

Vincenzo Caizzi

**Appunti
sulla fabbricazione
delle sigarette nazionali**

1950

Annali roveretani
Serie anastatiche, 3

*Collana diretta
da Gianmario Baldi*

Vincenzo Caizzi

***Appunti
sulla fabbricazione
delle sigarette nazionali***

a cura di
Claudio Antonelli

introduzione di
Italo Piagnerelli

Comune di Rovereto
Biblioteca civica "G. Tartarotti"
2004

Sacco e la Manifattura

Il nome della festa di Sacco - *Un borgo e il suo fiume* - fissa nel binomio borgo e fiume l'essenza del luogo, meglio, l'essenza del luogo nel tempo. Ben sappiamo, infatti, che la straordinaria storia di Sacco nasce e si svolge in intimo intreccio con il fiume. E tuttavia, tutto evolve. Anche i traffici sul fiume, risorsa generatrice e, per secoli, fonte di lavoro e di vita, a partire dalla seconda metà del XVIII secolo, si avviarono a un rapido declino. .

La Manifattura, inaugurata nel 1854, fu l'alternativa che l'intera comunità cercò e volle pervicacemente. Secondo capitolo della sua storia - quasi una seconda era - la grande Manifattura connotò Sacco con caratteri assolutamente peculiari. Non meno dell'attività sulle mobili acque del fiume, la nuova fabbrica, che arriverà ad occupare oltre duemila persone, pur trasformandolo, mantenne a Sacco il suo carattere di borgo "diverso".

Anche *Un borgo e il suo fiume* è una festa un po' particolare, diversa, appunto. Ai giochi e alla convivialità, ha sempre unito la ricerca del collegamento con lo straordinario passato di Sacco. Da alcuni anni, tra le altre cose, ogni nuova edizione della festa propone la riproduzione di un documento tratto da questo passato.

La ricorrenza dei centocinquant'anni dalla fondazione della Manifattura non poteva che orientare la scelta per l'edizione 2004. La preziosa disponibilità della Biblioteca Civica consente, oggi, di proporre la riproduzione di questo eccezionale documento curata da Claudio Antonelli.

L'ordinata calligrafia di Vincenzo Caizzi, la precisione delle sue descrizioni, l'accuratezza di minute, dettagliate istruzioni di lavoro, misteriosamente ci catturano e, pagina dopo pagina, quasi ci costringono a una affettuosa lettura. Lettura che, dolcemente, ci apre uno spiraglio nel tempo e nei muri belli e severi della Manifattura. È così che vediamo arrivare a Sacco tabacchi da mezzo mondo per trasformarsi in sigari e sigarette e riprendere, da Sacco, la strada per un altro mezzo mondo.

Pubblicazione realizzata in occasione del centocinquantésimo anno di attività della Manifattura Tabacchi di Sacco (1954-2004) in collaborazione con *Un borgo e il suo fiume*

Riproduzione fac-simile,
stampa digitale realizzata
dalle Grafiche Longo di
Rovereto nel 2004

Nel taccuino di Caizzi sembra quasi venga conservata al nostro borgo una specie di centralità. Quella centralità che Sacco aveva avuto come punto di snodo nelle comunicazioni tra Bolzano e Verona. Quella centralità nella Vallagarina che la Manifattura - Imperial Regia, Regia, senza aggettivi - aveva costruito per Sacco.

La gente della Vallagarina - tutta la gente della Vallagarina - ritroverà in queste pagine i segni di una realtà trasmessa dal racconto di madri e padri e parenti, quando non direttamente vissuta. Tutta la gente della Vallagarina, perché la Manifattura Tabacchi, leggibile e forte elemento identitario dell'intera comunità, non meno di quanto lo sia per il territorio, è nel vissuto e nella memoria di ogni famiglia di questa terra.

Questo sorprendente documento può, in questa terra, e solo in questa terra, essere anche questo: il regalo di un'emozione. L'emozione, preziosa, della memoria.

Giovanni Morini
Per il Comitato promotore
Un borgo e il suo fiume

Sandra Dorigotti
Assessora alla Cultura e ai Giovani

Sacco, giugno 2004

Vincenzo Caizzi e il suo "ricettario" di Italo Piagnerelli

Con emozione ho letto gli appunti di Vincenzo Caizzi che all'inizio della mia carriera avevo sentito più volte citare per le sue capacità professionali. Gli appunti, scritti in bella calligrafia e corredati di disegni e schizzi (non a caso si dilettava di pittura), riflettono un'abitudine del periodo comune a molti "periti" responsabili delle fasi di produzione delle sigarette. Nei primi anni del dopoguerra le conoscenze sulla lavorazione del tabacco erano più un patrimonio squisitamente personale che una conoscenza aziendale strutturata e condivisa; infatti, si potevano cogliere delle differenze qualitative fra le varie tipologie di sigarette a seconda dello stabilimento in cui erano prodotte (confronta *Contrassegni manifatture* riportati da Caizzi quasi alla fine dei suoi *Appunti*). Erano gli anni della ricostruzione e le priorità erano quelle o di edificare o di riparare le fabbriche e di avviare le lavorazioni. Il controllo della produzione era demandato, sulla base di direttive generali, a quegli uomini che negli stabilimenti compendiarono conoscenze ed esperienze maturate in maniera artigianale sul campo. Per questo motivo parecchi di loro sentirono la necessità di fissare in appunti gli elementi salienti della lavorazione. Questa fase "eroica e pionieristica" della ricostruzione, peraltro comune in Italia a molte altre realtà produttive, costituì sicuramente il prologo alla successiva riorganizzazione industriale che caratterizzò gli anni Sessanta del secolo scorso, caratterizzata anche dalla creazione di strutture tecniche centrali del Monopolio agguerrite e preparate. A questi uomini (Ragghianti, Ventura, Ronsecco, Fabbri, Pappalardo, Caizzi, ecc.) e ai loro collaboratori dobbiamo molto perché dal loro impegno e dalla loro preparazione è sorta un'industria nazionale del tabacco prospera.

Le notazioni di Vincenzo Caizzi, editate in occasione del centocinquantesimo anno di attività della Manifattura di Sacco e a cinquanta anni dalla loro redazione, riportano ad un'organizzazione della lavorazione del tabacco ancora di tipo artigianale con largo ricorso ad *operazioni manuali* sia per intrinseca povertà dell'Azienda (la stesura degli appunti risale senza dubbio ai primi anni del dopoguerra, con qualche integrazione successiva) che per mancanza di tecnologie adeguate. In questo contesto le condizioni di lavoro erano certamente difficili e non sempre salutari anche se questo era comune a numerose

altre realtà produttive e certamente rispecchiava le condizioni generali del Paese appena uscito dall'ultimo conflitto mondiale.

Singolari e di interesse sono i fogli riportanti le *Tabelle di cottimo* (riportata nel manoscritto) tramite le quali veniva determinato il salario giornaliero in relazione ai quantitativi di prodotto finito consegnato dalle singole categorie di lavoratori. Tale forma di retribuzione venne poi definitivamente abbandonata con le conquiste sindacali degli anni successivi.

Caratteristico è l'insieme dei fogli che descrive i *Ricettari* delle sigarette *Nazionali* e delle sigarette *Edelweiss* nei quali compaiono alcune classificazioni delle tipologie di tabacco ormai da parecchi anni in disuso ed applicate solo in Italia per descrivere la qualità della materia come il grado ed il seme (*Seme levante* grado I-IV o il *Burley* america 3 - indigeno 17 ecc.).

Si deve ricordare a tal proposito che in quel periodo sussisteva il monopolio totale della fabbricazione dei prodotti da fumo a partire dal controllo della coltivazione del tabacco effettuato tramite le Agenzie come quella di Carpenè prossima a Rovereto. Tale gestione autarchica del settore portò a sviluppare processi e terminologie nazionali poi abbandonate per attingere alle terminologie globali dell'industria del tabacco.

Macchine come la confezionatrice *Universal* per la fabbricazione delle sigarette (produzione pratica di circa 500 sigarette al minuto) e la *Bicchi* (34 pacchetti al minuto) per la formazione dei pacchetti, di cui si fa cenno negli appunti, riportano a tecnologie arcaiche ma importanti perché dalla loro adozione e dal loro sviluppo ha preso vigore l'industria italiana del tabacco. Infatti, alcune società italiane come la GD di Bologna e la Comas di Silea sono oggi leaders del settore. Per dare un'idea dello sviluppo tecnologico si consideri che le macchine attualmente più diffuse producono 9000 sig/min e 420 pacchetti/min.

A titolo di esempio descrivo brevemente il procedimento di lavorazione della sigaretta *Edelweiss* prodotta negli anni Cinquanta così come ricordato da Vincenzo Caizzi.

La miscela di tabacchi (vedi ricettario) era formata essenzialmente da *tabacchi di tipo orientali* (provenienza Turchia, Grecia, Macedonia) con contenuti aromatici naturali tali da conferire al prodotto finale aroma e gusto caratteristici e particolarmente gradevoli. I lavoratori più anziani ricordano ancora l'abitudine allora in uso di frizionarsi le mani e il viso

con la *miscela edelweiss* per acquisire un profumo gradevole come una lavanda.

I tabacchi "inviati" in lavorazione subivano un trattamento con acqua e vapore in apposite camere, celle Hauni, o cilindri rotanti, per poter poi essere sciolti manualmente senza danneggiare le foglie. Tale scioglimento avveniva nei tavoli di *spuldamento* e miscela dove ogni lavoratrice (il ricorso alla manodopera femminile era massiccio) immetteva una particolare varietà in maniera tale da formare su un nastro la miscela completa. I tavoli di *spuldamento* in una o più linee installate in grossi saloni richiedevano un impiego concomitante di diverse decine di addette. Durante questa fase di lavoro venivano o intonati canti, o si "ciacolava", o spesso si recitava il Rosario sempre sotto la supervisione della capo sala (lavoratrice esperta chiamata "maestra").

La miscela veniva successivamente raccolta in casse o cassonetti (descritti negli appunti di Vincenzo Caizzi) e poi trasferita sempre manualmente al reparto trinciatura.

In tale reparto la miscela fogliare veniva tagliata in fili di tabacco dello spessore puntigliosamente indicato negli appunti qui di seguito pubblicati. Le trinciatrici erano trinciatrici a ghigliottina (*Flinch*) alimentate anch'esse a mano o le prime rudimentali trinciatrici rotanti (*Sasib* a tamburo).

Dopo una sosta in stanze riscaldate il trinciato subiva un "prosciugamento naturale" per non perdere gli aromi naturali. A questo punto il trinciato era pronto per il "confezionamento" delle sigarette, tutte regolarmente senza filtro.

In questi ultimi sessanta anni i processi lavorativi del tabacco descritti dal Caizzi, essenzialmente manuali, sono stati completamente abbandonati; infatti, l'attuale lavorazione non prevede di toccare, da parte degli operatori, il materiale in corso di lavorazione per le mutate esigenze igieniche e per la necessità di standardizzazione e di "velocizzazione" delle varie fasi di lavoro.

Le macchine confezionatrici come la *Universal*, *Skoda*, *Molins*, *Standard*, in uso al tempo di Vincenzo Caizzi, avevano una velocità variante dai 500 ai 700 pezzi al minuto e sia la conduzione che il controllo del prodotto erano affidati unicamente all'esperienza degli addetti mentre nelle attuali macchine tutto è standardizzato e impostato elettronicamente.

Il prodotto finito (le sigarette) veniva raccolto a mano in *casserini* di alluminio (vedi appunti) per essere trasportato all'*astucciatrice* per la formazione del pacchetto. La fase successiva (5° reparto), l'ultima, prevedeva la formazione dei pacchi e l'inscatolamento delle "stecche" di sigarette.

Vincenzo Caizzi (1910-1995)
nota bibliografica
di Claudio Antonelli

- Vincenzo Caizzi nasce ad Apricena (Foggia) il 16/11/1910.
- Nel 1933 entra a far parte dei monopoli di stato - amministrazione tabacchi - in qualità di applicato tecnico aggiunto presso gli stabilimenti fiorentini di "S. Pancrazio", lavorazione sigari, "S. Orsola", lavorazione sigarette, per passare infine presso la nuova manifattura "Alle Cascine".
- Nel 1943 consegue privatamente il diploma di Geometra presso l'istituto "G. Galilei" in Firenze ed intraprende la carriera dirigenziale.
- Nel 1957 è trasferito alla manifattura tabacchi della circonvallazione ostiense di Roma.
- Dal 1963 al 1968 dirige lo stabilimento di Carpi, che poi viene chiuso.
- Nel 1969 è reintegrato nell'impiego ministeriale di Roma, ma l'anno successivo, avendo nostalgia per i comparti manifatturieri, ottiene di essere mandato presso lo stabilimento di Rovereto. Nel 1973, dopo quarant'anni di encomiabile servizio, gli viene conferita l'onorificenza di Cavaliere del Lavoro.
- Nel 1975 si mette a riposo prendendo domicilio permanente nell'abitato di Villa Lagarina.
- Muore il 18/9/1995.

Cenni professionali

Vincenzo Caizzi, nato ad Apricena in Puglia, entrò a far parte dei monopoli di stato - amministrazione tabacchi - nel 1933 a ventitre anni d'età. Assunto presso gli stabilimenti manifatturieri di Firenze come applicato tecnico aggiunto, si distinse subito per grande attaccamento al proprio lavoro. Infatti, intese migliorare la sua posizione lavorativa conseguendo privatamente il diploma di geometra e stilando accurate tavole corografiche nel tempo libero. Con l'abilitazione professionale intraprese la carriera dirigenziale. Mansione nella quale si fece ben presto apprezzare per imparzialità, solerzia ed intraprendenza operativa.

Come accennato, i materiali qui pubblicati attestano un'affezione non comune. Inappagato dalla quotidiana routine occupazionale, volle dargli un tocco personale mettendo a frutto la sua innata predisposizione per le "arti belle di cui la pittura e il disegno sono le espressioni più

immediate e comprensive", come egli amava dire. Un'encomiabile iniziativa volta a compilare dettagliate tavole grafiche metodicamente annotate. Ai fogli toscani del primo album seguirono quelli esotici del secondo. Ora, entrambe le raccolte costituiscono una pregevole summa lavorativa dei metodi allora in atto presso le manifatture dei tabacchi nazionali. Dunque, un meritorio volontariato ventennale che oggi puntualizza un qualificato riferimento documentale.

Oltre al manoscritto edito in questa occasione Caizzi è autore di altri due lavori rimasti manoscritti sulla lavorazione dei tabacchi: *R. Manif. Tab. S. Pancr. Firenze Condizionamento Sigari 10*, c. 46 (288 x 431mm.), *La lavorazione dei sigari a foggia estera nella manifattura Tabacchi di Firenze*, c. 16 (318 x 314 mm).

Cavin (Vincenzo Caizzi)

"Cavin" è lo pseudonimo che contrassegna l'attività serigrafica di Vincenzo Caizzi. Infatti, dopo brevi parentesi di pittura ad acquerello e ad olio, durante la permanenza a Carpi intraprese decisamente la tecnica serigrafica. In questo nuovo contesto hobbistico, a trasferimento avvenuto presso lo stabilimento roveretano, curò l'allestimento di un fornito laboratorio nello scantinato della sua abitazione per assecondare al più alto livello artigianale le articolate fasi previste dalla tecnica serigrafica. Una scelta creativa che affinò particolarmente durante gli anni di pensione. Così, nel decennio 1975-1985, realizzò pregevoli opere sia dal punto di vista del disegno, sia nelle varianti coloristiche della stampa, che nella tiratura sempre estremamente limitata. Tanto che oggi si può parlare di veri pezzi unici. Una raffinata produzione che non mancò di procurargli significativi riconoscimenti, tuttora attestati da premi, targhe ed altre gratifiche conseguite in vari concorsi pubblici.

