

FRATELLI PRIMERANO

s. r. l.

INDUSTRIA LEGNAMI

COMPENSATI - TRANCIATI - AFFINI

BOVALINO MARINA

(REGGIO CALABRIA)

a carico pubblica e finanziaria

RICHIESTA DI UN FINANZIAMENTO SUPPLETIVO DI L. 80 MILIONI
ALLA SPETT/LE SEZIONE DI CREDITO INDUSTRIALE DEL BANCO DI
NAPOLI, IN BASE AL D. L. C. P. S. 14-12.1947 N. 1598, PER IL COM-
PLETAMENTO DELLO

STABILIMENTO DI BRICÀ I.º

1951

FRATELLI PRIMERANO

s. r. l.

INDUSTRIA LEGNAMI

COMPENSATI - TRANCIATI - AFFINI

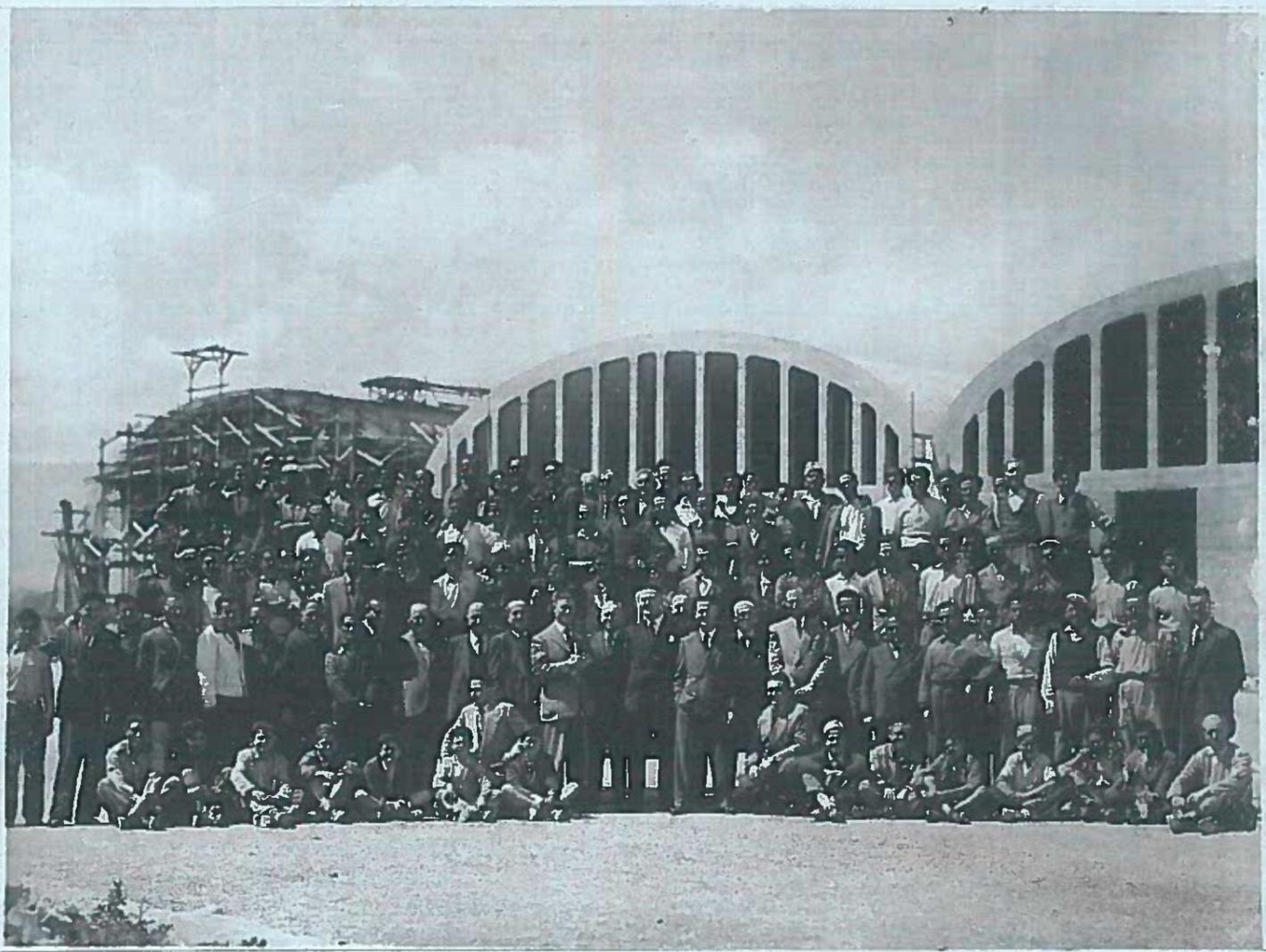
BOVALINO MARINA

(REGGIO CALABRIA)

**RICHIESTA DI UN FINANZIAMENTO SUPPLETIVO DI L. 80 MILIONI
ALLA SPETT/LE SEZIONE DI CREDITO INDUSTRIALE DEL BANCO DI
NAPOLI, IN BASE AL D. L. C. P. S. 14-12-1947 N. 1598, PER IL COM-
PLETAMENTO DELLO**

STABILIMENTO DI BRICÀ I.º

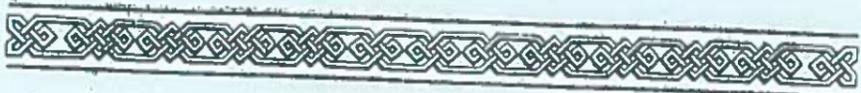
1951



DIRIGENTI, TECNICI E MAESTRANZE

PREMESSE GENERALI E CONSIDERAZIONI

SULLA SPESA DELL'IMPIANTO



Se il primo finanziamento di L. 100 milioni concesso dalla Spett.le Sezione di Credito Industriale del Banco di Napoli con contratto in data 30 dicembre 1950, in base legge 1598 del 14 dicembre 1947, ha consentito alla Ditta di proseguire nella costruzione in economia dello Stabilimento di Bricà 1.°, non le ha permesso però di portare a compimento tutte le opere relative a questo vasto complesso industriale per i motivi che qui di seguito si espongono:

1.°) - L'idea di ampliare la propria attività industriale con l'impianto di un nuovo Stabilimento destinato alla fabbricazione dei legnami compensati, tranciati ed affini, sorse nella Ditta nell'avanzato autunno del 1948, quando venne a conoscenza della possibilità di ottenere, tramite gli appositi organi, dei finanziamenti sul Piano E. R. P. per acquisto di macchinari in U. S. A.

Si era allora al primo anno degli aiuti E. C. A. e tutta la regolamentazione della materia era ancora allo stato fluido, vasti e complessi essendo i problemi da risolvere - specialmente sul terreno pratico - da parte dei due Governi interessati, particolarmente di quello italiano che, sotto l'incalzare degli eventi, (inizio della erogazione delle prime « tranches » da parte del Tesoro Americano) dovette dare forma e sostanza a tempo di primato a tutto un complesso di disposizioni legislative e normative nei riguardi delle ditte italiane che intendevano usufruire delle agevolazioni in argomento.

Avvenne così che la Ditta, avendo presentato do-

manda al Comitato IMI-ERP per un finanziamento di dollari 240.000 (cifra questa indicata con larga approssimazione e desunta da un semplice preventivo di massima che la Ditta si era precedentemente fatto pervenire da parte di una Compagnia americana) ebbe, in data 28 febbraio 1949, comunicazione di essere stata ammessa al beneficio di cui sopra, con l'invito di stipulare regolare contratto con l'IMI entro 30 giorni da quella data, e dell'immediata richiesta della lettera di credito a favore della Ditta fornitrice americana per l'importo dei 240.000 dollari; il tutto sotto pena di decadenza.

A tale perentorietà di termini si aggiunga una mole di imponenti ostacoli di ordine pratico che si opponevano al proficuo svolgimento delle complesse pratiche relative all'approvvigionamento del macchinario in argomento, come per esempio enorme distanza dei mercati statunitensi, difficoltà linguistico-tecnologiche, mancanza di efficienti organi commerciali di collegamento fra la Ditta e le varie Case americane probabili fornitrici ecc.

Tutto ciò impedì alla Ditta di dare sin dal principio una perfetta e definitiva impostazione del nuovo problema aziendale, sia sotto il profilo del suo più economico dimensionamento che sotto l'altro, non meno importante, dell'apprestamento di tutte le opere edilizie, idrauliche, stradali, elettriche ecc. richieste dal nuovo impianto.

Fu costretta così ad accettare il finanziamento ed inviare frettolosamente in USA un suo titolare a scegliere, con criteri piuttosto sommari, il macchinario reperibile su quei mercati, dando naturalmente la precedenza a quello pronto, o quasi pronto, e ciò per non fare decadere dai limiti temporali la lettera di credito.

Mentre la logica ed i canoni fondamentali di una sana economia industriale avrebbero consigliato la Ditta

di procedere, anzitutto, all'impostazione e alla risoluzione - sul piano specifico esecutivo - di tutti i problemi tecnici ed aziendali e poi far luogo alla scelta del macchinario più adatto, gli eventi su riferiti la costrinsero, invece, a procedere in senso inverso: prima acquistare il macchinario, così che è stato impossibile reperirlo sul mercato USA - s'intende non completamente a casaccio - e, successivamente, impostare e risolvere i problemi aziendali su riferiti, in relazione alle caratteristiche tecniche ed economiche del macchinario stesso.

Problema improbo che solo la passione e lo slancio con i quali si sono dedicati i Dirigenti della Ditta a questa nuova impresa ha consentito di risolverlo in un periodo di tempo relativamente breve.

Dirette conseguenze di tale contrattempo sono state le continue varianti ed aggiunte che la Ditta è stata costretta a portare al primitivo progetto di massima, anche nel corso delle sue più avanzate costruzioni. Vi è stata quindi una notevole spesa in più rispetto a quella prevista, sebbene tale eccedenza non può considerarsi straordinaria in relazione alla mole dell'opera.

2.º) - L'aumento dei prezzi dei materiali verificatosi dopo i fatti di Corea, con la nota crescente progressività quasi geometrica - specie sui materiali più essenziali quali ferro, rame, bronzo, stagno, ottone, macchinario in genere, carburanti, gomme, lubrificanti ecc. - nonché le maggiorazioni del costo della mano d'opera e dei trasporti, in dipendenza dei medesimi eventi e di altri di natura interna, determinarono sensibili maggiori aggravii per la Ditta che fu costretta necessariamente a subirli per evitare dannose soluzioni di continuità dei lavori in argomento.

Per ambedue i motivi sopra esposti e per il fatto, non meno importante, che - a causa dei notevoli ritardi verificatisi spesso nelle erogazioni delle rate del finanziamento prin-

cipale; ritardi dovuti alle esigenze burocratiche del complesso delle pratiche tecnico - amministrative da esibire e da esaminare - la Ditta non fu sempre in condizioni di eseguire con la dovuta tempestività l'approvvigionamento dei materiali i cui prezzi, come sopra si è detto, erano in continua fase di lievitazione, si che l'impresa si dovette aggravare di un complesso di oneri maggiori di quelli previsti in sede di progetto primitivo, così come risultano partitamente specificati nella tabella che segue.

