2) Autocarro FIAT 190 NC con rimorchio targato ..MI.133036.....
- 3) Autocarro FIAT 11 ON targato VA 572188
- 4) Autocarro FIAT 110 NC con targa VA 651293.....
- 5) Autocarro MI V16312 trasporta reoul. MI.41.535..6). Autom. MI44114E  
e bn (roul. C.I. telaio n° 41081042275..7). Autom. MI 465.28F..  
con reoul. V. S. telaio n° 0886.)

Castellanza, li 28 Novembre 1980



*[Handwritten signature]*

**IL COORDINAMENTO dei CONSIGLI di FABBRICA della Montedison e Ditte appaltatrici, Enel, Pomini, Cantoni, Bandera, Pensotti, Diplomatic ed altri**

---

Per la **RICOSTRUZIONE** e la **RINASCITA** delle **ZONE TERREMOTATE** in particolare sull'intervento tutt'ora operante nel Comune di **SALZA IRPINA (Av)**.

**SABATO 21 Febbraio '81 - ore 21**

**BUSTO ARSIZIO - Sala Zappellini**

- **Mostra Fotografica**
- **Dibattito**
- **Concerto**

Con la partecipazione dei complessi:

- **IL CANZONACCIO**
- **TICINO RIVA SINISTRA**

---

Interverrà il poeta **GIULIO STOCCHI**

---

**► INGRESSO LIBERO ◀**