Ma col passar del tempo, afflitto dagli acciacchi della vecchiaia, dovette a poco a poco rallentare il ritmo creativo fino a smetterlo del tutto. Allora, per quanto a malincuore, smontò l'amato laboratorio serigrafico per donarne l'attrezzatura alla scuola media "G. Pascoli" di Portoferraio. Oggi, a rammentare l'appassionato percorso artistico di "Cavin", restano pregevoli quadri ed anche più di una recensione, compresa quella stesa dal sottoscritto per la rivista "I Quattro Vicariati" (I, 1979, p. 137-138) di cui lui ne estrasse il passo centrale per farne un depliant divulgativo. Un emblematico cartoncino serigrafico idealmente ripreso anche dalla menzione necrologica apparsa in cronaca locale il 9/10/1995 sul quotidiano "L'Adige".

Il manoscritto di Vincenzo Caizzi si articola in quattro parti. Sul frontespizio, accanto al titolo *Appunti sulla fabbricazione [delle] sigarette*, figura la data 10 gennaio 1950. A c. 23 inizia la seconda sezione *Sigarette superiori: dati tecnici di fabbricazione*, senza nessuna indicazione di data. A c. 61, di seguito al titolo *Appunti vari sulle sigarette superiori e condizionamenti speciali*, troviamo Firenze, 12 settembre 1950. L'ultima parte, invece, inizia a c. 98 con la nota *Appunti alla rinfusa*.

Il quaderno redatto nel corso del 1950 è, quasi certamente, la rielaborazione di appunti raccolti durante la sua permanenza alla Manifattura Tabacchi di Firenze, tuttavia non si possono escludere delle aggiunte successive, come sembrano testimoniare il tratto diverso dovuto all'uso di vari "modelli" di penne stilografiche (prevalentemente viene utilizzato l'inchiostro blu, rare sono le pagine in cui l'autore usa il nero), l'utilizzo di penne biro di colore blu e rosso (soprattutto nell'ultima parte *Appunti alla rinfusa*) e le date, in biro rosso, a cc. 73 e 90 (maggio 1957) e a c. 77 v. (marzo 1957).

La mano, ovviamente, è quella di Vincenzo Caizzi che alterna un tratto decisamente calligrafico ad uno più corsivo, inserendo disegni a colori esplicativi delle attrezzature dei processi di lavorazione. In alcuni casi questi disegni sono stati predisposti su fogli diversi e, successivamente, ritagliati e incollati nel manoscritto: è il caso delle illustrazioni di sigari a cc. 93, 94 e 95. All'interno dello scritto troviamo numerosi "inserti" di carte "originali" per confezionare sia il tabacco che i "pacchetti" delle sigarette. Sono inoltre conservati anche i "sigilli" che accompagnavano i sigari, le singole confezioni ed, in due casi, anche parte delle fettucce usate per le confezioni stesse.

Il manoscritto delle dimensioni di mm. 185 x 141 è composto da 10 "quaderni" di ventiquattro fogli quadrettati ciascuno e successivamente rilegati in mezzatela. Il manoscritto, privo di pagine di guardia, presenta una parziale cartulazione a matita,

posta in alto e nel margine interno o esterno, realizzata da Claudio Antonelli nella seconda metà degli anni novanta.

La c. non numerata posta fra c. 23 e c. 24, le 5 cc. non numerate poste fra c. 60 bis e c. 61, le 4 cc. non numerate poste fra c. 73 e c. 74 e la c. non numerata posta fra c. 75 e c. 76 non sono scritte con il probabile intento di essere utilizzate per possibili aggiunte.

Le cc. 3 v., 7 v., 9 v., 12 r., 13 r., 14 r., 15 r., 16 r., 21v., 22 r., 24 v., 44 r., 49 r., 59 v., 60 r., 62 r., 64 r., 68 r., 74 v., 79 v. - 89 r., 90 r., 91 r. - 97 r., 99 r. e v., 103 r. - 105 v., 117 v. - 118 v., 121 v. e 122 r. contengono disegni a colori o grafici a due colori rosso e blu o, in alternativa, rosso e nero.

La Manifattura Tabacchi di Sacco



V. Cazzini

Appunti

Sulla fabbricazione
sigarette Nazionali

10 Gennaio 1950



Prep. Materie Nazionali

Trinciato

Altezza

m 0.6

Umidità

18-22 %

(Acqua aspersione 4%)

Miscela: (14-1-1950)

Seme levante I-IV	30 %
" " V	10 "
Burley (Americ. 3 - Indig. 17)	20 "
Bright (Italia 5 - Virg. Am. 5)	10 "
Sub. Tropicali	18 "
Benerentano	12 "

100

Cassette unificate

Il trinciato viene trasportato allo
Mam. fielt. in Cassini di legno compen-
sato, non adatt. al proseguimento
relativo che il tabacco deve avere
nelle celle per essere in condizioni
di essere lavorato. L'umidità ambiente
è a questo punto del 14% circa.

Fabbricazione



Macchina Universale

Produzione:

N° 500 sig^{te} al 1'

(media per 5 ore su 7)

Inchiostro

Bleu Milori

ora Bleu Oriente

Altezza m/ 70 calibro 8.-
(Lunghezza)

Bobina carta vergata m/ 27 1/2 altezza
" " " m 3120 Lunghezza

Peso reale Kg 0,950 - Kg 1 =

Umidità 13.50 - 14 %

Media del
mese Dic. 49
15.82%

Sala Macchine

Entrando nella sala, con inizio a destra, si sono date alla macchina "Universelle" di forte in due file di

10 ciascuna, i numeri programmati da 1 a 20.

Osservazione
effettuata il 4-1-50

In 1' è stato
prodotto:

della N° 1 sigte 750

2 " 768

3 " 760

4 " 800

5 " 840

6 " 880

7 " 840

8 " 860

15 " 730

11	10
12	9
13	8
14	7
15	6
16	5
17	4
18	3
19	2
20	1

C. Lab.

Ad ogni "Universelle" è collegata una imbutinatrice "Picchi" che, servita da due donne, è capace di imbutinare N° 34 bustine al 1'.

Cioè $34 \times 20 = 680$ sigarette al 1'

Accessori:

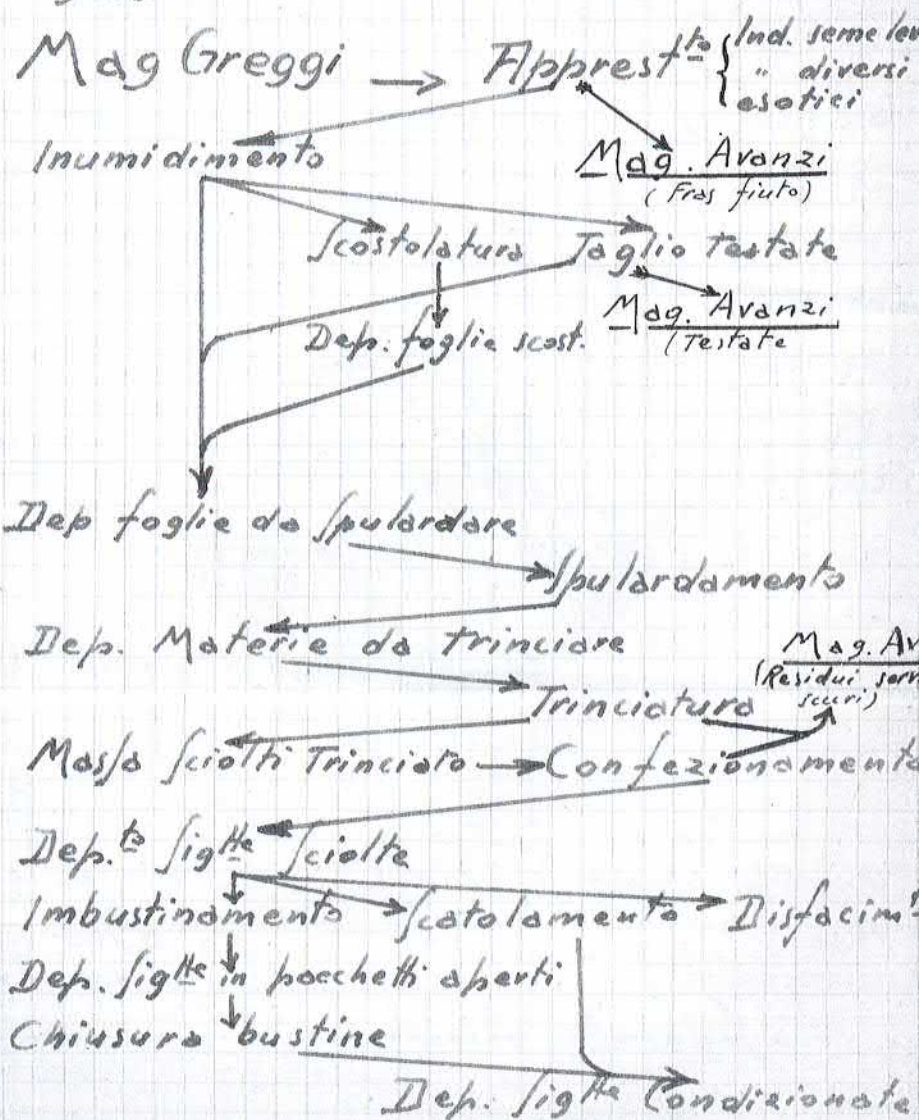
Le bustine vengono portate nel laboratorio, alla mano della imbutinatrice, o messo telaiini di legno e pannelli di cartone. Ogni telaio ne contiene N° 600 circa. Le bustine piene sono invece disposte in telaio di alluminio che ne contiene N° 150 bustine piene cioè N° 3. - ciascuna.

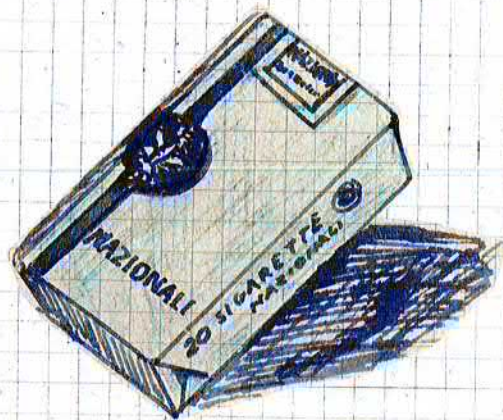
Tabella riduzioni
 $1 = \frac{14}{14}$

14^{mi}	Decim. ^{li}	14^{mi}	Opere	
1	0 071	14	1	
2	0 143	28	2	
3	0 214	42	3	
4	0 286	56	4	
5	0 357	70	5	
6	0 429	84	6	
7	0 500	98	7	
8	0 571	112	8	
9	0 643	126	9	
10	0 714	140	10	
11	0 786	154	11	
12	0 857	168	12	
13	0 929	182	13	
14	1 =	196	14	

V Rip. sig^{te}
Nazionale

Pasaggi della materia -





Umidità riscontrata al Mag. Perfetti 13-13.5 %
 Peso " " Kg 0.700-0.800
 0.905-1.035

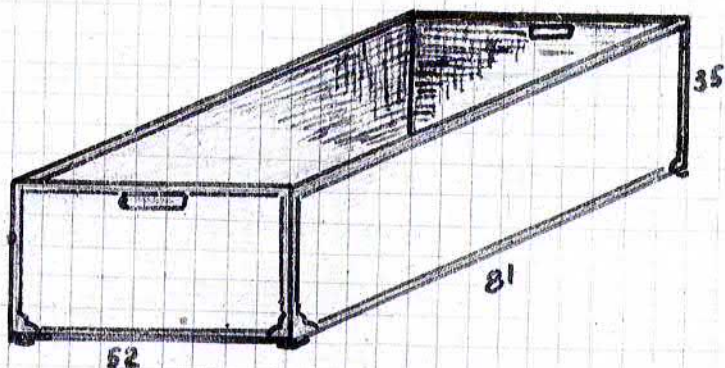
Sigarette disformi

Tabella Cottimi

10-1-1950

N° Cott.	Descrizione	Prezzo %	Media Cottimo	Quantità di lavoro. Kg.	
				1 op.	$\frac{8}{14}$
268	Assist. Univerjella	19 20	345 10	1800	260
024	" Bicchi	8 65		4000	572
266	Conduz. (Op. Com)	68 65	308 90	450	65
271	Servizio (Op. Com)	25 70		1200	170
023	Cond. (donne)	112 30	252 70	225	32
267	Assist. "	224 65		117	17
272	Serv. lab. "	25		1010	145
276	Imbast. "	126 75		200	29
277	Serv. imb. "	126 35		200	29
274	Disfocitore "	622 70		40	6

Contenuto: Kg 20 Trinciato

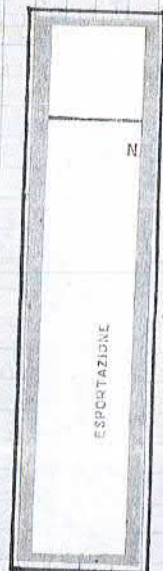
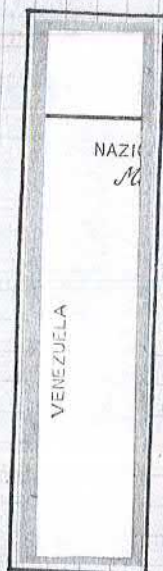


cassoni per trinciato.
(misure interne)

Cassoni di legno compensato rinforzati agli spigoli da cantonali in ferro (lamiera di ferro). Questi cassoni non sono idonei alla conservazione e al promiscuoamento uniforme del trinciato perché non permettono il passaggio dell'aria e l'uniforme distribuzione dell'umidità. In parte superiore, cioè quella esposta all'aria, si secca, formando una

specie di crosta vetriosa (fragile al tatto) impedendo il passaggio dell'aria negli strati sottostanti, che rimangono umidi, con il pericolo, nel caso di lunga permanenza, di generare muffe oppure processi fermentativi nocivi alla buona qualità del prodotto.

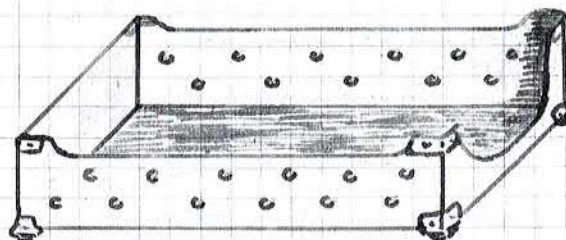
Qualora il trinciato viene portato al Tonello, ricevendo quindi un promiscuoamento regolare, allora si potrà considerare l'utilità di questi cassoni.