TABELLA DIMOSTRATIVA
DELLA VARIAZIONE DELLA SPESA

RIFERIMENTI					DESCRIZIONE DELL' OPERA	Stato di avan- zamento al 30-6-1950 Spesa in lire 7	Preventivo al 30-6-1950 per il completa- mento delle opere Spesa in lire 8	Spesa in lire complessiva che al 30-6-1950 si prevedeva costassero tutte le opere (7 + 8) 9	Stato di avan- zamento lavori al 1-3-1951 Spesa in lire 10	Stato di avan- zamento lavori al 1-5-1951 Spesa in lire 11
1	2	3	4	5						
A	A	A	E	E	SUOLI EDIFICATORI					
a	A	A	E	E	- Bricà I°	4.650.000	=	4.650.000	4.650.000	4.650.000
b	-	-	-	E	- Bricà II°	1.550.000	=	1.550.000	1.550.000	(*)1.550.000
B	A	A	A	A	IMPIANTI FISSI					
a	A	A	-	-	- Recinsione	5.516.165	=	5.516.165	5.830.565	5.830.565
b	B	B	-	-	- Sistemazione suolo	3.646.740	=	3.646.740	10.570.530	10.570.530
B	I	I	-	-	- Pavimentazione e asfaltatura strade e piazzali	=	6.600.000	6.600.000	16.292.250	16.292.250
<i>Da riportare . .</i>						15.362.905	6.600.000	21.962.905	38.893.345	38.893.345

Stato di avanzamento lavori al 1-7-1951 Spesa in lire 12	Stato di avanzamento lavori al 1-10-1951 Spesa in lire 13	Variazioni di spesa rispetto a colonna 9		OSSERVAZIONI (Motivo della variazione della spesa, ecc.) 16
		in più lire 14	in meno lire 15	
4.650.000	4.650.000	✓ =	=	<p>(^o) - Per una mera svista questa voce è stata omessa dagli stati di avanzamento dei lavori al 1^o-3-1951, al 1^o-5-1951 e al 1^o-7-1951, per cui gli importi complessivi di essi debbono considerarsi rispettivamente di L. 465.540.058, L. 480.496.693 e L. 507.218.792.</p>
1.550.000	1.550.000	✓ =	=	
5.830.565	5.830.565	314.400	=	<p>La maggiore spesa di L. 314.400 è rappresentata dal costo di n.° 4 cancelli in ferro battuto, giusta quanto indicato a pag. 1 - voce A) dello stato di avanzamento al 1^o-5-1951. Detti cancelli non furono previsti nel progetto originario, in quanto si pensava di utilizzare come ingresso degli automezzi e della maestranza il portone centrale dell'edificio Uffici, mediante apposita galleria. Tale soluzione, sebbene più economica, si è rivelata subito poco funzionale per cui è stata scartata.</p>
10.570.530	10.570.530	6.923.790	=	<p>1^o) - Aumenti sul costo della mano d'opera, dei carburanti, lubrificanti, gomme ecc.; 2^o) - Durante l'esecuzione dei lavori si rese necessario variare la quota di progetto del piano di campagna per la centrale termoelettrica e per il 3^o capannone, non che la intera sistemazione dei piazzali e strade interne, parzialmente prevista in sede di progetto originario (abbassamento delle quote di progetto di cm. 25, ed in qualche zona di cm. 40 per le esigenze della rete idrica sotterranea e degli scarichi di fogna).</p>
16.292.250	16.292.250	9.692.250	=	<p>1^o) - Aumenti sul costo della mano d'opera, dei materiali, dei combustibili ecc.; 2^o) - Come già si è detto al comma 2^o) del numero precedente, la</p>
38.893.345	38.893.345	16.930.440	=	

RIFERIMENTI					DESCRIZIONE DELL' OPERA	Stato di avan- zamento al 30-6-1950 Spesa in lire 7	Preventivo al 30-6-1950 per il completa- mento delle opere Spesa in lire 8	Spesa in lire complessiva che al 30-6-1950 si prevedeva costassero tutte le opere (7 + 8) 9	Stato di avan- zamento lavori al 1-3-1951 Spesa in lire 10	Stato di avan- zamento lavori al 1-5-1951 Spesa in lire 11
1	2	3	4	5						
					<i>Riporti</i>	15.362.905	6 600.000	21.962.905	38.893.345	38.893.345
C	C	C	-	-	FABBRICATO UFFICI					
					- Parte edilizia	33.264.173	=	33.264.173	40.151.423	40.151.423
N	g	g	-	4	- Mobili e attrezza- ture di ufficio	3.640.000	3.860.000	7.500.000	3.860.000	3.860.000
d	D	D	-	-	FABBRICATO SERVIZI	7.103.042	=	7.103.042	8.119.874	8.119.874
					<i>Da riportare . .</i>	59.370.120	10.460.000	69.830.120	91.024.642	91.024.642

Stato di avanzamento lavori al 1-7-1951 Spesa in lire 13	Stato di avanzamento lavori al 1-10-1951 Spesa in lire 13	Variazioni di spesa rispetto a colonna 9		OSSERVAZIONI (Motivo della variazione della spesa, ecc.) 16
		in più lire 14	in meno lire 15	
38.893.345	38.893.345	16.930.440	=	completa sistemazione del piano di campagna delle strade interne e dei piazzali ha portato la conseguente necessità del completamento della pavimentazione con <u>manto bituminoso</u> , previsto parzialmente in sede di progetto primitivo. Durante la esecuzione dell'opera si è constatata l'assoluta impraticabilità del terreno dovuta alla sua natura prettamente argillosa per cui si rese anche necessaria la costruzione di una <u>massciata di pietra</u> alta cm. 35 e di uno <u>strato di pietrisco spaccato</u> dello spessore di cm. 20.
40.151.423	40.151.423	6.887.250	=	1°) - Aumenti sul costo dei materiali e della mano d'opera; 2°) - La maggiore spesa sostenuta in L. 6.887.250 è stata dettagliata nello stato di avanzamento al 1°-3-1951. Le relative spese suppletive non furono preventivate nel progetto originario perchè si ritenevano non indispensabili, o comunque differibili. In sede di esecuzione è, però, emersa la necessità di eseguirle e senza soluzione di continuità.
3.860.000	5.600.000	=	1.900.000	Debbono ancora completarsi l'arredamento e le attrezzature degli uffici.
8.119.874	8.119.874	1.016.832	=	1°) - Aumenti sul costo dei materiali e della mano d'opera; 2°) - La maggiore spesa sostenuta in L. 1.016.832 è stata dettagliata nello stato di avanzamento al 1°-3-1951. Si tratta dei lavori relativi alla copertura in asfalto del solaio, non previsti in sede di progetto originario, poichè si ritenevano non urgenti, o comunque differibili. In sede di esecuzione è, però, emersa la necessità di eseguirli subito.
91.024.642	92.764.642	24.834.522	1.900.000	

RIFERIMENTI					DESCRIZIONE DELL' OPERA	Stato di avan- zamento al 30-6-1950 Spesa in lire 7	Preventivo al 30-6-1950 per il completa- mento delle opere Spesa in lire 8	Spesa in lire complessiva che al 30-6-1950 si prevedeva costassero tutte le opere (7 + 8) 9	Stato di avan- zamento lavori al 1-3-1951 Spesa in lire 10	Stato di avan- zamento lavori al 1-5-1951 Spesa in lire 11
1	2	3	4	5						
					<i>Riparti</i>	59.370.120	10.460.000	69.830.120	91.024.642	91.024.642
e	E	E	-	-	<u>PORTINERIA E DEPOSITO BICICLETTE</u>	1.264.095	=	1.264.095	1.427.391	1.427.391
f	F	F	-	-	<u>FOGNATURA</u>	5.501.070	=	5.501.070	6.308.070	6.308.070
g	G	G	-	-	<u>IMPIANTO IDRICO POTABILE</u>	1.243.620	=	1.243.620	2.228.746	2.228.746
h	H	H	-	-	<u>IMPIANTO TELEFONICO</u>	1.901.710	=	1.901.710	3.222.160	3.222.160
<i>Da riportare . . .</i>						69.280.615	10.460.000	79.740.615	104.211.009	104.211.009

Stato di avanzamento lavori al 1-7-1951 Spesa in lire 12	Stato di avanzamento lavori al 1-10-1951 Spesa in lire 13	Variazioni di spesa rispetto a colonna 9		OSSERVAZIONI (Motivo della variazione della spesa, ecc.) 16
		in più lire 14	in meno lire 15	
91.024.642	92.764.642	24.834.522	1.900.000	
1.427.391	1.427.391	163.296	=	1°) - Aumenti sul costo della mano d'opera e dei materiali; 2°) - La maggiore spesa sostenuta in L. 163.296 è stata dettagliata nello stato di avanzamento al 1°-3-1951. - Trattasi della <u>asfaltatura del solaio</u> non prevista nel progetto originario per gli stessi motivi di cui al comma 2°) del numero precedente.
6.308.070	6.308.070	807.000	=	1°) - Aumenti sul costo della mano d'opera e dei materiali; 2°) - Durante l'esecuzione dei lavori si è reso necessario variare il tipo di scarico della vasca lavaggio tronchi, con l'applicazione di valvole e saracinesche supplementari; così pure all'atto esecutivo si rese necessario convogliare le acque piovane dei capannoni in una razionale rete di cunicoli, sfocianti nella prevista fognatura principale.
2.228.746	2.228.746	985.126	=	1°) - Aumenti sul costo della mano d'opera e dei materiali; 2°) - Durante la fase esecutiva dei lavori si rese necessario variare la sezione dei tubi, le lunghezze e le bocche di erogazione in conseguenza della discontinuità del servizio idrico potabile comunale, dovuto allo stato di carenza dell'acquedotto civico.
3.222.160	3.222.160	1.320.450	=	1°) - Aumenti sul costo dei materiali e della mano d'opera; 2°) - La maggiore spesa di Lire 1.320.450 è dovuta anche al completamento dello impianto e ad una variante apportata al progetto originario; variante resasi necessaria per collegare telefonicamente anche lo scalo ferroviario di Bovalino e l'Ufficio spedizioni della Ditta, posto in prossimità di quest'ultimo.
104.211.009	105.951.009	28.110.394	1.900.000	

RIFERIMENTI					DESCRIZIONE DELL' OPERA	Stato di avan- zamento al 30-6-1950 Spesa in lire 7	Preventivo al 30-6-1950 per il completa- mento delle opere Spesa in lire 8	Spesa in lire complessiva che al 30-6-1950 si prevedeva costassero tutte le opere (7 + 8) 9	Stato di avan- zamento lavori al 1-3-1951 Spesa in lire 10	Stato di avan- zamento lavori al 1-5-1951 Spesa in lire 11
1	2	3	4	5						
					<i>Riporti</i>	69.280.615	10.460.000	79.740.615	104.211.009	104.211.009
i	L	L	I	I	<u>CAPANNONI</u>	52.840.907	43.299.400	96.140.307	106.496.702	128.681.027
C	N	N	D	D	<u>CENTRALE TERMOELETTRICA</u>					
					- Parte edilizia	=	6.912.000	6.912.000	6.296.438	6.472.938
					<i>Da riportare . .</i>	122.121.522	60.671.400	182.792.922	217.004.149	239.364.974