Cassini per le bustine piene

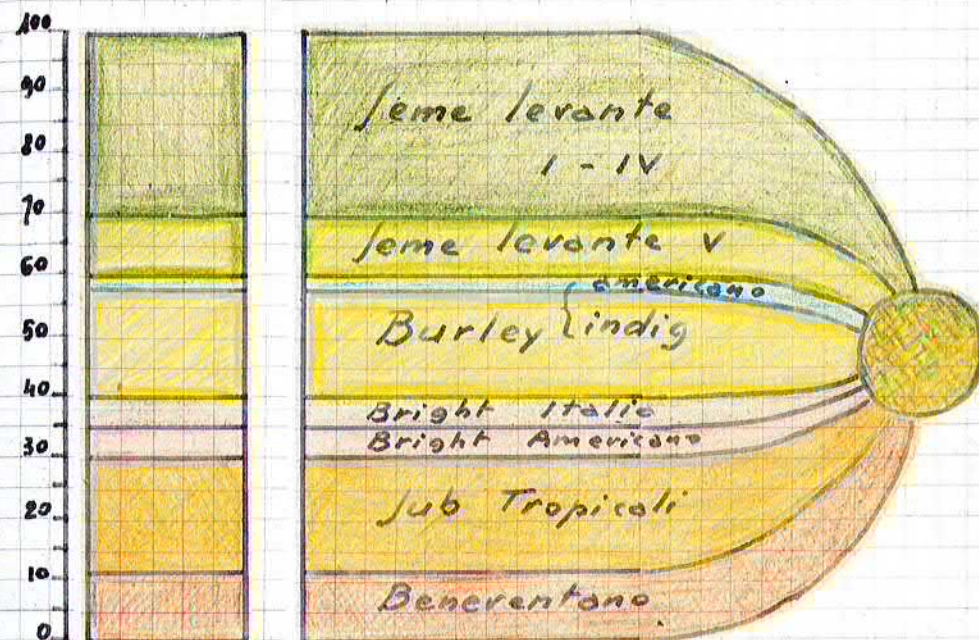
Ogni cassino contiene
150 bustine (o pacchetti) da 20

= Kg 3.=



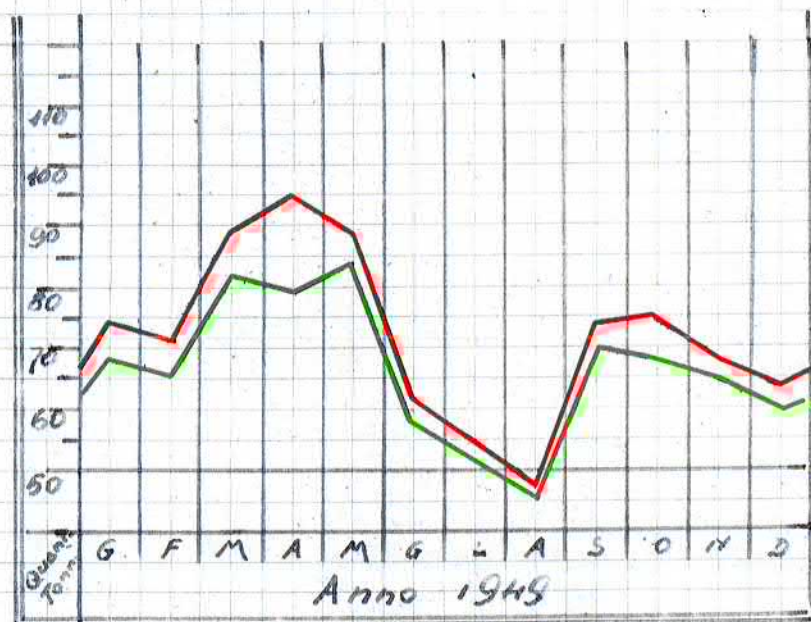
Cassino in alluminio, munito di
ferri per il pannello dell'aria.
Utilissimo per il ricevimento delle
bustine riempite, e di facile ma-
neggiamiento inguanto vengono
stivati su piani trasportabili, in
strati numerosi senza tema di rove-
riamente ~~ipotesi~~ incastriati gli uni
sugli altri per mezzo di appositi
incastramenti. Nel deposito, le bustine
riempite, aperte, ricevono il tratta-
mento per il prerimpimento.

Ricettario impiego delle foglia (19-1-1950)



MANIFATTURA TABACCHI - FIRENZE

Fabbricazione e imbustinamento
delle sig. ^{tte} "Nazionale"
nell'Anno 1949.



Verde = imbustinato

Rosso = fabbricato

Quantità in migliaia di Kg.

Produzione sigarette "Nazionale"

Cento mila
sigarette

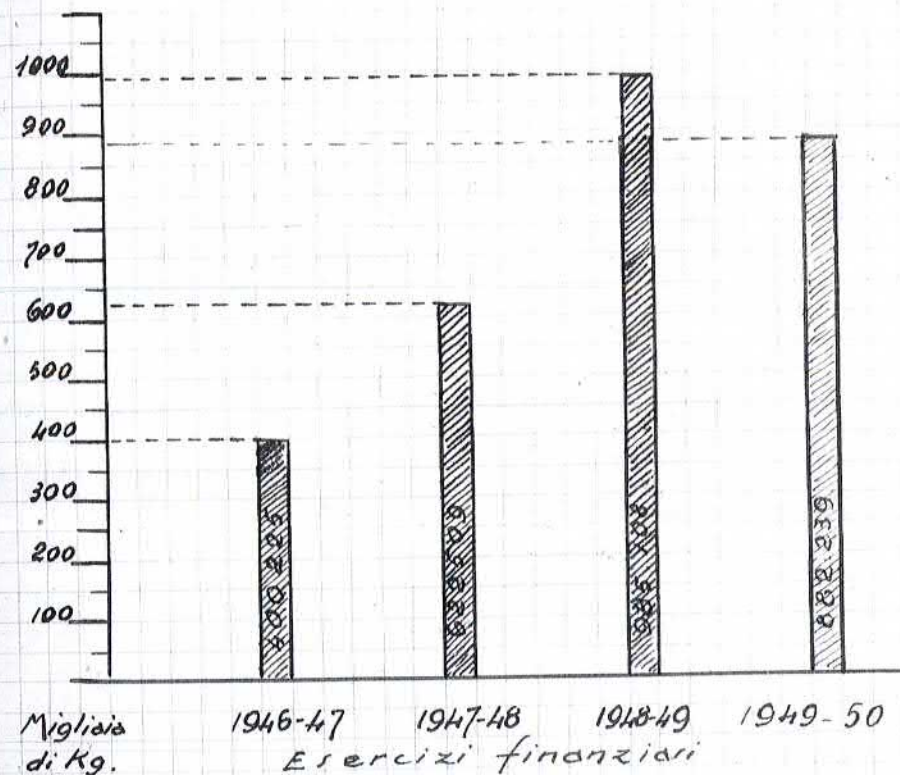


Tabella Cottimi

N° Cottimo	Dal 1-VI-1950"				Note
	Prezzo %	Media a cottimo	Prezzo %	Media a cottimo	
268	21 10	379 50			"Aumento del 10%
024	9 50				
266	75 50	339 80			
271	28 30				
023	123 60				
267	247 10				
272	27 50	278 -			
276	139 -				
277	139 -				
274	684 80				

Machine Foundry

Le macchine "Condizionatrici" FOUNDRY sono costruite dall'Assemblea Esercito di Firenze o dalla SASIB di Bologna su licenza americana.

Al 1-10-1950 la Manifattura di Firenze ne ha in dotazione 8, di cui una a regime ridotte perche' in prova per collaudo.

Ogni macchina e' provvista di 5 cassette di caricamento per la tramoggia, il cui contenuto e' di Kg 4 (quattro) ciascuna di sigarette. La tramoggia contiene Kg 3 circa.

Produzione

Kg 102 di sigarette imbu-
stinate e imballate per
ogni ora.

In 7 ore Kg 714

Ogni macchina è servita da

{ 2 meccaniche
5 operai

Per due macchine

{ 1 operaio servizio di mezzo
1 artiere

Carta alluminata

per Sport

Bobina lunga m 650 circa
" larga m 0,10

Ogni bobina basta per circa
Kg 83 di sigarette condizionate.

Dimensioni del cartoccio

mm 155 x 100

Per 1 Kg (50 bustine) occorrono
mm 7.750 (mm 155 x 50) di nastro
(della larghezza di mm 100)

Carta Stagnold
per Giubek

(Red. Sport.)

Preparazione cassette per lo spulardamento semi- meccanico!

Esempio:

Apprestamento Edelweiss per Kg 2000

Ricettario:

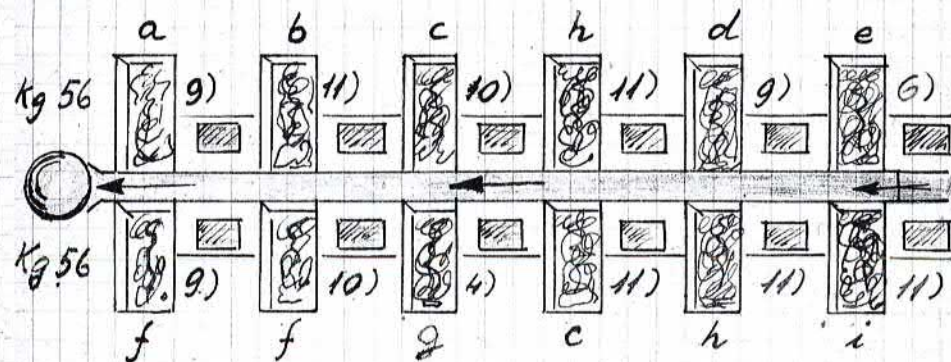
Grecia	{	Aromatico Jaka	Kg	160	: 18 = a	8,88	1
		xanti Jekl BDS	"	200	: 18 = b	11,11	1
		BDJ	"	380	: 18 = c	21,11	2
		Fondo xanti	"	160	: 18 = d	8,88	1
Turchia	{	Sansum	"	100	: 18 = e	5,55	1
		Trinit	"	340	: 18 = f	18,88	2
		Cremona sost.	"	60	: 18 = g	3,33	1
Jugoslavia	{	Humitra	"	400	: 18 = h	22,22	2
		Koplie	"	200	: 18 = i	11,11	1

Totale Kg 2000:

12

Kg 2000 corrispondono a 6 cambi
dei tre tavoli (o banchi) di cui è
composto l'apparecchio di spulardamento
semi meccanico (cioè a 18 tavoli.)
(6 x 3)

Ogni banco ha dodici prt. messi a
6 per parte, di fronte. Nel distribuire
le cassette bisogna avere l'avvertenza di
fare coincidere in ogni fila di
cassette metà della foglia (a pers)



Ogni cambio di 12 cassette
deve riprodurre il ricettario in
proporzione:

*Sigazette
Superiori*

*Dati Tecnici
di
fabbricazione*

DUE PALME

Componenti del Ricettario:

Grecia	Fromatico Zichne I-III	20 % 10
	Fondo Drama BK (Kir)	15
	" " " BM (Nigrita)	25 ^{u)} MaKella
	Fondo Xantij BDJ (Djehl)	24
	" " " BXY	10
	Samsoun { Turchia (S) I-II- Techova	6 10
	M ^a 02-12516 del 30-6-1949	100



Tipi di condizionamento:

Astucci da 10 (dim. int. $\frac{m}{m}$ 82 x 70,5 x 8,5)

Scatole da 20 (" " $\frac{m}{m}$ 91,5 x 71 x 15)

Lamina metallica giallo-oro
goffrata, tipo Seta

per ast. da 10 = $\frac{m}{m}$ 170 x 81

" scat. da 20 = $\frac{m}{m}$ 200 x 90

Intercalari per scatole da 20

(Memorandum) = $\frac{m}{m}$ 88 x 67

Cellophane:

Foglietti per rivestimento totale a mano
delle scatole da 20 $\frac{m}{m}$ 195 x 125

Foglietti di rivest. parziale a mano
degli astucci da 10 $\frac{m}{m}$ 171 x 82

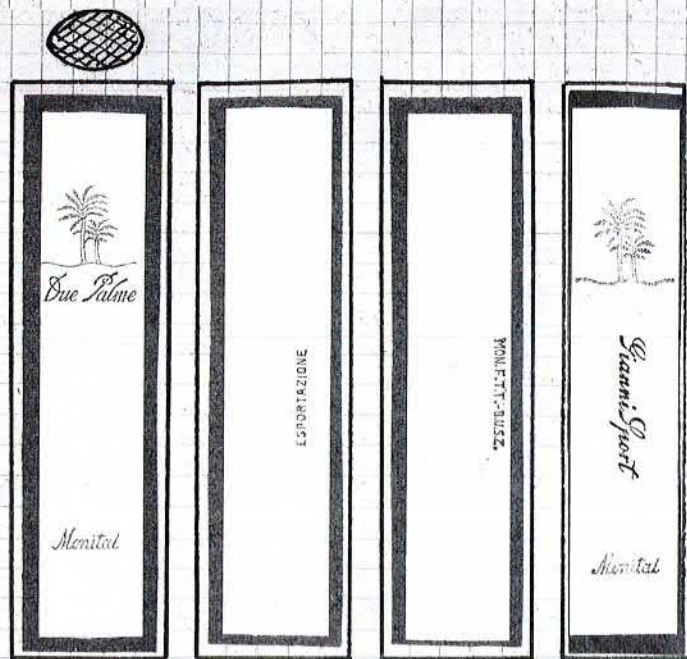
In bobine per scatole da 20 - da $\frac{m}{m}$ 124

" " " astucci " 10 - " " 104

Pacchi da Kg 0,400

Dimensioni interne Scatole da 100

$\frac{m}{m}$ 33 x 141 x 112



Formato : alto ovale senza pieghe

Calibro : m/m 9 altezza timbro $\frac{m}{m}$ 11

Lunghezza : m/m 70

Tipo di chiusura : a colla d'amido

Lunghezza e specie della carta m/m 30
0250/10 Maglio-Bred.