Stato di avanzamento lavori al 1-7-1951 Spesa in lire 12	Stato di avanzamento lavori al 1-10-1951 Spesa in lire 13	Variazioni di spesa rispetto a colonna 9		OSSERVAZIONI (Motivo della variazione della spesa, ecc.) 16
		in più lire 14	in meno lire 15	
104.211.009	105.951.009	28.110.394	1.900.000	<p>1°) - Aumenti sul costo dei materiali e della mano d'opera; 2°) - Dato lo scarso risultato ottenuto in sede sperimentale col cemento comune tipo « 500 », all'atto esecutivo si è reso necessario l'impiego del cemento speciale ad alta resistenza del tipo « 680 », con una maggiorazione di spesa di circa L. 400 a ql.; 3°) - Una aliquota considerevole di questa maggiore spesa è da imputare agli adattamenti ed ai lavori effettuati nel capannone n.° 3 per adibirlo a reparto segheria per la preparazione dei paniforti e al sottoreparto per gli imballaggi; 4°) - Lavori aggiuntivi necessari ed indispensabili eseguiti nei capannoni n.° 1 e n.° 2 (lucernari, scarichi pluviali adduttivi, pareti divisorie, timpani speciali di rinforzo nella volta del capannone n.° 1, sovrastante alle vasche di acqua e di vapore ecc.).</p> <p>N. B. - Si tenga in proposito presente che il solo ferro ha subito una variazione di prezzo di circa il 70% in più fra quello del preventivo e quello del consuntivo. Il quantitativo di ferro impiegato per i soli capannoni è di Kg. 325.000 circa.</p>
136.890.813	142.739.287	46.598.980	=	
11.547.338	13.910.857	6.998.857	=	<p>1° - Aumenti sul costo dei materiali e della mano d'opera; 2°) - Da accurati calcoli fatti in sede di studio dei diagrammi di lavorazione dello Stabilimento, è risultato che gli scarti di lavorazione (trucioli, segatura ecc.) ammontano a quantitativi considerevoli, e comunque molto superiori al consumo della centrale termoelettrica, in base alla sua potenza inizialmente progettata. Si imponeva, quindi, la soluzione di un problema di duplice aspetto economico e cioè: l'onere che ne sarebbe derivato alla gestione per lo sgombrò dallo stabili-</p>
252.649.160	262.601.153	81.708.231	1.900.000	

RIFERIMENTI					DESCRIZIONE DELL' OPERA	Stato di avan- zamento al 30-6-1950 Spesa in lire 7	Preventivo al 30-6-1950 per il completa- mento delle opere Spesa in lire 8	Spesa in lire complessiva che al 30-6-1950 si prevedeva costassero tutte le opere (7 + 8) 9	Stato di avan- zamento lavori al 1-3-1951 Spesa in lire 10	Stato di avan- zamento lavori al 1-5-1951 Spesa in lire 11
1	2	3	4	5						
					<i>Riparti</i>	122.121.522	60.671.400	182.792.922	217.004.149	239.364.974
f	N	N	D	D	<u>MACCHINARI E ATTREZZATURE</u>	11.024.240	16.000.000	27.024.240	15.774.240	17.727.802
D	-	-	-	-	<u>ALLOGGIO CUSTODE</u>	=	870.000	870.000	=	=
E	O	O	E	E	<u>AUTORIMESSA</u>	=	3.072.000	3.072.000	1.470.000	1.470.000
F	-	-	-	-	<u>LOCALE CRAL</u>	=	2.016.000	2.016.000	=	=
					<i>Da riportare . . .</i>	133.145.762	82.629.400	215.775.162	234.248.389	258.562.776

Stato di avanzamento lavori al 1-7-1951 Spesa in lire 12	Stato di avanzamento lavori al 1-10-1951 Spesa in lire 13	Variazioni di spesa rispetto a colonna 9		OSSERVAZIONI (Motivo della variazione della spesa, ecc.)
		in più lire 14	in meno lire 15	
252.649.160	262.601.153	81.708.231	1.900.000	mento del supero dei suddetti cascami (che essendo materiale poverissimo non pagava la più minima spesa di trasporto per convogliarlo nei centri di consumo) e il maggior utile dovuto alla potenza in più di vapore e di Kw. che ne deriverà utilizzando per le caldaie tutto il cascame di lavorazione. E' risultato quindi abbastanza conveniente, ai fini della più economica gestione di esercizio, ampliare il progetto primitivo della centrale termoelettrica, consentendole di utilizzare integralmente gli scarti di lavorazione. Tale soluzione venne per altro adottata dalla Ditta tenuto anche presenti le maggiori necessità di vapore e di Kw. per il consumo dei reparti aggiuntivi (segheria con sottoreparto imballaggi ecc.).
17.727.802	20.877.802	=	6.146.438	Questa differenza in meno riflette il valore dei rimanenti macchinari e attrezzature che non sono state ancora installate, ma che trovansi in corso di installazione. Il loro valore è compreso nella voce D) « macchinari a piè d'opera da installare » dello stato di avanzamento al 1°-10-1951.
=	=	=	870.000	Per quest'opera è stata differita la costruzione, non ritenendosi per ora urgente e necessaria.
1.470.000	1.470.000	=	1.602.000	Deve essere completata per la parte rifiniture, impianti e attrezzature interni.
=	=	=	2.016.000	Anche per quest'opera è stata differita la costruzione non essendo per ora ritenuta necessaria e urgente.
271.846.962	284.948.955	81.708.231	12.534.438	

RIFERIMENTI					DESCRIZIONE DELL' OPERA	Stato di avan- zamento al 30-6-1950 Spesa in lire 7	Preventivo al 30-6-1950 per il completa- mento delle opere Spesa in lire 8	Spesa in lire complessiva che al 30-6-1950 si prevedeva costassero tutte le opere (7+8) 9	Stato di avan- zamento lavori al 1-3-1951 Spesa in lire 10	Stato di avan- zamento lavori al 1-5-1951 Spesa in lire 11
1	2	3	4	5						
					<i>Riporti</i>	133.145.762	82.629.400	215.775.162	234.248.389	258.562.776
G	Q	Q	G	G	<u>RACCORDO FERROVIARIO</u>	=	7.800.000	7.800.000	650.000	650.000
H	P	P	F	F	<u>SERBATOIO IDRICO AEREO</u>	=	3.800.000	3.800.000	800.000	800.000
I	M	M	C	C	<u>SERVIZIO ANTINCENDI</u>	=	2.695.000	2.695.000	4.192.500	4.192.500
C	A	A	B	B	<u>MACCHINARIO</u>					
L	B	B	C	C	<u>ATTREZZATURE</u>					
M	C	C	D	D	<u>E MATERIALI</u>					
	ECC.	ECC.			<u>INSTALLATI O DA INSTALLARE ANCORA</u>	173.865.174	30.000.000	203.865.174	228.419.847 ⁽⁰⁾	226.170.807 ⁽⁰⁾
O	-	-	-	-	<u>SERVIZI MAESTRANZA</u>	=	2.200.000	2.200.000	=	=
-	-	-	-	-	<u>SPESE GENERALI, IMPREVISTI ECC.</u>	=	12.875.600	12.875.600	=	=
					TOTALI	307.010.936	142.000.000	449.010.936	468.310.736	490.376.083

Stato di avanzamento lavori al 1-7-1951 Spesa in lire 12	Stato di avanzamento lavori al 1-10-1951 Spesa in lire 13	Variazioni di spesa rispetto a colonna 9		OSSERVAZIONI (Motivo della variazione della spesa, ecc.) 16
		in più lire 14	in meno lire 15	
271.846.962	284.948.955	81.708.231	12.534.438	
650.000	650.000	=	7.150.000	Per quest'opera sono stati iniziati i lavori ma si son dovuti sospendere in attesa che le Ferrovie dello Stato diano il loro definitivo benestare al progetto presentato dalla Ditta.
1.492.000	2.789.448	=	1.010.552	Opera in corso di completamento.
4.192.500	4.192.500	1.497.500	=	1°) - Aumenti sul costo dei materiali e della mano d'opera; 2°) - Piccole varianti e lavori aggiuntivi eseguiti e non previsti dal progetto originario.
232.871.716	232.871.716	29.006.542	=	1°) - Aumenti sul costo del macchinario e delle attrezzature limitatamente a quella parte di essi che la Ditta si è approvvigionata successivamente al 30-6-1950. (°) La diminuzione di importi fra gli stati di avanzamento del 1°-3-1951 e del 1°-5-1951, è dovuta alla variazione dei materiali a piè d'opera.
=	=	=	2.200.000	Si tratta delle attrezzature per la mensa e i servizi igienici della maestranza. Questa piccola opera sarà eseguita per ultimo.
=	=	(°) -12.875.600	=	(°) Da sottrarre, essendo stata questa cifra distribuita proporzionalmente negli importi delle colonne 10 - 11 - 12 e 13, relativi ai vari stati di avanzamento dei lavori.
511.053.178	525.452.619	99.336.673	22.894.990	

* * *

Dalla tabella che precede emergono chiaramente e la spesa preventivata dalla Ditta alla data del 30-6-1950 per tutta l'opera (colonna 9), e quella effettivamente sostenuta fino alla data del 1°-10-1951 (colonna 13) e, infine, quella che si dovrà ancora sostenere per il completamento di tutti gli impianti costituenti l'opera stessa (colonna 15).

Confrontando le cifre relative alle 3 suddette colonne si può concludere che l'intera opera, il cui costo venne preventivato al 30-6-1950 in L. 450 milioni circa, costerà in effetti poco meno di L. 550 milioni, con un supero di spesa -- quindi -- di circa il 21 % su quella prevista.

Se si tien conto -- principalmente -- della mole dell'impresa, delle condizioni ambientali in cui essa si è realizzata, delle varianti necessarie apportate in sede esecutiva per consentire un ciclo di integrale utilizzazione della materia prima mediante l'ampliamento della Centrale Termoelettrica e l'aggiunta di nuovi Reparti (Segheria, Paniforti, Imballaggi) e -- subordinatamente -- all'aumento dei prezzi dei materiali e della mano d'opera intervenuto dal giugno 1950 in poi, si può onestamente affermare che tale eccesso di spesa non solo trova piena giustificazione ma deve -- anzi -- considerarsi come fenomeno normale in una impresa del genere.

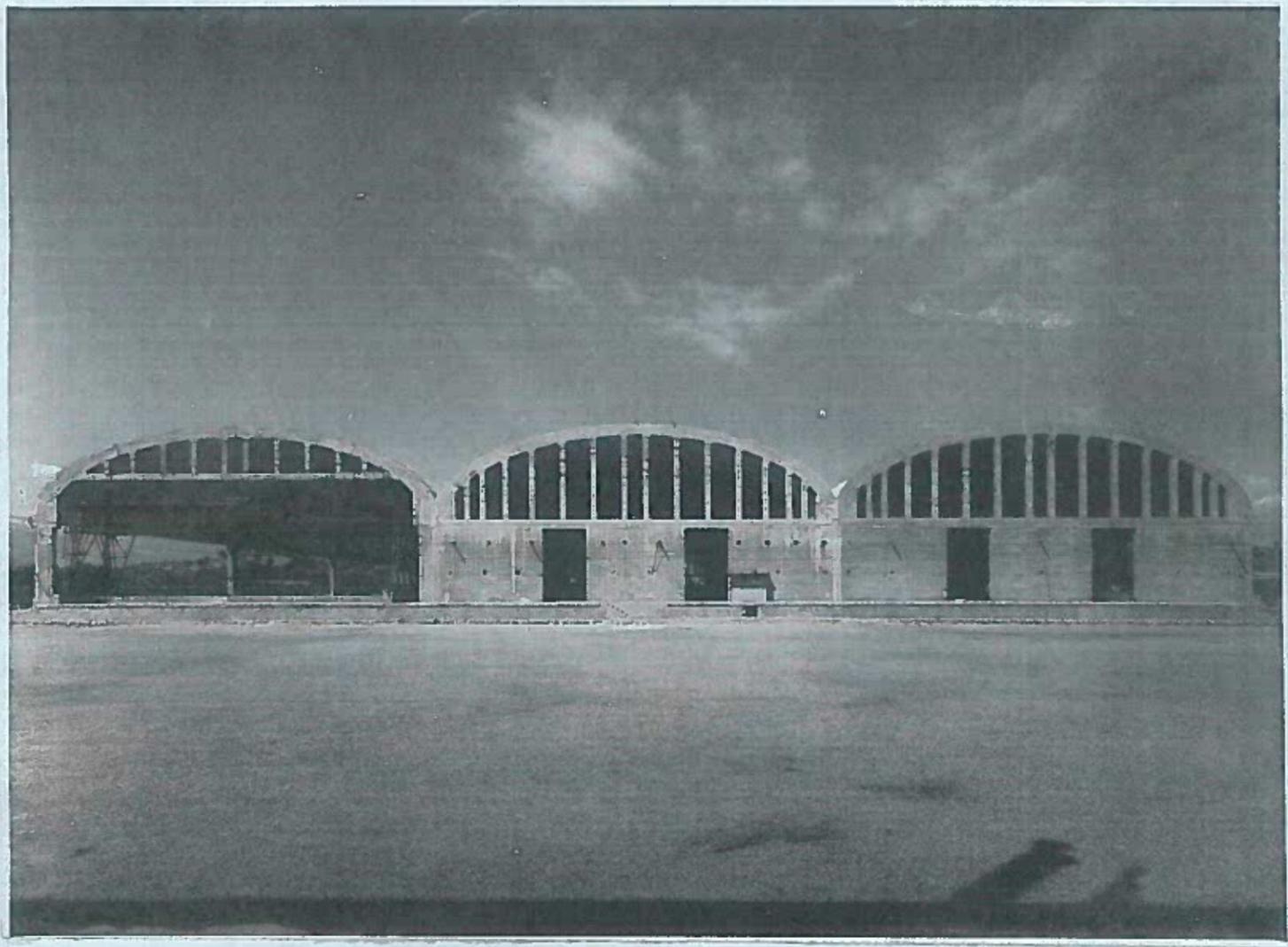
Giova a questo punto far presente che il valore venale odierno del complesso delle opere e degli impianti costituenti lo stabilimento di Bricà 1.° è notevolmente superiore alle L. 550 milioni che rappresentano tutta la spesa ad opera finita, in quanto a questa cifra bisogna aggiungere sia l'incremento naturale del plusvalore immobiliare e del macchinario -- limitatamente alla parte costruita o approvvigionata prima

del 31-6-1951 -- sia il risparmio realizzato dalla Ditta per aver eseguito in economia tutti i lavori in argomento e sia, infine, il valore di avviamento che -- per quanto minimo in ordine alla successione dei tempi di sviluppo della nuova Azienda -- è pur sempre considerevole, rapportato all'opera in se stessa.

Pertanto non è temerario affermare che il valore odierno dello stabilimento industriale in oggetto debba considerarsi intorno al miliardo di lire.

Un ultimo esame delle cifre relative all'impiego della mano d'opera e dei principali materiali per la costruzione di questo nuovo stabilimento, come risultano dai diagrammi allegati 1) - 2) - 3) ecc., possono dare una chiara idea dell'importanza dell'impresa, fin dalla fase iniziale del suo impianto, sia sotto il profilo sociale che sotto quello economico.

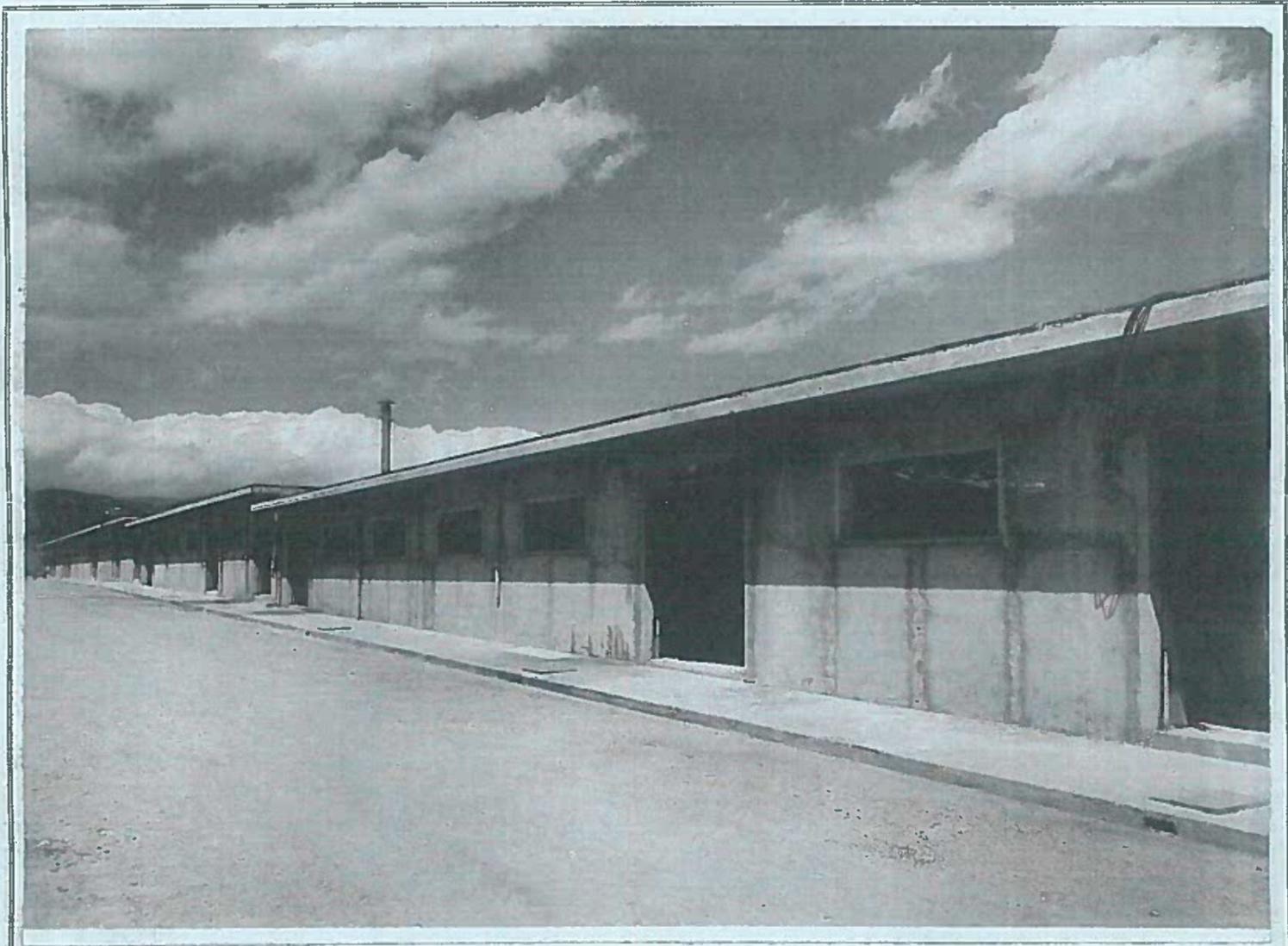




VISTA FRONTALE DEI CAPANNONI DI LAVORAZIONE

DESCRIZIONE DEI NUOVI REPARTI

DI LAVORAZIONE



S E R V I Z I

spogliatoi, docce, gabinetti, spaccio, cucina, mensa, officina meccanica e falegnameria

SEGHERIA

Occupava una superficie di circa mq. 1.300 ed è sistemata nella parte estrema del Capannone n.° 3, lato monte.

Il piazzale tronchi occupa invece una parte dell'area compresa fra il lato NNW del Capannone suddetto e l'Edificio Servizi.

Esso è servito da un binario deucoville che corre parallelo al lato del Capannone ed è sistemato sulla banchina esterna di esso.

Una potente autogrue cingolata disimpegna il servizio dello scarico e stivaggio dei tronchi stessi, mentre due ampie feritoie -- una della lunghezza di m. 10 per i tronchi lunghi e l'altra di m. 6 per quelli più corti -- alte m. 2,50, praticate sulla parete esterna del Capannone e dallo stesso lato, consentono l'immissione in segheria della materia prima.

I tronchi catapultati dai carrelli sui bancali delle prime macchine operatrici vengono a queste avviate mediante un sistema di trasportatori meccanici a rulli dentati.

Un altro binario deucoville sistemato nella parte centrale del Capannone n.° 3 corre per tutta la lunghezza di questo attraversando longitudinalmente il Reparto Segheria, il Sottoreparto Imballaggi e il Magazzino Prodotti, consentendo così non solo il continuo spostarsi dei materiali fra i Reparti stessi, ma anche il convogliamento e lo stivaggio in magazzino del prodotto finito.

Lo stesso binario, poi, dal lato Ovest dello stabilimento attraversa la strada interna fino a raggiungere le Celle di Essiccazione che saranno descritte meglio in seguito.