Inchiostro : Verde Viridind

Porporina : Verde inglese

e mordente : Terra di Siena calc. essicc.

larghezza del trinciato m/m 0,4

Peso reale medio Kg 1,280 - 1,320
(1.300)

ROSA D'ORIENTE

Ricettario identico a quello
delle sigarette "Due Palme,"



Tipi di Condizionamento:

- Scatole da 20 con lamina metallica e bllino oro di chiusura

(diam. int. m/m 76 x 76 x 14) Scat. 20

- Dimensioni della lamina d'alluminio offerta m/m 200 x 75

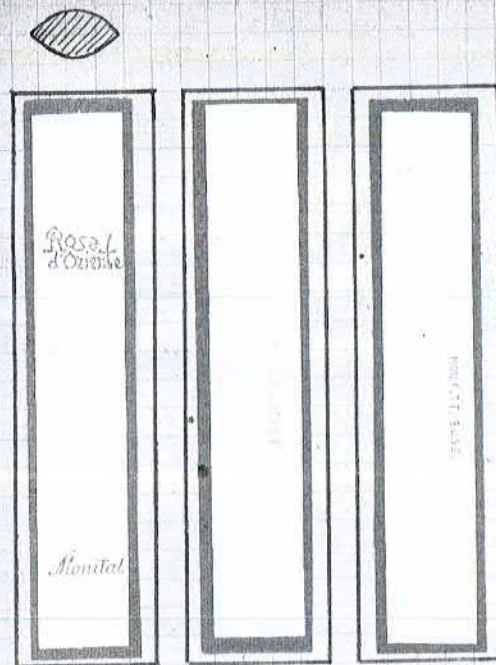
- Dimensioni del foglietto intestuale m/m 72 x 72

Pacchi da Kg 0,400

Cellophanatura:

- Dimensioni del foglietto per rivestimento Totale a mano delle scatole: m/m 200 x 105

- Lunghezza del cellofane per macchina G.D. m/m 106



Formato: Basso Ovale con pieghe

Calibro: m/m 8 a.t. = m/m 16

Lunghezza: m/m 75

Tipo di chiusura: a colla d'amido

Lunghezza e specie della carta: m/m 27,5
Tipo ORA - 0250/10

Porporina: Verde inglese

è Mordente: Terra di Siena calcif. essiccata

Lunghezza del Trinciato: m/m 0,4

Peso reale medio: Kg 1,150 - 1,190
(1,170)

Tabacco Greco 35 %
 Turchia 35 %
 Jugoslavia 30 %



Edelweiss

Componenti del Ricettario:

Green	Aromatico Yaka I-III	10 % 5 10 %
	Fondo Xanti Gebel BDS	20 10 25
	Basma Gebel di ^{Fondo Xanti} Bulgaria B.G.	15 8 -
	B. Bogli di Bulgaria	10 -
	Samsoun di <u>Turchia</u>	15 8 5
	Strumitza <u>(Jugoslavia)</u>	15 20 20
	Karadav " "	15 10 10
	Koplie " "	- 10 10
	N ^o 02-23385 del 5-11-1951	100

	Fondo Xanti Gebel BDI (GRECIA)	13 10
	Ismiit ^{BDI - BDSI per ferroglia} (Tabacchi di Turchia)	6 17 17
(a)	Trebisonda scostolato (Turchia)	3 3
	N ^o 02-22644 del 27-X-1952	100
	N ^o 02-54164 del 24-9-1954	100

(a) Il tabacco Trebisonda, dopo
 sottolito, sarà sottoposto a due tagli trasversali in
 modo che ciascuna lamina di foglio resulti
 divisa in 3 parti.



marvin

Monital



marvin

Monital

Condizionamenti:

Astucci da 10 (dim. int.) m/m 85 x 70,5 x 8,5

Scatole " 20 (dim. int.) m/m 91,5 x 71 x 16,5

Lamina di alluminio goffrata

Ast. da 10 m/m 170 x 84

Scat " 20 " 200 x 90

Cellofane

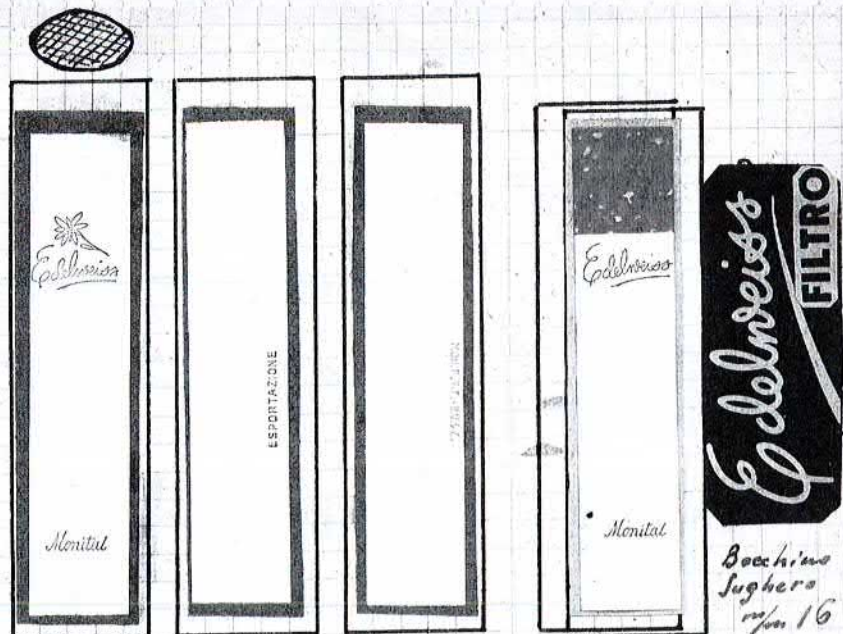
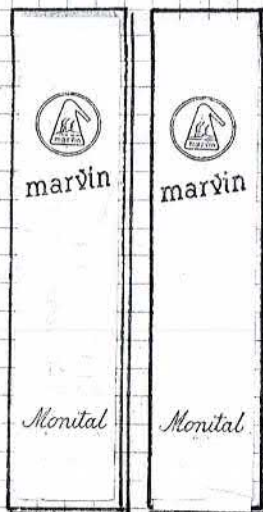
p. rivest. parziale a mano (da 10) m/m 171 x 85

" " totale " " (da 20) "

in bobine (da 10) m/m 106

" " " (da 20) " 124

Scatole di latta da 100 (dim. int.)
 m/m 33 x 141 x 115



Formato: Basso ovale senza pieghe

Calibro: m/m 9,25 a.t. m/m 11

Lunghezza: m/m 70

Tipo di chiusura: a colla d'amido

Lunghezza e specie di carta: m/m 31 tipo ORA
0,250/10 Mediano

Inchiostro: Bleu Milori

Lunghezza del Trinciato m/m 0,5

Peso reale medio: 1,360 (1,320 - 1,380)

filastro: porporino oro ricco-pallido

Componenti del Ricettario:

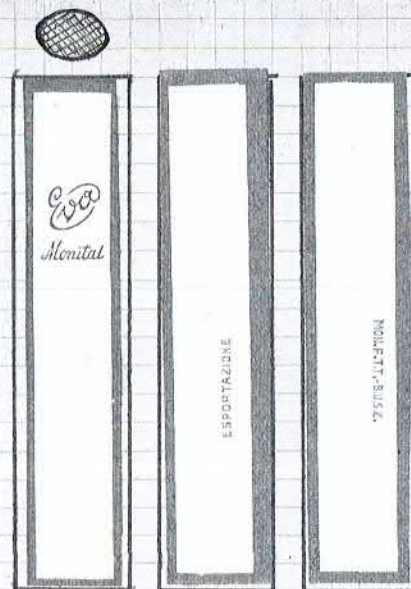
Grecia	Aromatico Yaka	10 %
	Fondo Xanti	25
	Fondo Xanti Djebel	40
	Fondo Xanti leggero	10
	B. Bagli di Macedonia	10
	<u>Samsoun di Turchia</u>	<u>5</u>
	M ^e 02.40516 del 15-5-1953	<u>100</u>

Tipi di Condizionamento:

- Scatole da 20 (dim. int. $\frac{m}{m}$ 70 x 70 x 13)
- Foglietto di pergamine $\frac{m}{m}$ 195 x 69
- " intercalare " 66 x 66

Larghezza del cellophane per
macchine G.D. $\frac{m}{m}$ 97

Bollino di chiusura scatole tipo oro



Formato : Alto ovale senza pieghe

Calibro : $\frac{m}{m}$ 7 a.t. $\frac{m}{m}$ 12

Lunghezza : $\frac{m}{m}$ 69

Tipo di chiusura : a colla d'amido

Larghezza e specie della carta $\frac{m}{m}$ 24

Inchiostro : Bleu Milori Ora 0250 Modiano

Larghezza del trinciato : $\frac{m}{m}$ 0,5

Peso reale medio: ~~0,780~~ 0,820

(0,800 ÷ 0,840)

SIGARETTE SERRAGLIO

Serraglio Serraglio
Montal Montal

Fiorati di Padova Fiorati di Padova

Serraglio Serraglio
Montal Montal

Formato : Basso Ovale con pieghe

Calibro : m/m 9

Lunghezza : m/m 70

Tipo di chiusura : a collo d'amido

Larghezza e specie della carta : m/m 30

Inchiostro : Bleu Milori Ormea 3520 H

Larghezza del trinciato : m/m 0,65

Peso reale medio Kg 1,280

MACEDONIA

EXTRA

Componenti del Ricettario:

	10	%
Grec / Aromatico Zinba	28	
Fondo Drama	10	
Fondo Xanti	6	
B. Bagli di Macedonia	4	58
Fondo Xanti; Gehl BDS-BDJ BSDJ	15	
Tabacchi di <u>Cunhia</u>	5	
Virginia Bright sort.	10	
Bright Italia sortol.	5	
Indigens seme. levante SS.	7	
B. Bagli di <u>Bulgaria</u>		

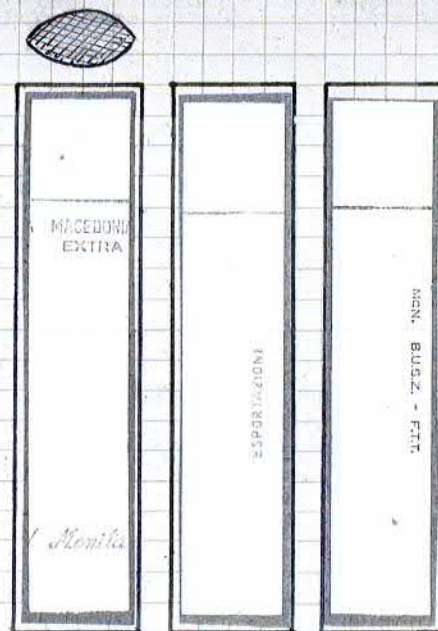
M^o 02.54741 del 6-10-54

100

Tipi di Condizionamento:

Astucci da 10 - dim. int. $\frac{m}{m}$ 76x68,5x8
" " 20 - " " " 76x69x15

Pacchi da Kg 0,400



Formato: Basso Ovale con pieghe

Calibro: m/m 8,50 a.t. m/m 11

Lunghezza: m/m 68

Tipo di chiusura: a colla d'amido

Larghezza e specie della carta: m/m 28,5

Ormed 3520 H

Inchiostro: Bleu Mifri

Larghezza del trinciato: m/m 0,65

Peso reale medio: Kg 1,200

(1180-1200)

Gjubek

Componenti del Ricettario:

Grecia	Basma di Macedonia	42 %
	<u>B. Bagli di Macedonia</u>	8
	<u>Tabacchi di Turchia</u>	10
	<u>Indigeno Xanthi S</u>	20
	" Perustitza S	20
	<u>M^o 02.21663 del 16-X-952</u>	<u>100</u>

MONOPOLI DI STATO
ITALIA



Giubek
20 SIGARETTE 20

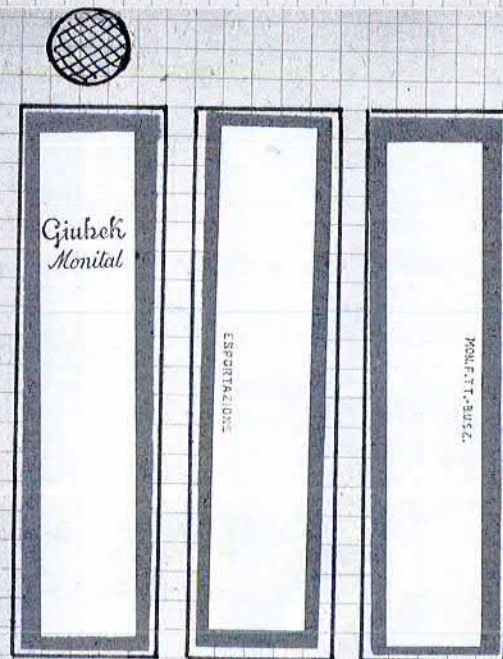
Giubek



MONOPOLI DI STATO
ITALIA



Giubek
20 SIGARETTE 20



Formato : rotondo

calibro : m/m 8,25 a. t. = m/m 11

Lunghezza : m/m 70

Tipo di chiusura : a colla d'amido

Lunghezza e specie della carta : m/m 28,5

Ornato 3520/H

Inchiostro : rosso bruno (bistro)

Larghezza del trinciato : m/m 0,5

Peso reale medio : Kg 1,180



Sport

Ricettario (Componenti) M^o 02-28742
31-3-1967

Tabacchi di <u>Grecia</u> per Mund.	18	13%
Tabacchi di <u>Bulgaria</u> e assimilati	10 7	10%
Tabacchi indigeni di seme lerante	35	45 40%
Tabacchi di <u>Jugoslavia</u>	10	10
Tabacchi di <u>Turchia</u>	{ Du2dic 22+5% Smirne 7 Divergi e 15 Kevadar 15	22
Tabacchi di <u>Russia</u>		3
M ^o 02-54740 del 6-10-1954		100
		<u><u>100</u></u>





ACCADEMIA
AERONAUTICA

Monital



ACCADEMIA
AERONAUTICA

Monital

Pacchetti da 20
a doppio involucro
(Macch. Foundry)

Pacchi da 1 Kg (conv.)
(50 pacchetti)

carta metallizzata in bolina
da 101⁶

Carta filigranata
(N^o 02/15897 del 28-7-52)



Sport
Monital

ESPORTAZIONE

MONITAL-ENSA



ACCADEMIA
AERONAUTICA

Monital

Formato : rotondo

Calibro : m/m 8,25 a.t. m/m 11

Lunghezza : m/m 70

Tipo di chiusura : a colla d'amido

Larghezza e specie di carta : m/m 28,5

tipo B Modiano

Inchiostro : Rosso giallastro e nero tipografico

Larghezza del trinciato : m/m 0,5

Peso reale medio : Kg 1,480 1200

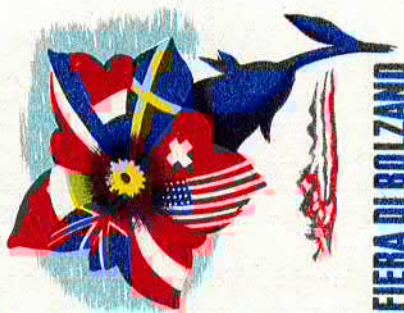
20 SIGARETTE
FIERA DI BOLZANO



FIERA DI
BOLZANO



20 SIGARETTE
FIERA DI BOLZANO



FIERA DI
BOLZANO

NAZIONALI

ESPORTAZIONE

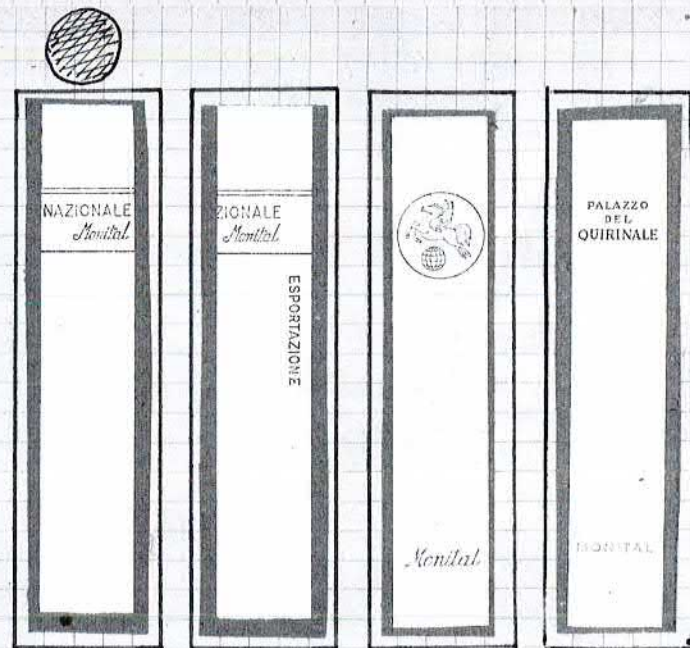
Componenti del Ricettario:

Tobacchi Orientali	Grecia-Bulg. Turchia-Jugosl.	12 %
Bright Italia		21 25
Maryland		10
Burley 1° e 3°		7
Nostano del Brenta	lento { Naz. Esp. 3 Alto 4	12
Beneventano		10
Perustitra ed alta varietà M		2
Tirani da 1° a 4° N		20 16
Planty Jaka-M	(Grecia)	4 3
Erego vima M	(Jugoslavia)	2 3
Brasile esotico		5
M ^{le} 02-49784 del 1-7-54		100

Condizionamento:

Pacchetti da 20 (Mach. Joudry)
Pacchi da Kg 1 cov.