Il Reparto Segheria comprende le seguenti macchine:

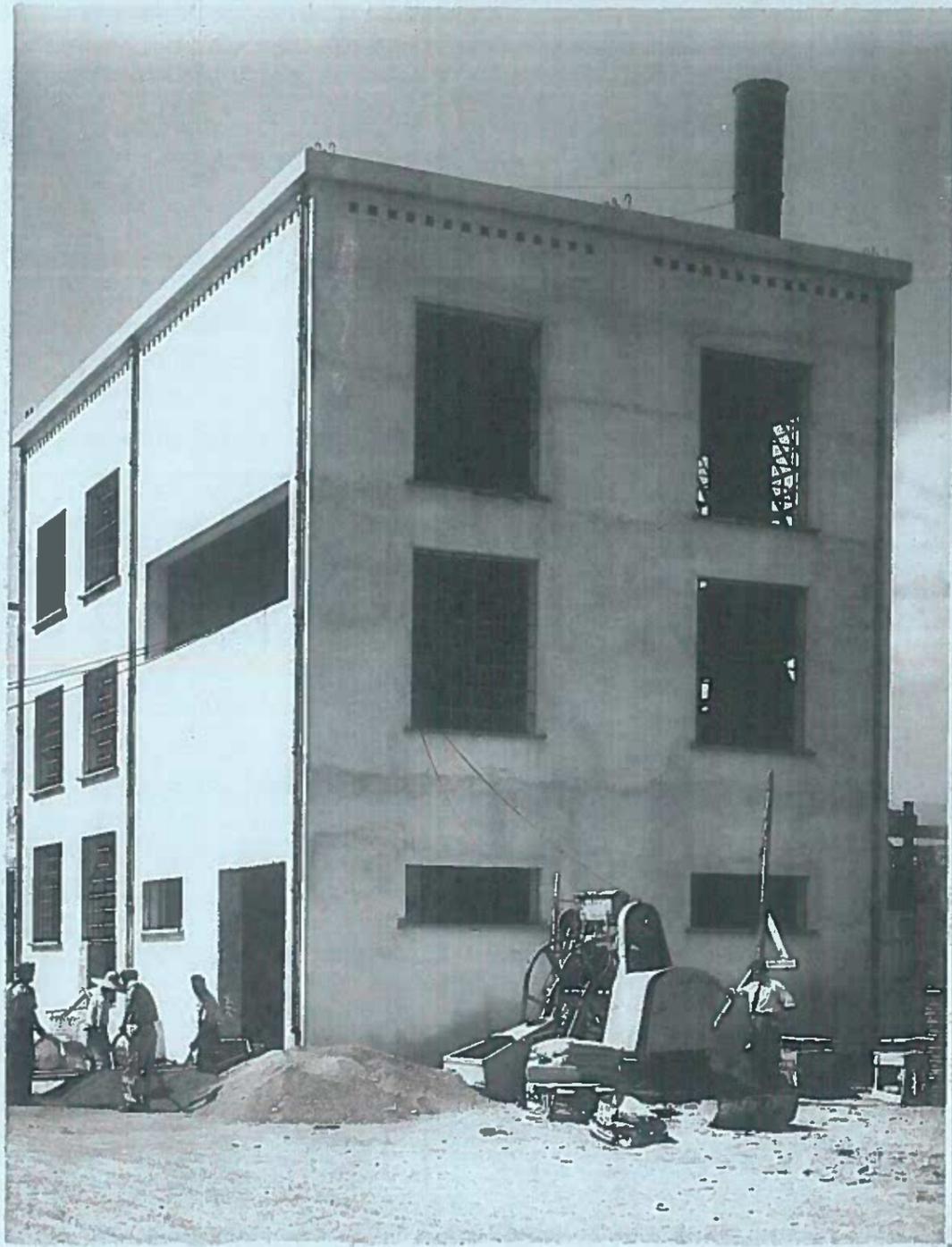
- a) - Una Intestatronchi a catena;
- b) - Un Volgatter luce telaio m/m. 850, di alto rendimento, con carro ad avanzamento automatico e dispositivi elettrici di comando;

- c) - Una sega Brenta con volani da m/m. 1250 e carro ad avanzamento automatico della lunghezza di m. 5,50;
- d) - Una sega Alternativa orizzontale monolama, luce telaio m/m. 1200 con carro ad avanzamento automatico, per la produzione dei « panconi » (prodotto intermedio fra il tronco e la tavola e che serve a ricavare, indifferentemente, assi, assicelle, murali ecc.);
- e) - Una sega Refendino Brenta, con volani da m/m. 1100 e dispositivo automatico di avanzamento a rulli dentati;
- f) - Una Reflatrice multipla a 14 lame, altezza massima di taglio m/m. 150; larghezza utile del piano m/m. 600; con dispositivo di avanzamento automatico a rulli rigati;
- g) - Una sega Intestatrice a pendolo per tavole ed assicelle;
- h) - Quattro Affilatrici per lame da sega;
- i) - Una Bisellatrice per dette;
- l) - Due Saldatrici per dette.

Ogni macchina è collegata direttamente, con appositi tubi metallici, al condotto d'aria principale che mediante aspirazione meccanica convoglia la segatura nel locale Caldaie della Centrale Termoelettrica.

Addossato al muro di cinta, lato Ovest, frontalmente alla facciata posteriore del Capannone n.º 3, sono sistemate n.º 5 Celle Razionali di essiccazione, della capacità di mc. 8 ciascuna, le quali - mediante l'impiego del vapore di scarico delle turbine - provvedono alla stagionatura delle assicelle destinate alla fabbricazione dei paniforti.

Il Reparto Segheria, infine, oltre al prodotto necessario per i paniforti e gli imballaggi, fornisce un apprezzabile quantitativo giornaliero di segati (tavole, tavoloni, murali, squadrati ecc.) provenienti dai tronchi non ritenuti idonei per le assicelle da paniforte.



CENTRALE TERMOELETTRICA

IMBALLAGGI

Questo Sottoreparto occupa una superficie di mq. 650 circa ed è sistemato fra il Reparto Segheria e il Magazzino Prodotti, dal quale è diviso da una ampia e robusta parete trasversale costruita, sulla verticale del timpano n.º 2 del 3.º Capannone, in blocchetti di cemento vibrato e pilastratura in calcestruzzo armato. Un'unica ampia porta centrale, rompin-cendio, attraverso la quale passa anche il binario deucoville più avanti descritto, consente il passaggio dei manufatti dai Reparti Segheria e Imballaggi al Magazzino Prodotti.

Il materiale che alimenta la lavorazione del Sottoreparto Imballaggi viene fornito direttamente dal Reparto Segheria con il quale è in diretta e immediata comunicazione.

Le macchine che fanno parte di questo Sottoreparto sono:

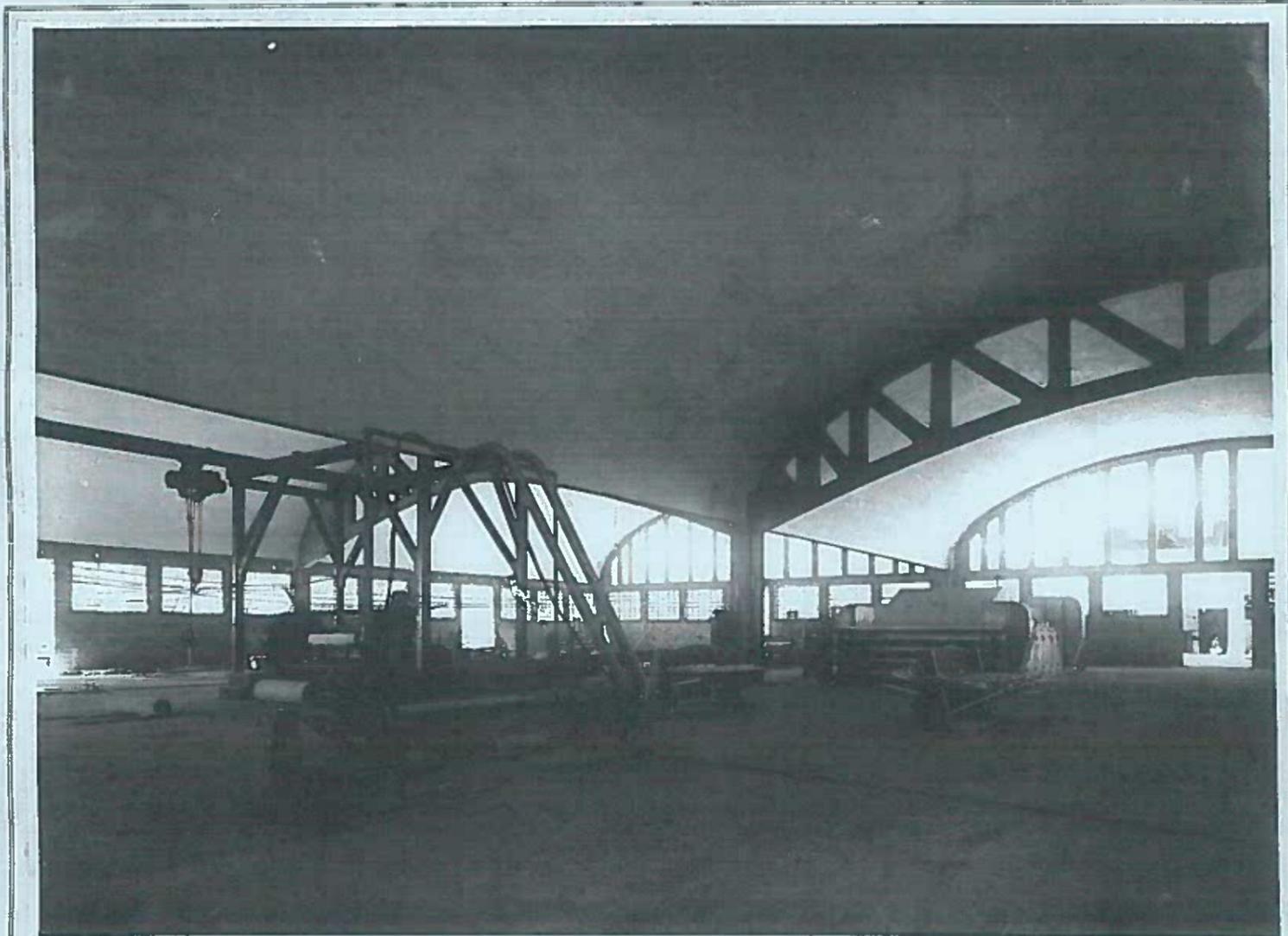
- a) - Quattro seghe a nastro semplici di cui tre da m/m. 900 ed una da m/m. 1000;
- b) - Una sega a nastro da m/m. 1200 con carrello ad avanzamento a mano.

Anche qui ogni macchina è munita di tubazione metallica affluente alla condotta d'aria principale per il trasporto pneumatico in caldaia della segatura, mentre i minuzzoli di legno prodotti dalle macchine predette vengono convogliati, con carrellini a mano, alla macchina frangitrucoli del Reparto Compensati.



INTERNO DEL CAPANNONE N. 1
vasca conservazione tronchi e Reparto Tranciati

CICLI DI LAVORAZIONE PER I NUOVI
PRODOTTI



INTERNO DEL CAPANNONE N. 2
Reparto Compensati

PANIFORTI

L'industria produce oggi tre tipi di paniforte:

- 1.º) -- **Paniforte lamellare**: Non è altro che un compensato di spessore considerevole -- generalmente 19 m/m. --. Il suo processo di produzione è del tutto simile a quello del compensato normale, differenziandosi semplicemente per gli spessori dei fogli costituenti il pannello, nel senso che mentre per quest'ultimo tipo essi partono da un minimo di 5/10 di millimetro e raggiungono un massimo di m/m. 1,2, per il paniforte lamellare i fogli che lo costituiscono vanno da uno spessore minimo di m/m. 2,4 fino al massimo di m/m. 4,8;
- 2.º) -- **Paniforte a solette**: È un prodotto costituito da uno strato intermedio di « solette » ricavate dal taglio di un prisma formato da un insieme di assicelle di legno -- generalmente pino o abete -- di spessore uniforme, incollate l'una con l'altra, a fibra contrapposta, dalle facce strette, prima, e da quella più larga, dopo, e da due strati esterni -- uno per ogni faccia -- di comune legno derulato o compensato;
- 3.º) -- **Paniforte a listelli**: È il più semplice tipo, sebbene il meno pregiato. Esso, al pari degli altri due, è costituito da due strati esterni di legno comune derulato o compensato, e differisce dai primi solo per la parte interna che, in esso, è costituita da una tavoletta composta da un insieme di listelli, a spessore e larghezza uniformi, incollati, sempre a fibra contrapposta, uno accanto all'altro, fino a raggiungere la larghezza del pannello o di un sottomultiplo di esso.