Nota: Sigarette "Semi di panna vera"
veniva impiegata carta "fibraneta"
(M^{le} 02/8491 del 27.4.53)



Formato : rotondo

calibro : m/m 8,25 a. t. m/pa 11

Lunghezza : m/m 70

Tipo di chiusura : a colla d'amido

Larghezza e specie di carta : m/m 28½

tipo S 513 - Cartiera Rossi

Inchiostro : nero tipografico

Larghezza del trinciato : m/m 0,6

Peso reale medio : Kg 1,100 (1050-1100)

CANASTA

Componenti del Ricettario:

Tabacchi di	Bafra Tonga II.	10 %	
<u>Turchia per</u>	Samsoun Tonga..	5	
Superiori	Bursa 1 ^o /5 ^a	8	
	Ismit-Tonga II	9	45%
	Tachova I/V ^o	10 ^a	
	Trabisonde I/V ^o scast.	3	
Tabacchi di	Fondo Dramo BK	10	
<u>Grecia per</u>	" " BM	20	
Superiori	" X. Gebel 3DS 1 ^o /5 ^a	10	20 55%
	B. Bayl. di Mandouin BOD	5	
	Fondo X. G. BXY-BXYI	10	
	BXY 2 ^a per inf. espli.		

M^g 02-45803 del 21-4-1954 -

100

Tipi di condizionamento:

Scatole da 20 dim. int. m/m $81 \times 81 \times 15$

Scatole da 50 " " " $161 \times 97 \times 15$

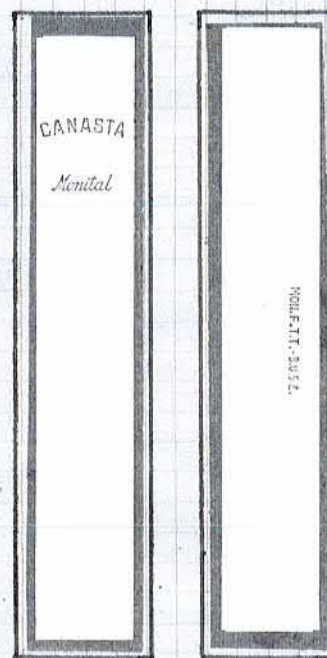
Lamina metallica oro

per scat. 20 dim. 210×80 m/m

" scat. 50 " 260×160 m/m

Intercalare "memorandum" per scat. 20

"Memorandum" segnapunti nelle scat. da 50



Formato: Basso orale - con pieghe

Calibro: m/m 8,50 a. t. m/m 11

Lunghezza: m/m 80

Tipo di chiusura: a colla d'amido

Larghezza e specie della carta m/m 28,5
ORA

Inchiostro: Bleu milori

Larghezza del Trinciato: m/m 0,4

Peso reale medio: Kg 1,350 (1330-1370)

VIRGINIA

Componenti del Ricettario:

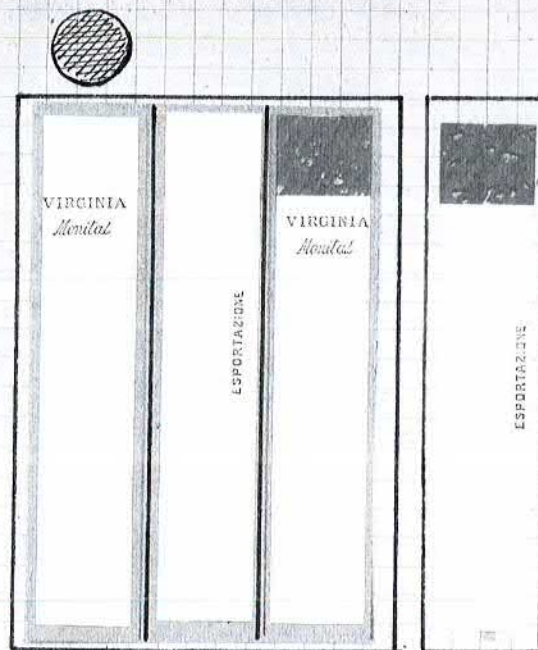
Virginia Bright Americ.	75 %
Bright Italia (Perugia)	10
Smirne di grado americano	5
Basma' di Maced. { BDS	5
her Superiori { BDJ	5

M^g 02-25030 del 14-12-51

100

Astucci da 20 pezzi con
lamina di alluminio e cellofanato.

Pacchi da 400 grammi



Bocchino sughero
alto m/m 11

Formato: Rotondo

Calibro: m/m 8,25 a.t. m/m 11

Lunghezza: m/m 70

Tipo di chiusura: a collo d'amido

Larghezza e specie della carta: m/m 28.5
tipo B-Modiano

Inchiostro: Bleu Milori

Bocchino Sughero m/m 26.5

Larghezza del Trinciato m/m 0.4 { di foglia 0,5
costola 0,18

Peso reale medio: Kg 1.185 (confex.)
1.150 (Mag. Perf.)

White Horse



Componenti del Ricettario:

Virginia Bright 82% 74%

Bright Italia cl. II^a 12 " 20 "

Erzegorina cl. III^a 6 "

100

N^o 02-45126
28-8-53

1-9-1956

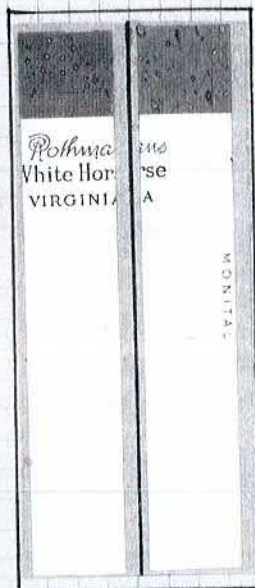
White Horse



VIRGINIA
CIGARETTES

Tipi di condizionamento:

- Astucci da 20 pezzi con lamina di alluminio e allofanate
- Scatole da 500 pezzi



MONITAL

Rothmans
White Horse
VIRGINIA



Rothmans
White Horse
VIRGINIA

MONITAL

Formato : Rotondo

Calibro : $\frac{m}{m}$ 7,85

Lunghezza: $\frac{m}{m}$ 72

Tipo di chiusura: a colla d'amido

Bocchino: di sughero (pure vegetable gum)

Larghezza e specie della carta: $\frac{m}{m}$ 27 - Woolacott Ivy
Verge 21:22 gm.

Inchiostro: Prussian Bleu

Porporina e mordente: Dark brown chocolate

Larghezza del trinciato { di foglia $\frac{m}{m}$ 0,4
di castale " 0,127

Peso Reale: 1,130

LIMITI DI TOLLERANZA PER I PESI
DELLE SIGARETTE

Tipi di sigarette	P E S O	
	Minimo	Massimo
DUE PALME	1,250	1,280
ROSA D'ORIENTE	1,120	1,160
EDELWEISS	1,300	1,350
NVA	0,780	0,800
MACEDONIA EXTRA	1,160	1,200
GIUBBI	1,130	1,180
SPORT	1,140	1,180
NAZIONALE ESPORTAZIONE	1,050	1,100
NAZIONALE COMUNE	0,950	1,000
PALL MALL	1,100	1,120

Colla d'amido

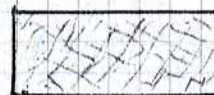
— Ricetta di fabbricazione

Amido di mais Kg 25
Acqua " 100
Allume di rocca " 0.050
(Collare 15' dal momento della
wh. di fissazione)

Colla vegetale

p Bockhino Virginio - impiego Kg 0.20 di colla
per Kg 150 di sigarette

Colla vegetale "Savare" di Milano
alterata dal bockhino di sughero sintetico m 11
lunghezza " " " " " 26.5



26.5

impiego 291.50

Nota: Bockhino di sughero sintetico al m 26.5
lunga m 300 (ora tassa 1955) %
m 600)

nyne Colla Vegetale

p. Bechman White Horse - impiego Kg 0.350 di colla
per Kg 100 di sigarette.

Colla vegetale inglese "AMCO"

altezza del bechman di nyghen sintetica $\frac{11}{16}$
lunghezza " " " " " 25 $\frac{1}{2}$



11 mq 280,5

Nota:

La bobina di nyghen sintetica è lunga mt 600 e
alt. 25,5

Bechman Edelweiss-filtro=

impiego Kg 800 di colla per Kg 100
di sigarette.

Colla vegetale "Sikel" inglese.

altezza del bechman di nyghen sintetica $\frac{16}{16}$
lunghezza " " " " " 29,5



Nota: La bobina di nyghen sintetica è lunga mt 600

Peso della carta

per 100 Kg di sigarette

1	2	3	4	5	6
24 Eva	7	69	mg 165,50	20-21	Kg 3,394
27 $\frac{1}{2}$ Rosa w'o	8	75	" 206,25	19	" 3,918
28 $\frac{1}{2}$ Sport ea.	8,25	70	" 199,50	20-21	" 4, -
" Mac. Extra	8,50	68	" 193,50	{ 20-21 19-20	" 3,97 " 3,77
28 $\frac{1}{2}$ Canasta	8,50	80	" 288, -	{ 20-21 19-20	" 4,67 " 4,44
30 Due Palme	9	70	" 210, -	20-21	" 4,30
31 Edelweiss	9,25	70	" 217, -	20-21	" 4,44
" "	9,25	59	" 182,90	20-21	" 3,75

1. Altezza ^{in mm} della carta vergata, in bobine lunghe in 5120
2. Calibro della sigaretta, in $\frac{mm}{100}$
3. Lunghezza della sigaretta, in $\frac{mm}{100}$
4. Superficie in mq della carta occorrente per Kg 100 di sigarette = $(\frac{4 \times 3 \times 5 \times 100.000}{colonne})$
5. Grammatum per 1 metro quadro.
6. Peso della carta per Kg 100 di sigarette

la Rinascente
20 SIGARETTE



BUL-11-50

SIGARETTE



la Rinascente



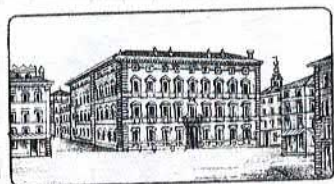
la Rinascente
20 SIGARETTE

SIGARETTE



la Rinascente





MONOPOLIO
Territorio Trieste



Appunti Vari
sulle
Sigarette Superiori
e
Condizionamenti
speciali

Firenze 12-settembre 1950

TC

Fabbricazione

Tipo di macchine	Giri	Produzione		Note
		Lora	Fore	
Excelsior D.S.	1300	54	380	
" D.B.	1050	43	302	
S.A.S.I.B.	1200 1300	59	380 410	
Universal		32	225	
Molins	1300	59	410	Mark V
Excelsior 285	950	39	274	filato

Bobine carta vergata

lunghezza m 3120

Impiego

Lunghezza media della sigaretta =
= cm 7

ogni Kg = cm 7000 = m 70

$3120 : 70 = \text{Kg } 44,5$ circa
di sigarette prodotte

lunghezza m 4000

impiego: 1 bobina = Kg 57.1
circa
di sigarette
prodotte

Caratteristiche delle sigarette

Tipo	Taglio Trinciato	Peso	Calibro	Lungh. mm	Bobina
Due Palme	0,4	1,320 1,280	9,25 ⁽¹⁾ 9,-	70	29,30 3120
Rosa d'Oriente	0,4	1,160	8,-	75	27,5
Edelweiss	0,5	1,350	9,25	70	30 31
Serraglio	0,6	1,300	9,-	70	30
Era	0,5	0,800	7,-	69	24
Mac. Extra	0,5	1,170 1,160	8,5	68	28,5
Giubek	0,5	1,200	8,25	70	28,5
Sport	0,5	1,200	8,25	70	28,5
Nazionali	0,6	1,-	7,-	70	27,5
Jubileum	0,5	1,280			
Naz. Esp.	0,6	1,050	8,25	70	28,5
Canasta	0,4	1,350	8,50	80	28,5

Tavola non completa
(da riguardare)

1-6-1956 - Non aggiornata

(1) Se la sigaretta Due Palme, hanno lo stesso formato
della Edelweiss la rendere uniforme il Cond. Harco

Produzioni

Condizionamento

	1 ora	7 ore	Note
da 10 con stagnola	1,400	10	
10 A { stecca	5,100	36	
{ mano	2,600	18,300	
20 A { stecca	5,600	39	
{ mano	3,100	22	
Scatole 20	2,100	15	

Montatura astucci

Due Palme - Edelweiss e Jubileum	428	3000	
10 e 20	520	3650	

Impacco

	1 ora	7 ore	Note
da 10 (da 400 g)	11,400	80	Servizio f. 90.- → " 53.70 <u>143.70</u>
da 20 (da 400 g)	14,200	100	
per Esport. e P.B. (da 200 g)	3,500	25	

Applicazione etichette

Etichette varie N°	523	3660	
-----------------------	-----	------	--

Cellosite

mano { 10	1,800	12,5	
{ 20	3,500	25	
macch. { 10	25,700	180	
{ 20	51,400	360	

Articoli occorrenti

Qualità	Scatole da g 200	Carta paraffinata	Car carra m
Due Palme 10	210.85.74	400.340	1350.
Rosa d'brente 20	165.81.81	400.270	1350.
Edelweiss 10	205.90.72	400.320	1350.
Era 20	155.74.74	400.260	
Mac. Extra 20	180.80.72	400.270	
Mac. Oro 20	182.86.75	350.285	1350
Giubek-Sport	273.71.49	360.290	1200
Mac. Extra 10	185x90x72		
Naz. Esp. 20			
Nazionali 20	270.71.42	350.285	1200
Toscani 500 g.	(in casse da Kg 30)		1350
"	(in casse da Kg 20)		
Carvour . Kg 10	17.5 X 15 X 12.5		1500
Minghetti . Kg 10			1350
Romaeus . " 10			1350
Virginia . " 10			1350
Sig. Roma . " 150			1050

i per l'esportazione

Qualità	Scatoloni	Casse	Note
850	440.380.235 435.380.255	800.775.460 820.470.520	Le dimensioni degli scatoloni iscritte in <u>una</u> sola per la P.B.
700	425.425.175 415.415.170	880.580.435	• Per 4 scatoloni Kg 20
850	465.385.225 460.380.230	820.725.485 820.470.520	x. Per 6 scatoloni Kg 30
	380.380.170 410.370.185	820.540.470	Tutte le altre
800	460.390.195 445.390.195	800.600.400	Gli scatoloni PB sono di cartone ondulato
700	385.285.255 455.455.300		Per la Somalia di cartone ondulato
700	400.280.230 455.455.300	730.590.415	Per il Senghalese di cartone ondulato
920	650.360.165 680.360.165 690.360.165	760.670.590 770.700.560 740.380.670	Per il Senghalese di cartone ondulato
950	460.365.305		Per il Senghalese di cartone ondulato
950	500.350.270	90.76.57	Per il Senghalese di cartone ondulato
800	450.355.235		Due Salme.
800	510.275.205	520.285.430	Quantità fedite in Somalia - Novembre 1950
750	540.225.175	700.550.370	

Casse per la Somalia

Spessore del legno $\frac{m}{m}$ 15

(Misure interne)

Toscani (con scatole normali) $67 \times 53 \times 75$

Mac. ORO $79\frac{1}{2} \times 62 \times 46$

Edelweiss $95 \times 64 \times 48$

Giubek $80 \times 60 \times 39$

{ Cane per Spuntature Somalia $31 \times 96,5 \times 18$
 { Scatole per spuntature dirette in
 { Somalia con $18,5 \times 17 \times 30$ per 6 Kg

{ Cane per la Somalia p. Virginia
 $69 \times 79 \times 47\frac{1}{2}$

{ Scatole $22\frac{1}{2} \times 38\frac{1}{2} \times 56\frac{1}{2}$

Articoli p. P. Bordo in scat. da g. 200

Qualità	Scatole	Carta paraffinata	Annotaz.
Due Palme 10	230. 85. 74	40. 34	Misure da controllare.
Rosa d'Orient. 20	167. 81. 81	40. 27	
Edelweiss 10	220. 90. 72	40. 32	
Serraglio 10	230. 85. 74	40. 34	
Mac. Extra 20	180. 80. 72	40. 27	
Eva 20	162. 74. 74	40. 26	
Giubek 20	278. 73. 48	29. 36	
Sport 20	278. 73. 48	29. 36	
Naz. 20	270. 73. 42	35. 28 $\frac{1}{2}$	
Mac. Oro 20	190. 86. 75	35. 28 $\frac{1}{2}$	

Cellophane (Maggio 1957)

Conasta	largh.	m/m	114	
Due Palme 10	"	"	106	
" " 20	"	"	126	
Rosa d'Or.	"	"	106	
Edelweis 10	"	"	106	
" 20	"	"	126	(e filtro)
Eva	"	"	97	
Virginia	"	"		
White Horse	"	"	114	

Cellophanatura

1 bobina pesa Kg 7.-

m. 100 cellophane pesano Kg 0,372

lunghezza medio della bobina = m. 1882

$$(7000 : 372 = m. 1882)$$

Per involgere un astuccio occorrono cm 19 di cellophane (astuccio da 10); per semplificare si considerano cm 20 (che si compensano con gli astucci o scatole da 20)

$$m. 1882 : m. 0.20 = 9410 \text{ astucci}$$

ovvia con 1 bobina
si involgono Kg 94,100 di
prodotto.

Con Kg 1 cellophane si coprono

$$(Kg 94.100 : 7) \quad Kg \frac{13.444}{13.450}$$

(da 10 pezzi)

Carta Stagnola (Maggio 1957)

Canasta	$\frac{m}{m}$	
Sue Palmes 10	"	83.5
" " 20	"	90
Rom d'Orient	"	
Edelwein 10	"	83.5
" 20	"	90
Eva		

Carta velina

Sport

Virginia	$\frac{m}{m}$	104
White Horse	"	104



20 SIGARETTE

Macedonia

EXTRA



20 SIGARETTE
NAZIONALI



20 SIGARETTE
NAZIONALI

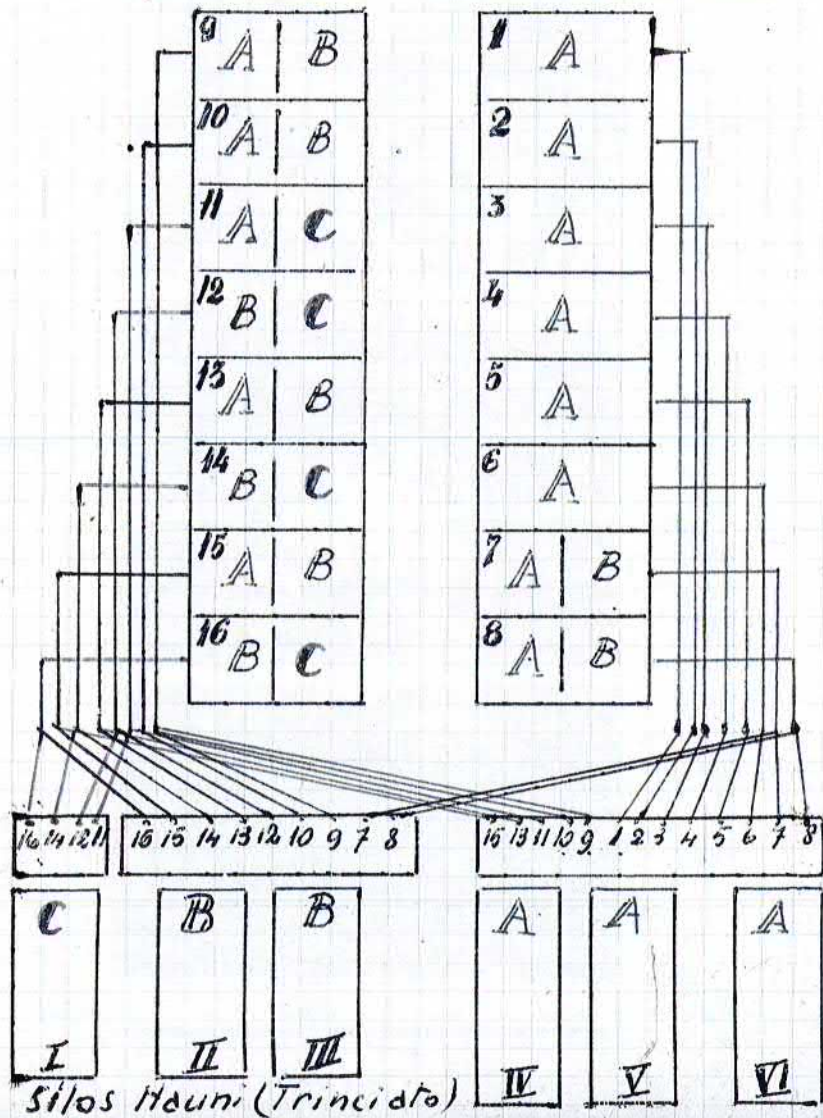


20 SIGARETTE

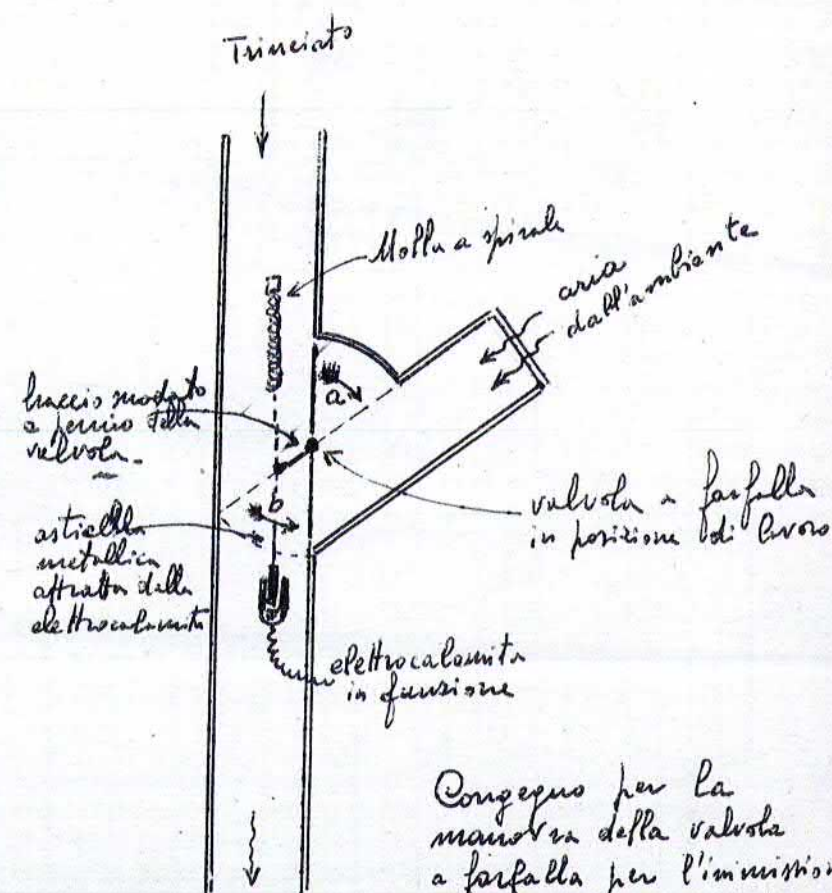


20 SIGARETTE

Impianto Hauni di alimentazione automatica



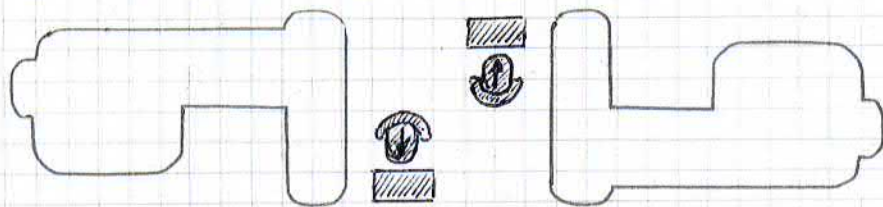
Sagoma di macchina Molins



Alimentazione automatica
Hauni.
12/5/1957

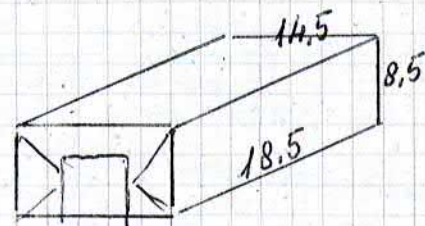
Congegnato per la
manovra della valvola
a farfalla per l'immissione
di trinciato nella sottostante
cassetta d'espansione sulla
travoggia di ogni confezione
trice.

Sagoma di macchina Molins
Mark V in pianta scala 1:100

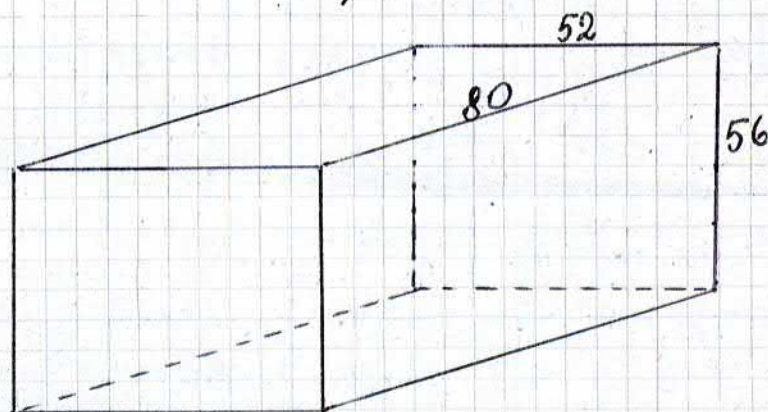


Pacco:

Serraglio da 10



Cassa tipo A

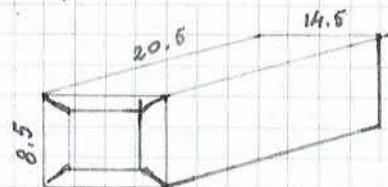


Impacco Sig^{te} scatolate
Dimensioni carta
(Maggio 1957)

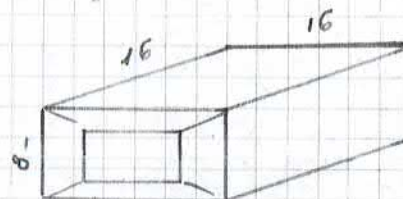
	Pacchi da Kg	Strisce per legare	fogli carta da impacco cm
Canasta 20	0,400	3 X 66	31 1/2 X 60
" 50	0,500		
Due Palme 10	0,400	3 X 66	33 X 58
" 20	"	"	33 X 58
" 100	0,500		
Rosa d'Or. 20	0,400	3 X 66	28 X 54
Edelwein 10	"	3 X 66	33 X 58
" 20	"	"	33 X 58
" 100	0,500		
Era 20	0,400	3 X 66	26 X 54
Mac. Extra 10	"	3 X 66	33 X 58
Virginia	"	3 X 66	33 X 58
Sport	1.-	-	60 X 41
Nax. Esp. ^{uz}	1.-		57 X 41

Dep^{te} Pacchi

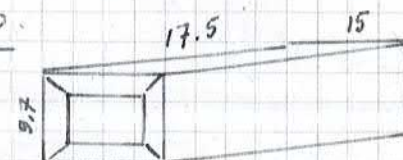
Due Palme 10
Edelweiss 10



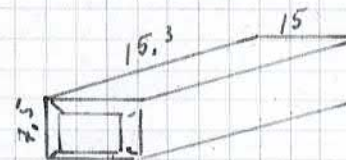
Rosa d'Oriente



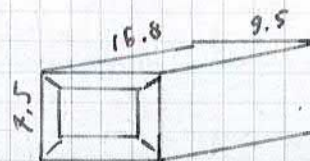
Due Palme da 20



Era



Arando



Passaggi di lavorazione.	Bolletta	Descrizione	
Mag. Greggi	V2	Approvvig. ^{to} tabacchi	
Apprestamento	T16	Formazione masse	
Inumidimento	"	Formazione cunei	
I <pre>graph TD A[Mag. Greggi] --> B[Apprestamento] B --> C[Inumidimento] C --> D[Scostolatura] D --> E[Dep. foglia scost.] E --> F[Dep. foglia da spulard.] F --> G[Spulardamento] G --> H[Dep. mat. da trinc.] H --> I[TRINCIATURA] I --> J[a mat. scelti.] J --> K[pag. seg.]</pre>	"	Servizio formaz. e	
	"	"	Apprestamento tabacchi
	"	"	" " celi
	"	"	Assistenza al carico
	"	"	Scostolatura Bright
	"	"	Scostolatura Tubero
	"	"	Spulardam. ^{to} se
	"	"	Servizio allo Spulardamento
	"	"	Servizio Laboratori
	"	"	Spulardamento
TRINCIATURA	"	Trinciatura con	
a mat. scelti.	"	" " "	
	"	" " "	
	"	" " "	
	"	Trinc. con Hauni	
	"	" " "	
	"	" " "	

Cottimi	Prezzo £ netto	Quantità lavoro	Opere occorr.	Note
guizzi	50.92%	Kg 3000	1 uomo	2850
	274.02 "	" 500	1 donna	* soppresso
"	260.32 "	" 500	1 "	prezzo attuale = 317.46%
diff. 5° mano	237.67 "		Uomini	* soppresso
	28.87 "	* 5000	1 Uomo	* soppresso
Hanni	72.18 "	* 2000	1 Uomo	Carico e scarico
Silos	68.12 "	" 3000	1 "	
	5659.13 "	" 23	1 donna	
da	13016.2 %	" 10	1 donna	
meccanica	1410.07 "	" 3600	39 donne	
rot. 2°	140.08 "		Uomini	
"	407.36 "		donne	sulla quantità spulata
a mano	2169.33 "	Kg 60	1 donna	
Flinch 4/10	288.74 "	" 500	1 uomo	70.40 taglio
" 5/10	240.62 "	" 600	1 "	" 0.50 "
" 6.5/10	180.46 "	" 800	1 "	" 0.65 "
0.40	180.46 "	" 3200	4 uomini	
" 0.50	160.41 "	" 3600	4 "	
" 0.65	144.30 "	" 4200	4 "	

Passaggi di lavorazione.	Bollette	Descrizione
II	Massa sciolti TRINCIATO	716 Movimento trinciato
	Confezionari.	" Conduz. macchine
		" Assistenza "
		" Alimentazione con
		" Servizio trasporti
II ^{bis}	Dep. Sig ^{te} Sciolte	" Servizio laboratorio
		" Disfaccimento sig
		" Servizio dep. figh
		" Conduz. 2 Hauni
		" Assistenza 1 Hauni
		" Servizio 1 Hauni
		" Servizio laboratorio
		" Conduz. 2 Hauni
		" Assistenza 1 Hauni
		" Servizio 1 "
		" Conduz. 1 Hauni
		" Assistenza cond. 1
		" Servizio cond. 1
		" Riempimento scatole
		" Cond. scatole ARES

Condizionamento

v. pag. seg.