Mentre per la produzione del tipo « lamellare » non occorre alcuna macchina speciale, essendo sufficiente il macchinario del Reparto Compensati, per i tipi a « soletta » e a « listelli »

è necessario del macchinario aggiuntivo, come si è visto in precedenza nella descrizione dei nuovi Reparti.

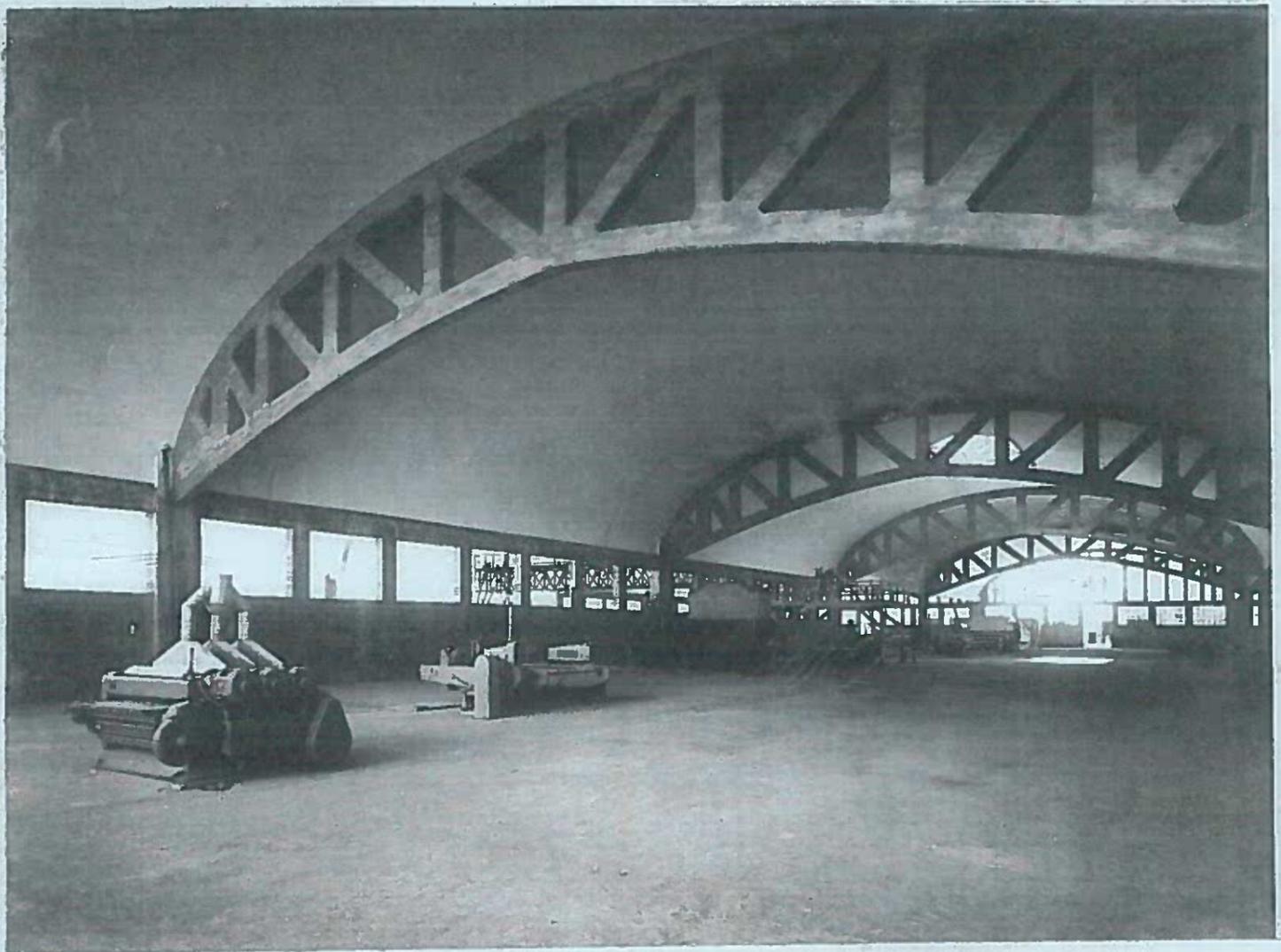
Il paniforte lamellare è il più pregiato, e quindi di costo più elevato, degli altri due tipi. Esso si produce generalmente - come avanti si è detto - nello spessore standard di 19 m/m. e per le sue alte qualità viene impiegato, quasi esclusivamente, nella costruzione di mobilia o infissi di lusso. Per questo prodotto la richiesta del mercato è limitata, mentre per i tipi a « soletta » e a « listelli » - fabbricati negli spessori da 20 a 80 m/m. - vi è abbondante capacità di assorbimento, trovando utile e conveniente impiego nei lavori di ebanisteria comune e di falegnameria (mobili correnti, infissi, pareti divisorie ecc.).

Non è il caso di soffermarsi qui sul ciclo produttivo del paniforte lamellare che è del tutto analogo a quello del compensato normale e la cui produzione è stata, peraltro, prevista in sede di progetto originario dello Stabilimento. Diamo, invece, alcuni cenni sul ciclo di lavorazione del secondo tipo - quello a « soletta » - che si intende produrre con il macchinario aggiuntivo del nuovo Reparto.

Tale ciclo non presenta particolari di grande rilievo e si differenzia da quello del compensato normale solamente nella parte iniziale.

Le assicelle vengono fornite dal Reparto Segheria, mentre il materiale per le facce esterne - derulato o compensato - è fornito dal Reparto Compensati.

Al Reparto Segheria affluiscono, dall'antistante piazzale, i tronchi ed i tronchetti destinati alla produzione delle assicelle; quivi la Intestatronchi inizia la fase di lavorazione meccanica, vera e propria, intestandoli a misura stabilita. Successivamente passano al Volgatter che è una grossa macchina alternativa multilame, la quale li riduce in assi o tavole a spessori prestabiliti; queste - previa opportuna selezione - vengono convogliate, mediante un tappeto trasportatore, alla Refilatrice Multipla che ha il compito di ridurle in assicelle nelle misure volute.



INTERNO DEL CAPANNONE N. 3
Reparto Compensati e preparazione Paniforti

Sottoposte ad un'accurata selezione, per l'eventuale scarto di pezzi difettosi o nodosi, esse vengono avviate, con carrelli deucoville, alle Celle di Essiccazione.

A completa stagionatura esse ritornano - con lo stesso mezzo - al Reparto Segheria e vengono messe in telai stringenti in profilati di ferro, una accanto all'altra a fibra contrapposta, previa spalmatura di colla sui bordi.

Si vengono così a formare diversi strati di assicelle, nelle volute dimensioni, che - dopo un'ulteriore abbondante spalmatura di colla sulla superficie delle facce combacianti - vengono messi uno sull'altro e, con appositi carrellini, trasportati alla pressa. Pochi minuti di pressatura e pochi chilogrammi di pressione specifica bastano per ottenere un prisma di dimensioni piuttosto considerevoli - ovviamente non superiori alla portata della pressa - il quale con lo stesso mezzo di trazione - carrellini a ruote gommate basse - viene trasportato sul bancale della Brenta.

È questa - come si è visto - una grande sega a nastro a carrello con avanzamento automatico, mediante la quale il prisma viene tagliato a fette o « solette » nelle dimensioni che si vogliono dare al pannello del paniforte.

Le solette così ottenute passano nel Reparto Compensati dove si inseriscono nel ciclo di lavorazione di questi, fra la Spalmatrice di colla a Cilindri e la Pressa.

Quivi un apposito banco di confezione permette di preparare il pannello del paniforte mediante la posa della soletta fra i due strati esterni di derulato o compensato; il tutto preceduto dalla spalmatura di colla sulle facce interne.

I pannelli così preparati seguono il ciclo di quelli del compensato normale (pressa, squadatrici, levigatrice, magazzino).

IMBALLAGGI

Dal cascame del Reparto Segheria, mediante una serie di quattro seghe a nastro a taglio rapido e di una quinta con carrello a mano, si ricava ancora un sottoprodotto di apprezzabile valore commerciale che viene utilizzato per la costruzione di imballaggi di vario tipo (casse per paste alimentari, per liquori, per saponi, per pesci; gabbie e gabbiette per frutta, verdura ecc.) e, soprattutto, cassette per agrumi delle quali i mercati Calabresi e Siciliani ne sono avidi.

Tali imballaggi vengono preparati e immessi sul mercato in pacchi - essendo questo il sistema più conveniente per realizzare una forte economia sui trasporti - ed il montaggio di essi viene eseguito a cura e spese dell'acquirente nei propri magazzini.

Il ciclo di lavorazione per questo prodotto è ridotto allo stadio più elementare:

Gli « scorsoni » provenienti dai tronchi (dal Volgatter) vengono convogliati ad una speciale macchina automatica chiamata « Refendino » la quale - come abbiamo visto - non è altro che una sega a nastro di abbondanti proporzioni, munita di una batteria di rulli dentati che servono per lo avanzamento del legno e per la determinazione degli spessori.

Il prodotto di questa macchina - assicelle di misure ridotte - unito ai cascami della Refilatrice Multipla, viene avviato alle seghe a nastro che completano il ciclo meccanico della lavorazione, producendo gli elementi dell'imballaggio nelle misure stabilite, i quali, poi, vengono legati a pacco e convogliati in magazzino.



ESTERNO DEL CAPANNONE N. 3
Piazzale tronchi per la Segheria

RELAZIONE ECONOMICA PER I NUOVI

REPARTI

PREMESSE

Nel piano tecnico-economico generale del primitivo progetto per lo Stabilimento di Bricà 1.º è stata prevista una produzione annua di mc. 4.500 di compensati e paniforti e mq. 500.000 di impiallacciatore.

Tale produzione si riferiva, per i compensati e paniforti, al complesso del macchinario acquistato in U.S.A. con i fondi ERP e, per le impiallacciatore, al macchinario aggiuntivo acquistato dalla Ditta in Italia con mezzi propri.

Per chiarire meglio le idee si precisa che l'aliquota dei paniforti prevista in tale piano (circa il 15% della intera produzione dei 4.500 mc. annui) si riferiva esclusivamente al tipo del paniforte "lamellare" producibile - come avanti si è detto - con lo stesso complesso di macchinario destinato alla fabbricazione del compensato normale,

Nel piano economico che segue verrà, quindi, esclusa l'aliquota suddetta, dovendo tener conto esclusivamente dei prodotti fabbricabili mediante l'uso dei nuovi Reparti e cioè: paniforti a soletta, imballaggi e segati di pino e abete.