Cottimi	Prezzo £ netto	Quantità lavoro	Opere occorr.	Note
nelle Celle	106,15%	1360	1 uomo	
Molins	176,06 "	820	1 uomo	} 2 confezion.
"	476,20 "	820	3 donne	
bollette	118,33 "	1100	1 "	
"	81,35 "	1600	1 "	
"	74,38 "	1750	1 "	
the nante	867,73 "	150	1 "	
sciolti	112,40 "			
da 10	272,40 "	530	1 uomo	
" 10	1964,68 "	265	4 donne	
" 10	491,17 "	265	1 "	
"	276,34 "			
da 20	150,38 "	960	1 uomo	
da 20	1355,83 "	480	5 donne	
" 20	271,17 "	480	1 "	
p. filtro	343,74 "	420	1 uomo	
Hauni filtro	1549,52 "	420	5 donne	
Hauni filtro	309,90 "	420	1 "	
c met. 100	16270,00 %	8	1 "	
NTO (Multiple)	32500,00 %	4	1 "	

Cottimo

Uomo £ 1443,70

Donna " 1301,60

1835,30

Passaggi di lavorazione.	Bolle	Descrizione
segue: Condizion. to	16	Imbustimento a
	"	" "
	"	" scatole
	"	Macchina Arnes
	"	Servizio macchina
	"	Condutture di 3
	"	Condutture di 2
	"	Assistenza condut.
	"	Formazione Panch.
	"	Servizio
	"	Servizio
	"	Condut. 2 macch.
	"	Assistenza condut. 1
	"	Condutture 1 m
	"	Assistenza condut. 1
Cellofanatura		
segue		

Cottimi	Prezzo Unit.	Quantità lavoro	Opere occorr.	Note
mano da 10	13016	Kg 10	1 donna	
" " 50	14462,22	" 9	1 "	
" " 20	8135	" 16	1 "	
(M.X.) " 10	2277,80	200	3 1/2 "	1 macchina
Arnes " 10	216,93			
Arnes " 10	240,62	" 600	1 uomo	3 macchine
Foundry " 20	101,10	" 1428	1 "	2 macchine
1 Foundry	546,89	" 714	2 donne	1 macchina
	546,89	" 714	3 "	
	182,30	" 714	1 "	
	86,76	" 714	1 "	
Rose	13,12%	per.	1 uomo	
Rose da 10	118,33%	" Kg 550	5 donne	in caso di mod. fca
col. Rose	26,25%		1 uomo	
Rose da 20	141,99%	Kg 1100	6 donne	

Passaggi di lavorazione.	Balletto	Descrizione
III Deposito Sighe Condiz^{te} ↙ Riemp. scatole P.B. - export. ↓ Formaz. Pacchi — segue Dep. C.Tab. Perfex. —	T16	Riempimento scatole
	"	"
	"	Servizio
	"	Formaz. Pacchi gr 400
	"	Servizio laboratorio
	"	Servizio laboratorio
	"	Formaz. Pacchi gr 400
	"	Applicaz. etichette Exp
	"	Formaz. Pacchi
	"	Conf. e impacco nei scatole
	"	Formaz. pacchi di Montatura Astucci
	"	Servizio al laboratori
	"	Montatura e cucitura
	"	Fabbricaz. Colla pu

Cottimi	Prezzo Euro	Quantità di lavoro	Opere occorr.	Note
200 gr PB	5206,40%	Kg 25	1 donna	avvolta 1 foglio di carta patinata
" " export.	6508,7%	" 20	1 "	id 2 fogli
"	271,17%	" 480	1 "	
Scatole da 10	1301,60%	" 100	1 "	
"	90,23%	" 1600	1 uomo	
"	100,12%	" 1300	1 donna	
Scatole da 20	1301,60%	" 100	1 "	
P.B.	355,63%	N° 3660	1 "	N° pezzi
Sent. 50	8677,33%	Kg 15	1 "	(Canasta)
metalliche	13016	" 10	1 "	
d'Argento	32540	" 4	1 "	Multiple
Kg 5	43387	" 300	1 "	
da 10	433,86%	N° 3000	1 "	N° pezzi
in	35,57%	" 36592	1 "	
scatole da 200	260,32%	" 500	1 "	
vari diversi	288,74%	Kg 500	1 uomo	1 scatola = Kg 100

Passaggi di lavorazione.	Bollettino	Descrizione
Dep ^{to} Tabacchi	716	Incanamento pezzi
Perfezionati	"	" pezzi da
	"	Riampimento scatole
	"	Servizio laboratorio
	"	Stivatura pezzi
	"	Chiusura e trasporto
	"	Servizio scatoloni

MP
▼

cottimi	Prezzo £ netto	Quantità di lavoro	Opere occorr.	Note
Superiori	185.94	710	1 donna	
Kg 1	118.33	1100	1 "	
" da Kg 12	154.95	840	1 "	70 scatoloni
	23.41	5000	1 "	quant. in appross.
	108.47	1200	1 "	
case	131.24	1100	1 Uomo	
e trasporto	48.53	3000	1 Uomo	

90

Sigari Carour (Maggio 1957)

Ricettorio: Farin Round tip. 0 = 34 %
 Sottofascia: Avaran
 Intorno { $\frac{1}{3}$ " Camerino 26-27 %
 $\frac{2}{3}$ Brasile 18 %

Alla fabbricazione P.R. = 1420 18-20
 Condizionamento " 1.700 10-12
 1350

Condiz. ^{to} in cassetto
 da 25 pezzi (dimensioni
 interne della cassetto
 m/pu 215 x 141 x 27)

Tavolo di legno L 137 x 16 x 13,5

Intercalare mogano L 213 x 140

Bordura cm 2,5 x (94 + 80 + 55)

Bustine da 4 pezzi

Striscia per legno cm 6 x 58

Carta per fasci • 26 x 55

Pacchi da Kg 0,200

— 140 —
 m/m



diam. m/m 16,5

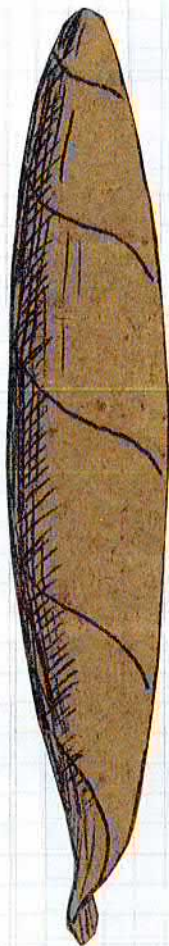


Sigari Minghetti

Ricelbasin

Jardin	Penanthea exotica	v = 34%
to Hof.	Arum	26-27
Int	$\frac{1}{2} \frac{1}{3}$ " Remond.	
	$\frac{1}{3}$ " Wulst.	18%
	$\frac{1}{3}$ Remond. t.f.	

alla fattoria.	PR 1,400 U.	18-20
al Condizionamento	" 1.250 "	10-12%



Condizionamento di 25 pec.
(canettine vis. int. φ 248 x 114 x 27,5)

Tabelle $\frac{1}{2}$ 111 x 18 x 12.8

Foglio mezzo: $\frac{1}{2}$ 112 x 247

Bordea cu $2.5 \times (94 + 75 + 54)$

Conditionnement de la terre
(in lustre)

Stirre d. carte en 6x58

Carta da impress^{ca} 26. x 55

Paceh. dr kg 0,200

diam. $\frac{100}{m}$ 19.07



Sigari Sella

Ricettario $\frac{1}{2}$ Foin Round-kopf
 $\frac{1}{4}$ Schiefer-Graat
 Int. $\frac{1}{4}$ Round tip
 $\frac{1}{4}$ Orana Remedios
 $\frac{1}{4}$ Graat

alla fabbricazione PR 1.020 U = 18-20%
 al condizionamento



Condizionamento
 da 4 pezzi in bustine
 (o astucci)

Stiracci d. carta cm 6x53
 Carta da impacco cm 36x52
 Pacchi da kg 0.400

diom. $\frac{m}{m}$ 15

$\frac{m}{m}$ 110



Sigari Brenta

Ricettario $\frac{1}{2}$ Foin Resistente
 $\frac{1}{4}$ Schiefer Round tip } loggato

Int. (picadum) 30% Round tip
 20% Nosterro Brenta - lavato 2 ore
 25% Bonaventura - " 1 ora
 25% Remedios loggato

alla fabbricazione PR 1.000 U = 18-20%
 al condizionamento 0.900 U = 10%

Condizionamento in
 astucci da 5 pezzi,
 che sono legati in
 maxi. d. 10 astucci
 con una stiraccia d.
 carta d. cm 8x54 -

diom. $\frac{m}{m}$ 16

$\frac{m}{m}$ 100





Sigaretti Avana

Ricettario Faser Round Gf

Int. (piccolo) $\frac{2}{3}$ Avana, Resistente buste 1 an

alla fabbric. con PR 0,600 U=16-18%
Al Condizionamento " 0,580 " 10-11%

10 SIGARETTI

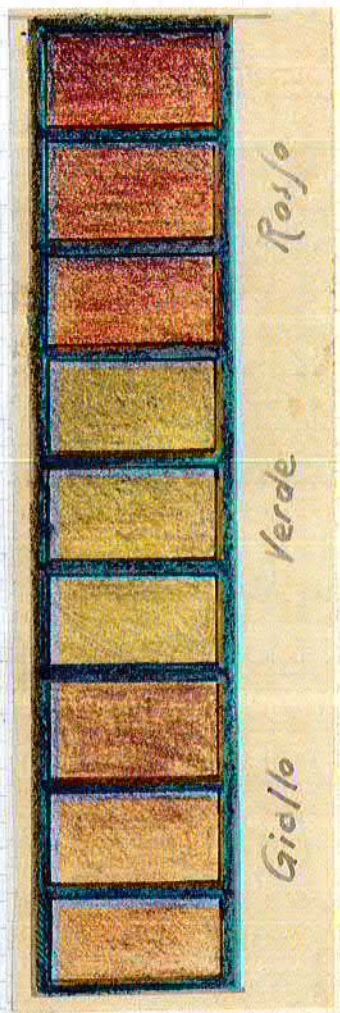
Condizionamento in bustine
di 10 pezzi.

10 bustine sono legate
con stivette di cm 3x5 $\frac{1}{2}$
e si fermano pezzi di
Kg 0,500 (conv.) con carta
di cm 27x41 (due pezzi
di 10 bustine)

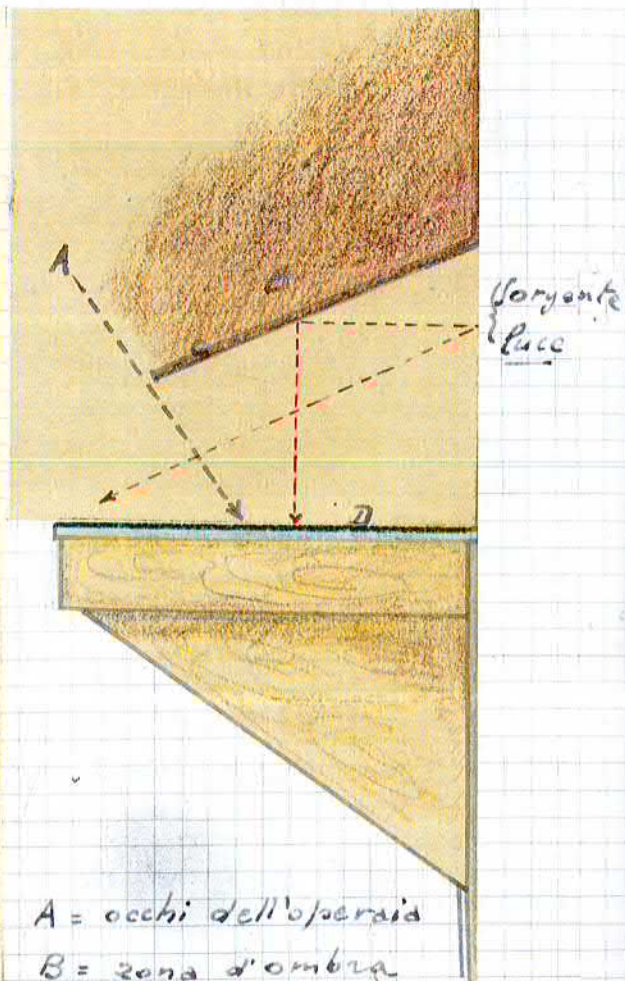


— m/m 75 —

Dim. m/m 9



Scala cromatica

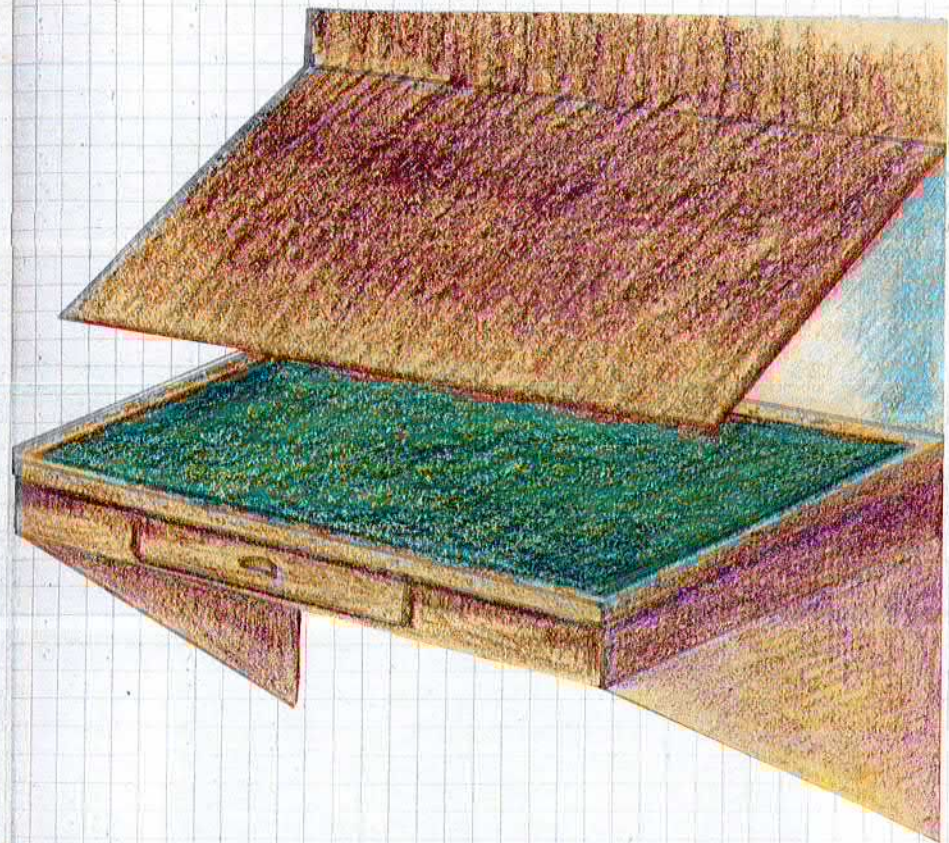


A = occhi dell'operaia

B = zona d'ombra

C = piano inclinato argentato

D = tappeto panno verde



Tavolo per la scelta a colori
sigari a foggia estera

20 SIGARETTE
SERRAGLIO



MADE IN ITALY
SERRAGLIO CIGARETTE CO. S.p.A. - MILANO



Serraglio



20 SIGARETTE
SERRAGLIO

MADE IN ITALY
SERRAGLIO CIGARETTE CO. S.p.A. - MILANO





10 SIGARETTE



MONOPOLI DI STATO - ITALIA

Appunti
alla

Rinfusa

Picadum per Sig^{ta} Avarus

Picetario:		Summe
Resistente 142	30	} - 24.5 % - 34-38 %
Avarus Remedios	60	
Avarus Lavandulae (Basil - Sumatra e) frum di nati	10	
	<u>100</u>	

Mann Mischel Ky 1000 circa

Picadum  Tincture in popl.