Per quanto riguarda l'onere derivante alla Ditta in relazione al maggior impiego di personale per il funzionamento dei nuovi Reparti è da tener presente che esso viene apprezzabilmente attenuato dal fatto che una sensibile aliquota di lavoro manuale e di mansioni di ufficio - nascenti dall'esercizio di tali nuovi Reparti - viene ad essere distribuita fra il personale impiegatizio e di lavoro appartenente all'organico principale della Fabbrica, già precedentemente considerato in sede di studio del piano economico-aziendale facente parte del progetto generale dello Stabilimento di Bricà 1.º.

Nel piano economico che segue verrà quindi considerato il personale che sarà assunto «ex novo» e destinato esclusivamente ai nuovi Reparti di lavorazione.

PIANO ECONOMICO DI GESTIONE

1.) - Tenuto conto di quanto detto negli ultimi due capoversi delle precedenti "premesse" il personale aggiuntivo necessario per il funzionamento dei nuovi Reparti è il seguente:

- n. 1 Impiegato di concetto a L. 70.000 mensili	
annue . . . L.	840.000
- n. 2 Impiegati d'ordine a L. 50.000 mensili ciasc.	
annue . . . L.	1.200.000
- n. 1 Capo Reparto Segheria a L. 80.000 mensili	
annue . . . L.	960.000
- n. 1 Sottocapo Rep. Segheria a L. 60.000 mensili	
annue . . . L.	720.000
- n. 1 Sottocapo Rep. Imballaggi a L. 60.000 mensili	
annue . . . L.	720.000
- n. 1 Capo Piazzale Tronchi a L. 50.000 mensili	
annue . . . L.	600.000
- n. 1 Capo Piazzale Segati a L. 50.000 mensili	
annue . . . L.	600.000
- n. 1 Meccanico Attrezzista a L. 2.000 giorn.re	
annue . . . L.	600.000
- n. 15 Segantini a L. 1.500 giornalieri ciasc.	
annue . . . L.	6.750.000
- n. 10 Manovali Comuni a L. 1.100 giorn. ciasc.	
annue . . . L.	3.300.000
- n. 5 Donne a L. 800 giornalieri ciascuna	
annue . . . L.	1.200.000
- n. 5 Garzoni a L. 400 giornalieri ciascuno	
annue . . . L.	600.000
<hr/>	
- n. 44 Dipendenti TOTALI . . . L.	18.090.000
- Aliquota contributi sindacali, previdenziali, assicurativi ecc. in ragione del 60% circa	<u>L. 10.854.000</u>
Totale spesa annua per mano d'opera . . .	<u>L. 28.944.000</u>

2.) - Le spese generali in misura del 30% sull'importo della mano di opera -- analogamente a quanto previsto nel piano economico del progetto generale -- ammontano a L. 8.683.200 annue;

3.) - Il consumo d'energia per il nuovo macchinario installato -- e per il quale è richiesta la potenza complessiva di 150 Kw. circa -- ammonta ad annui Kwh:

150 Kw. x 8^h x 300 giornate lavorative annue = Kwh. 360.000 che, al prezzo di L. 11 per Kwh. (si tenga presente che l'energia viene prodotta dalla Ditta stessa mediante apposita Centrale Termoelettrica le cui Caldaie sono alimentate dai cascami di lavorazione di tutto lo Stabilimento), si ha una spesa annua di L. 3.960.000;

4.) - I nuovi Reparti hanno la seguente potenzialità produttiva annua:

- **Reparto Segheria e Paniforti:**

- paniforti a solette	mc.	2.400 circa
- segati di pino e abete	»	3.000 »

- **Sottoreparto Imballaggi:**

- cassette per agrumi, tipo standard, n.° 200.000 »

Tenuto conto che, secondo i diagrammi di lavorazione per questo genere d'industria, da 1 mc. di tronchi si ricava il 20% di assicelle da paniforte, il 40% di segati, il 30% di imballaggi e il 10% circa di cascami da forno, e che per 1 mc. di paniforte a solette, dello spessore medio di 19 m/m., occorrono Kg. 50 circa di colla all'urea, si deduce che per produrre annualmente i quantitativi dei manufatti sopra indicati occorrono le seguenti materie prime:

- Legno di pino e abete in tronchi	mc.	8.000
- Compensato o derulato in fogli da m/m. 3 circa per le facce esterne del pannello di paniforte	»	720
- Colla all'urea	Kg.	120.000

I quali componenti al rispettivo prezzo - molto prudente - di L. 13.000, L. 100.000 e L. 250, comportano una spesa annua per materie prime di L. 206.000.000 circa:

5.) - Le varianti apportate al progetto primitivo, con l'aggiunta dei nuovi Reparti di lavorazione, comportano - come si è già visto - una maggiore spesa di circa 100.000.000. Tale somma ripartendola, grosso modo, in 4/10 per macchinario e 6/10 per opere edilizie, impianti fissi ecc., e assegnando ai primi una quota annua di ammortamento del 10% (in dieci anni) ed ai secondi quella del 4% (in 25 anni), si ottiene un onere annuale di:

- Ammortamento macchinario:		
L. 40.000.000 al 10%	.	L. 4.000.000
- Ammortamento impianti fissi:		
L. 60.000.000 al 4%	.	<u>L. 2.400.000</u>
Totale	.	L. 6.400.000

6.) - Per la quota annuale di manutenzione dei nuovi impianti, assumendo l'aliquota del 2% del loro complessivo valore (L. 100.000.000) si avrà una spesa annua di L. 2.000.000;

7.) - Dalla formula:

$$a = S \cdot \frac{(1+i)^n \cdot i}{(1+i)^n - 1}$$

che dà la rata annua a per ammortizzare in n anni al tasso i la somma S , togliendo l'annualità $\frac{S}{n}$, relativa alla sola quota capitale (che è stata già compresa nel precedente calcolo di ammortamento) rimane la quota annua media degli interessi passivi per il finanziamento, oggetto della presente richiesta, e che deve - ovviamente - far carico alla gestione di esercizio annuale dell'Azienda, limitatamente ai nuovi Reparti.

E quindi, passando ai numeri e tenendo presente che il periodo di estinzione del debito sarà di 10 anni e il tasso di interessi del 5% annuo, si ha:

$$a = 80.000.000 \cdot \frac{(1+0,05)^{10} \cdot 0,05}{(1+0,05)^{10} - 1} = L. 10.360.366$$

cioè:

$$a - \frac{S}{n} = 10.360.366 - \frac{80.000.000}{10} = L. 2.360.366$$

che è la quota annua media degli interessi passivi;

8.) - Il prodotto annuo dei nuovi Reparti è, come avanti si è visto:

- Paniforti a soletta mc. 2.400
- Segati di pino e abete » 3.000
- Cassette per agrumi n.° 200.000

Questi componenti danno un introito rispettivamente di L. 204.000.000, L. 36.000.000 e L. 40.000.000, calcolando i prezzi - anche qui molto prudenzialmente - in L. 85.000 al mc. per i paniforti (oggi il mercato di Londra, verso il quale saranno destinati i paniforti in oggetto, quota sterline 58-60 al mc.), L. 12.000 al mc. per i segati di abete e pino e L. 200 per ogni cassetta di agrumi;

Riepilogando si avrà quindi annualmente:

ENTRATE

- Per la vendita di mc. 2.400 di paniforti	L. 204.000.000
- » » » » » 3.000 di segati pino e abete	» 36.000.000
- » » » » » n.° 200.000 cassette per agrumi	» 40.000.000
Totale Entrate	<u>L. 280.000.000</u>

USCITE

- Per stipendi e salari personale	L. 28.944.000
- » spese generali	» 8.683.200
- » energia elettrica	» 3.960.000
- » acquisto materie prime	» 206.000.000
- » quota annua ammortamento impianti	» 6.400.000
- » » » manutenzione impianti	» 2.000.000
- » » » interessi passivi sul finanziamento:	» 2.360.366
Totale Uscite	<u>L. 258.347.566</u>

Con un saldo netto attivo, di L. 21.652.434; il quale -
essendo il capitale investito per i nuovi Reparti di L. 100.000.000
circa - corrisponde al tasso d'utile di oltre il 91%.

Si tenga infine presente che l'industria, appena avviata,
godrà della esenzione decennale di R. M. a mente del D. L.
n.º 1598 del 14-12-1947.

CONDIZIONI DEL MERCATO MONDIALE DEI LEGNAMI E POSSIBILITA' DI COLLOCAMENTO DEI PRODOTTI

È a tutti noto che il mercato dei legnami e le industrie ad esso connesse, da qualche anno a questa parte sono entrati in una fase di attività rilevante, come forse mai si era verificato per il passato.

Se i fatti di Corea, con tutti i conseguenti sviluppi politici e militari di portata internazionale, hanno dato il là a tale fase, ben più profondamente debbono ricercarsi le cause di questo fenomeno che investe una parte notovole dell'economia di tutti i paesi.

La produzione dei legnami da opera e le industrie degli innumerevoli manufatti del legno - fra i quali il compensato occupa un posto di primo piano - non hanno, in questo ultimo decennio, seguito di pari passo le sempre più larghe applicazioni ed il crescente impiego dei materiali costituiti essenzialmente da fibre legnose.

La guerra, con le sue imperiose esigenze divoratrici di beni e di materiali pesanti, non ha consentito alle industrie marginali - quale quella dei legnami - di progredire nel loro naturale sviluppo, e il dopoguerra che rappresenta il periodo di sublimazione di tutti i ritrovati tecnici e scientifici - conseguenza della guerra stessa considerata come acceleratrice del progresso - ha aperto vasti orizzonti all'impiego dei più svariati materiali sia nel campo civile che in quello militare.

Il sopraggiungere delle nuove complicazioni internazionali e la minaccia di un altro grande conflitto mondiale che grava sulla vita dei popoli di questa martoriata terra, mentre da un lato accelera i processi di assorbimento di quasi tutti i materiali, dall'altro costringe le nazioni maggiormente interessate alla pace, o alla guerra, di pianificare le loro produzioni.

Nel campo specifico dell'industria del legno rilevata, dagli appositi organi delle Nazioni Unite (F. A. O.) la carenza mondiale e di materia prima e di manufatti, già si elaborano da tempo, in tutti i paesi dell'ONU, piani di rimboschimento e di produzione.

Tuttavia l'Italia, per nostra fortuna, è una fra le poche nazioni esportatrici di compensati e tranciati, sebbene fino ad oggi vi abbia concorso con cifre non eccessivamente alte (nel 1950 il valore dei compensati e tranciati esportati è stato di L. 1.371.708.000), data la forte richiesta del mercato interno e la insufficiente attrezzatura industriale in atto che le consente appena di disimpegnare una piccola parte delle pressanti richieste del mercato estero.

Ne fa fede il fatto che la Ditta scrivente, pur avendo ancora l'impianto in fase di costruzione, ha da vario tempo ricevute vantaggiose proposte di impegnativi per esportazione verso i paesi mediterranei e specialmente verso gli Stati Uniti d'America, il Canada e l'Inghilterra (United States Plywood di New-York - Plywood Corporation di Long Island - Danubius Holzplattenwerk G. M. B. H. di Rosenau ecc.).

Per quanto riguarda la Calabria, pur essendo stata - nella sua parte citeriore - depauperata di una forte aliquota del suo patrimonio boschivo per le vicende dell'ultima guerra, essa conserva ancora immense risorse forestali più che mature per lo sfruttamento.

Infatti uno sguardo al volume «STATISTICA FORESTALE 1948 - 1949» recentemente pubblicato dall'Istituto Centrale di Statistica, dà la conferma di quanto sopra asserito.

Dalla suddetta pubblicazione si rileva non solo che la Calabria è la 2.^a in ordine di importanza fra tutte le regioni d'Italia, come superficie boscata d'alto fusto, ma è anche prima assoluta - con largo margine rispetto alle altre regioni - sia come superficie boscata delle essenze «latifoglie» con Ha. 166.758, sia come produzione annua di legname da opera delle

↓ essenzialmente faggio di cui l'industria del compensato ne fa molto uso.

medesime essenze con mc. 383.149 (vedasi tav. 3-3 a pag. 36 e tav. 5-7 a pag. 62).

Preceduta solo dalla regione Alto Adige - Trentino con mc. 745.118 all'anno, la Calabria occupa, inoltre, il secondo posto come produzione di legname da lavoro in genere con mc. 620.924 (vedasi tav. 4-3 pag. 54) e, tenendo conto dello incremento legnoso medio annuale per Ha. di foresta in Italia (pag. 123) la Calabria con i suoi Ha. 363.058 di superficie boscata (tav. 3-3 pag. 39) NON utilizza annualmente ben 142.000 mc. di legname che, a causa dell'insufficiente attrezzatura industriale della regione, rimangono ad ammareggiare nei boschi stessi!

I dati di fatto sopra esposti e la circostanza che dalla linea della Valle Padana in giù non esistono fabbriche che producano i paniforti - tanto richiesti dai mercati londinesi - in una al fatto che le innumerevoli piccole fabbriche di imballaggi sparse in tutta la nostra penisola, sono assolutamente insufficienti alla richiesta del mercato di assorbimento (specialmente il siciliano e il calabrese) confortano la tesi della Ditta che la iniziativa da essa intrapresa non può non avere un notevole successo.

Del resto una conferma indiretta, in linea generale, del tornaconto economico dell'impresa viene fornita da fonti autorevoli, quali per es. la relazione presentata dall'ing. Genzato al 2.° Convegno degli Ingegneri Industriali a Milano sotto il titolo « SETTORI INDUSTRIALI NEL MEZZOGIORNO E LORO POSSIBILITÀ DI SVILUPPO » (vedasi pag. 11 del volume edito dalla SVIMEZ intitolato « ASPETTI ECONOMICI TECNICI E GIURIDICI DELLA INDUSTRIALIZZAZIONE DEL MEZZOGIORNO »). //

INDICE

— PREMESSE GENERALI E CONSIDERAZIONI SULLA SPESA DELL'IMPIANTO. . . .	pag. 5
— TABELLA DIMOSTRATIVA DELLA VARIA- ZIONE DELLA SPESA	» 13
— DESCRIZIONE DEI NUOVI REPARTI DI LA- VORAZIONE	» 33
— CICLI DI LAVORAZIONE PER I NUOVI PRODOTTI	» 45
— RELAZIONE ECONOMICA PER I NUOVI REPARTI	» 57

Originale attaccato a Pag. 46 della prima pubblicazione (relativa al credito di 100 milioni "Stabilimento di Bricà I" - 1950) uscita in data in vigore il 31-12-1958 all'Orto Bonaccini Ceravolo.

A pag. 47 - paragr. a) e b) si descrivono i suoli di BRICA' 1° e di BRICA' 2° ; per evitare confusioni si precisa che:

- 1°)- Il suolo di BRICA' 1° della superficie di mq. 30.310 è quello dove sorge effettivamente lo stabilimento ed è regolarmente recintato in muratura;
- 2°)- L'altro suolo BRICA' 2°, della superficie di mq. 12.400 è quello dove attualmente sorge il campo sportivo, recintato in legname. È stato concesso, in uso temporaneo, dal Curatore alla Unione Sportiva Bovalinese, mediante un congruo canone mensile.

Tale suolo era stato acquistato, a suo tempo, dai Fratelli Primerano con l'intendimento di creare (una volta avviato a normale produzione lo stabilimento di Bricà 1°) un grande MOBILIFICIO che assorbisse la maggior parte dei prodotti dello stabilimento di Bricà 1° (compensati, impiallaccature, paniforti, evaporati ecc.) e si dedicasse principalmente alla fabbricazione di mobili in serie, destinati all'esportazione.

APPUNTI TROVATI NEL FASCICOLO

Ing. GIUSEPPE GENZATO - Industriale milanese - ex Presidente della SME (Soc. Meridionale di Elettricità) - Presidente della Società Idro elettrica "Alto Flumendosa", della Soc. Imprese Elettriche d'oltre mare della Soc. Elettrica per bonifiche e irrigazione, della Compagnia Nazio Imprese Elettriche - Vice Presidente della Soc. Strade Ferrate Second Meridionali - Consigliere della Soc. Elettritelefonica Meridionale, della Banca di Credito Finanziario, dell'Istituto di Credito per le Imprese Pubblica Utilità, della Soc. Elettrica Sarda, della Soc. Finelettrica e della Confindustria.

Cavaliere del Lavoro - già Deputato della 30° legislatura.-

Originale attaccato in fondo alla pag. 67 della seconda pubblicazione (relativa al credito di 80 milioni) di cui copia completa di tutti i diagrammi, data in vigore il 31-12-1958 all'Orto Bonaccini Ceravolo.

PADIGLIONE
N° 1

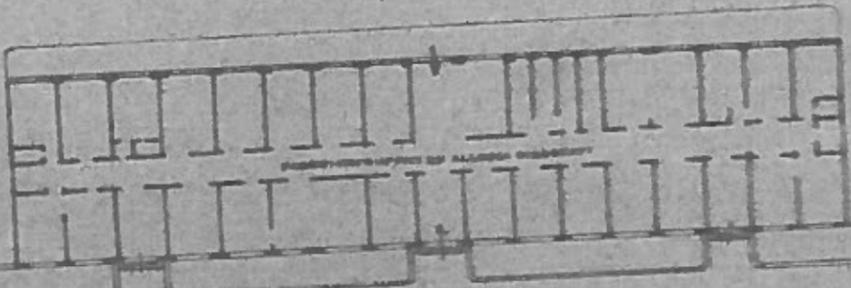
PADIGLIONE
N° 2

PADIGLIONE
N° 3

RACCORDO FERROVIARIO

PIAZZALE DELLO STABILIMENTO

REGIONE AEROMARITTIMA



NUOVI REPARTI SEQUENZIALI,
PREPARAZIONE PANIFORTI E INGOLLATORI

PRIMERANO - COMPENSATI
BOVALINO MARINA
STABILIMENTO DI BRICIA

*Planimetria generale dello
Stabilimento di Bricia I^a*

Scala
1:500

N° di foglio
229

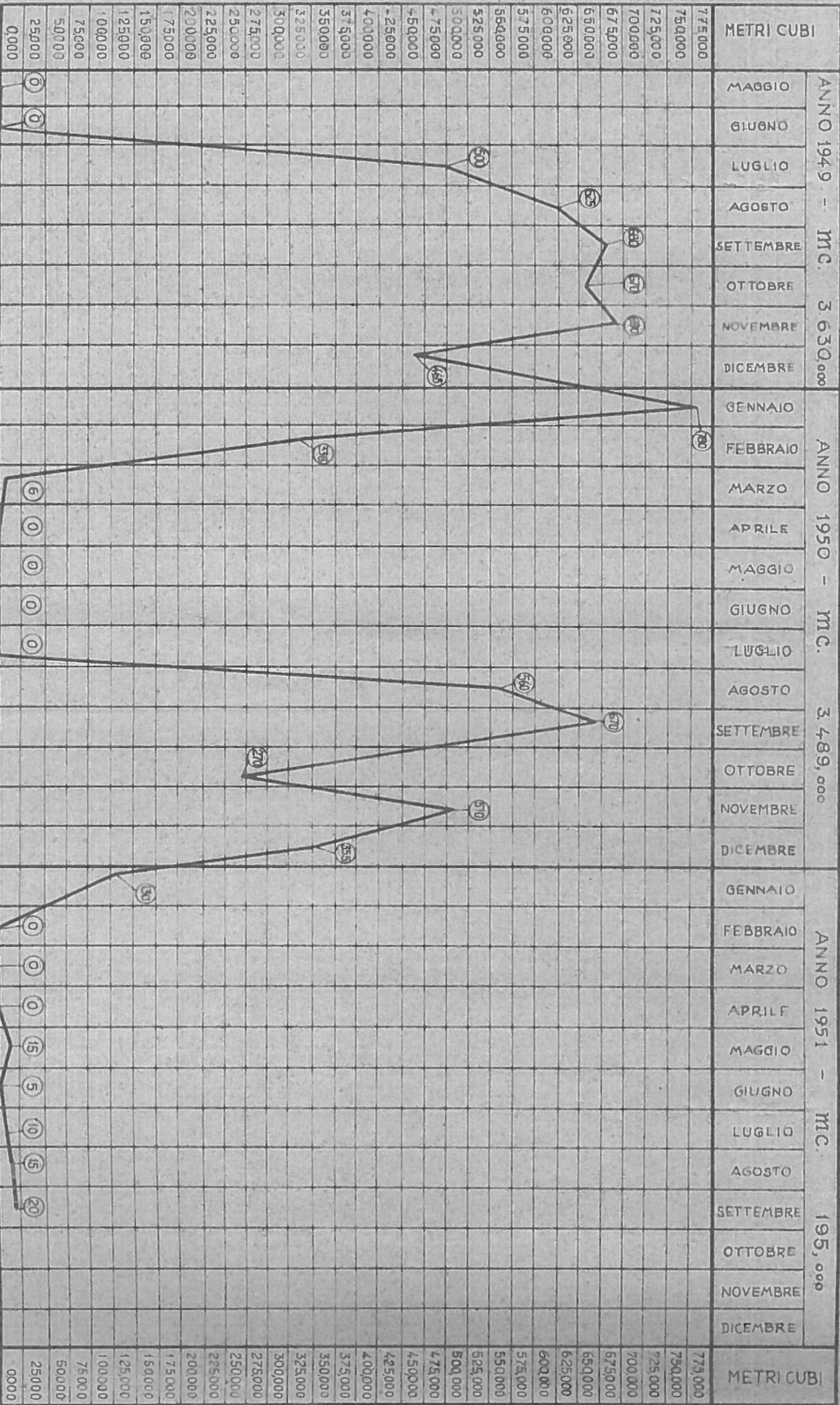
Progettato da
Ufficio tecnico ditto
Stabilimento primario

Volume
Tecnico
n. 109

data
19-9-51

DIAGRAMMA

DELLA PIETRA IMPIEGATA NELLA COSTRUZIONE DELLO STABILIMENTO **BRICA' 1°**
 TOTALE COMPLESSIVO Mc. 7.314.000



M.C. 12.000 + 30.000