U = 14-17 % all'unita per
Pincament.

Deposito Materie Preparate

(giacenza da 20 a 30 grammi in
cane zimate)

Macchina Picadura

Costola e spesso le foglie
in frammenti di circa cm 1-2
 $U = 25-30\%$

(Kg 250 al giorno di picadura
prosciugato)

Prosciugamento e formazione miscela
(con aggiunta delle costole benimate e
trincate)

All'uscita: $U = 12\frac{1}{2} - 14\frac{1}{2}$
(Prima e Breve)

Seconda $U = 15-17$

Le cose rincastrate contengono Kg 25-30
di picadura pronta per l'impiego.

NAZIONALI (ESPORTAZIONE) ecc.

Dati Tecnico

Immuntimento (come levate ex orientali) $A = +10\%$

Barriamento (Barley - Malt - ~~Wheat~~ ^{Barley}) $A = +30/32$

" (Wortman - Kentucky) $A = +42/45$

Torrefazione (glicole) $+1,50\%$

Calo -17%

UMIDITA' ASSOLUTA

Torrefazione $U = 15\%$

Materie sciolte $" = 14"$

Def. di materie sciolte $" = 13,70$

Def. Pacchi $" = 12,32$

Copi 16-4-1964 (Da un foglio
di appunti del 1949-1950 M.T.O. Firenze)

Sigarette Prep.^{ne} Materie Sup.^{re}

Tabacco in bollette $U = 11-12\%$

Aumento 3% circa

Apprestamento $U = 12\%$
+ aumento + 3 " } 15%

Sfibramento (calo) $- 0,7\%$
Trinciatura (calo) $- 0,7\%$ } $-1,4\%$

Umidità del Trinciato $13,6\%$

Nazionali Sup.^{re}

Tabacco chiaro U (come sopra)

Tabacco scuro

+ Apprestamento $(30\%$ circa)

+ Lavaggio $(30\%$ circa)

Formazione miscela (calo) $- 0,50\%$ circa

Tonificazione (calo) $- 16-18\%$ circa
 $(100 + 30 - 18) = 112$

Trinciato $U = 13-14\%$

Costole laciniate - dalla struttura
vengono laciniate col essiccato col
 38% di umidità (circa)
poi sono trinciate e quindi mes-
colate nel nostro trasportatore della
trinciatura insieme col trinciato di
foglia che è trasportato nel Tonifilatore

Caratteristiche punzone Nazionale Sportazione (in mm nel pezzo) SASIB

Punzoni completi n° 8

Diametro esterno $\frac{mm}{in}$ 44.4

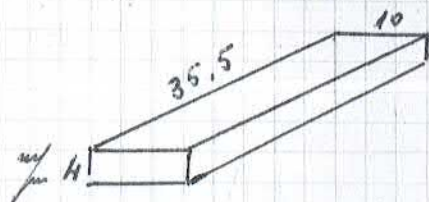
altezza $\frac{mm}{in}$ 35.5

foro $\frac{mm}{in}$ 11

larghezza incastro $\frac{mm}{in}$ 10

Inserizioni nel blocco

Numero convenzionale riportato ad
incastro d. larghezza d. $\frac{mm}{in}$ 10



(Monoblocco con
incastro)

1 Porta-punzone Molins ¹⁰⁰ con punzone da applicarsi a vite Sport

Ø esterno $\frac{mm}{in}$ 44.59

Ø foro $\frac{1}{2}$ pollice

lunghezza $\frac{mm}{in}$ 30

Rosa d'Oriente

Virginia
Hilwies } id.
due Salme

Ø esterno $\frac{mm}{in}$ 47.77

Ø foro $\frac{1}{2}$ pollice

lunghezza $\frac{mm}{in}$ 30

Evo

Ø esterno $\frac{mm}{in}$ 43.94

Ø foro $\frac{1}{2}$ pollice

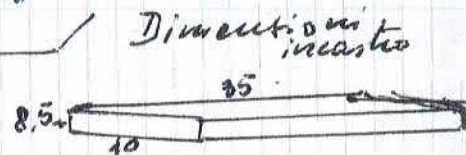
lunghezza $\frac{mm}{in}$ 30

Nota: $\frac{1}{2}$ pollice = $\frac{mm}{in}$ 12.7

2 Punzone ad incastro

Canasta
 Ø esterno $\frac{1}{16}$ 50.95
 Ø foro $\frac{1}{2}$ pollice
 lunghezza $\frac{1}{16}$ 35

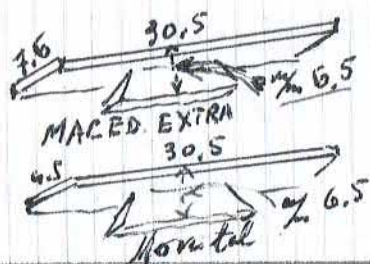
$\frac{1}{16}$ 35 lunghezza
 $\frac{1}{16}$ 10 larghezza
 8.5 altezza



3 A morsetto, con funzione a doppia incisione:

Mac. later.
 Ø esterno $\frac{1}{16}$ 43.31
 Ø foro $\frac{1}{2}$ pollice
 lunghezza $\frac{1}{16}$ 35.5

Lettori a coda
 di rondine



Porta funzione con funzione di
 applicarsi a vite: per Edelweiss $\frac{1}{16}$ 59
 Ø esterno 37.58
 Ø foro $\frac{1}{2}$ pollice
 lunghezza $\frac{1}{16}$ 30

Formule

Aumento bagnamento

$$\frac{U}{100} = \frac{u + A}{100 + A}$$

$$U = \frac{100(u + A)}{100 + A}$$

$$A = \frac{100(U - u)}{100 - U}$$

$$u = \frac{U(A + 100) - 100A}{100}$$

U = umidità an. fin.

u = " " iniziale

A = aumento logum

C = calo

$A = -C$

Calo prosciugamento

$$\frac{U}{100} = \frac{u - C}{100 - C}$$

$$U = \frac{100(u - C)}{100 - C}$$

$$C = \frac{100u - U}{100 - U}$$

$$u = \frac{U(100 - C) + 100C}{100}$$

Peso reale

$P = \text{peso finale}$
 $p = \text{" iniziale}$

$$P - \frac{UP}{100} = p - \frac{up}{100}$$

$$P = \frac{p(100-u)}{100-u}$$

$$p = \frac{P(100-U)}{100-u}$$

$$U = \frac{100(P-p) + up}{P}$$

$$u = \frac{100(p-P) + UP}{p}$$

Macchine confezionatrici: 110

Produzione:	1^a	2^a (giornata)
Canasta	Kg 49 ³	Kg 345
Rosa d'Oriente	" 54 ³	" 380
Due Palme - Eva	" 55 ⁷	" 390
Virginia c.b.	" 40	" 280
Edelweiss - Sport	} 58 ⁵	" 410
Mac. Extra - Naz. Exp. u.		
Virginia s.b. ecc		
Edelweiss L 118	" 51 ⁵	" 360
Edelweiss-filtro	" 29	" 203

Nome della Sigaretta	Altezza in mm Iniziale	Forma to	Caratteristiche		
			Calibro mm	lunghezza mm	Peso gr
Canasta	0,4	Basso ovale c.p.	8,50	80	1,350
Due Palme	"	Alto " satura p.	9,25	70	1,350
Rosa d'Oriente	"	Basso " c.p.	8	75	1,170
Edelweiss	0,5	" " s.p.	9,25	70	1,350
Serraglio	0,65	" " c.p.	9	70	1,280
EVA	0,5	Alto " s.p.	9	69	0,780
Mac. Extra	0,65	Basso " c.p.	8,50	68	1,170
Sport	0,5	Rotondo	8,25	70	1,180
Glubek	"	"	"	"	1,180
Virginia	"	"	"	"	1,180
Naz. Exp.	0,6	"	"	"	1,060
Nazionale	"	"	8	"	1, =

Boulevard altern. 11. Biscotto Rosa d'Or. 16 - Eva 12 - Ed. filtro L 16

Colla d'Amido per confezionamento
Ricettario

Amido Kg 8 Olfum 30-45'
 Acqua " 18 circa

Log. the National. - Carp. 14-4-1966

* per 100 di acqua, 44 di amido
 ** per 100 di amido, 225 di acqua

Colla per Sacchi a mano

Amido Kg 6	}	Amido 44.3 %
Forina segale 6		Olfum 1 ora fac. sepi 14.3 %
Allume in acqua 30		(Allume di man in 15)
Acqua Kg 30		per 100 Kg di colla acqua 71.4 %
		100. =

42,030

DATI p. TRATTAMENTO QUIESCENZA

80% della paga base (Diana)
 in godimento al momento
 del collocamento a riposo

IN BASE ALL'ANZIANITA' :

44% per i primi 20 anni servizio
 1,80% per ogni anno in più

Esempio:

Impiegato con 29 anni di servizio
 con lo stipendio di \$ 1206000

$$\frac{1206000 \times 80}{100} = 964800$$

$$\begin{array}{r} 44\% \text{ per i 20 anni} \\ (1.80\% \times 9 \text{ anni}) \\ \hline 16.2\% \quad 9 \text{ an} \\ 60.2\% \end{array}$$

$$\frac{964800 \times 60.2}{100} = \$ 580809 \text{ annue}$$

\$ 48400 al mese

Determinazione della quota fissa

Diaria a giornata = D
Cottimo libero = C
Quota fissa = q.f.

$$q.f. = D + \left(D \cdot \frac{20}{100}\right) - C$$

Altre competenze sono:

- a) Ammesso personale (eventuale)
- b) Indennità di Carovita
- c) Premio di presenza
- d) Ammesso preparativo
- e) Ammesso integrativo (viri indennità di Carovita)

$$\text{Pag. globale} = (q.f. + a + b + c + d + e) + C$$

a cottimo

$$\text{A giornata} = D + a + b + c + d + e$$

Elaborati in uso
nelle lavorazioni

(Alcuni)

- T 16 - Bollettario per Movimento di Talassi
- T 17 - Registro di passap. di lavorazioni
- T 18 - Situazione (Mensile) delle fabbricazioni, spedizioni e rimanenze tabacchi.
- T 19 - Rendiconto (mensile e annuale, delle lavorazioni)
- T 20^{bis} - Dati statistici (mensil.) allegati al Rendiconto delle lavorazioni.

T 119 a) b) c) Conto di Rendiconto

T 120 (non esiste più) è compreso nel T 119

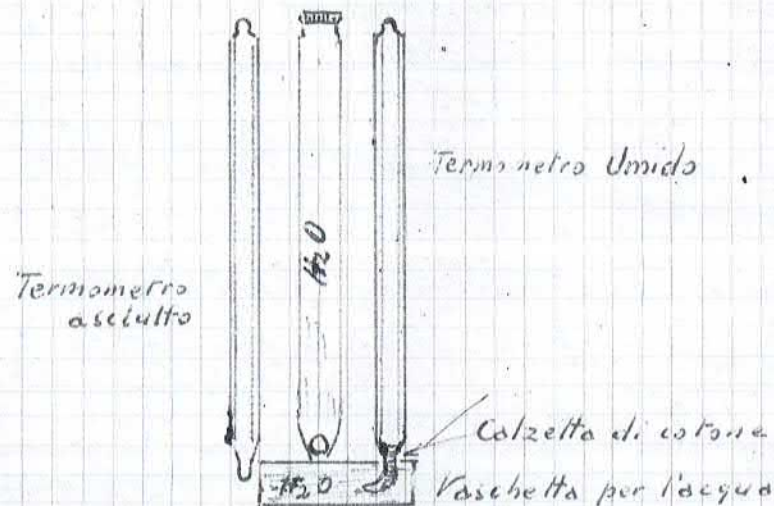
T 121 c. 1. c. 1.

Nota: I mod. T 119 - 120 - 121 ora sono sostituiti dal rob T 119 a) b) c) che si chiama: Conto di Rendiconto e valutazione del Costo del Prodotto.

Per la valutazione
del costo del prodotto
le spese sono assegnate
ai gruppi di lavorazione
che pertanto sono quattro
così suddivisi:

- I gruppo dall'Apprestamento
alla Trinciatura
(o Torrefazione)
- II gruppo dalla Massa sciolti
alla Fabbricazione
- II gruppo bis dal Dep. Sig^{te} Sciolte
al Condizionamento
(compreso Cellophana tura)
- III gruppo dal Deposito Sig^{te} Cond^{te}
all'uscita dal Deposito
Pacchi al Mag. Perfetti

Picnometro



Funzionamento.

La sottrazione di calore al termometro umido per effetto dell'evaporazione sarà maggiore con l'aria più secca (e si avrà perciò una escursione maggiore della colonna di mercurio) segnando una differenza più sensibile fra i termometri. Nel caso contrario, se l'ambiente è più umido, l'evaporazione avverrà

più lentamente con relativa minore
attrazione di calore e conseguente minore
differenza fra le due temperature.

Da questo principio derivano gli
apparecchi chiamati psicosmetri e
che servono a Misurare lo stato
igrometrico dell'aria in rela-
zione alla temperatura ambiente.
Ogni strumento è provvisto di
relativa Tabella di ragguglio.

Confezionamento Lotte Sup. = Esperimento
sul rendimento del Trinciato Edelweiss =
(1955)

Trinciato disposto Kg 608.4
Conta (10 linee) 19.6
Tot. materia impiegate 628. = U.A. 13.50%

Rendici	- "	14.700	2.41%	Sig. the fabbricate 13.14
Contoline Kg 1320				
Dispositore (misura) H. -				
Pondere (misura) - 9. -				
Rendici misurati - 0.000				
		14.700		
	Peso Reale medio			
	1.362			

Con macchina confezionatrice Molins Mark V

- Testo unico stato giuridico planati
Legge 24-12-1924 N° 2114

- Disposizioni per l'assicurazione obbligatoria
infortuni e malattie professionali.
RD 17-8-1935 N° 1765

- Legge 26 febbraio 1952 N° 67
7 Aprile 1954 143
(Nuova Tabella organica).

- DM 15-9-1928 Ordinamento servizi
Divisione generale

- Decreto 21-6-1887 Istruzioni di contabilità

- RD 11-11-1923 n° 2395. Ordinamento
gerarchico (Trattamento economico e organico)

- RD 30-12-1923 n° 2960. Stato giuridico
degli impiegati dello Stato.

- RDL 8-12-1927 n° 2258. Legge istitutiva
dell'Amm. Autonomia Monof. Stato

- DLL 18-2-1946 n° 113. Provvedimenti
concernenti l'Amm. Mon. Stato (orario di lavoro)

- Legge sul Monopolio dei sali e dei tabacchi
17-7-1942 n° 907

- DM 5-7-1928. Ordinamento centrale e periferico dell'Amministrazione. Stato e del personale
- DM 21-ottobre 1925 n° 133842 - Stato giuridico e trattamento economico dei volontari
- Legge 23-12-1946 n° 478. Modificazioni alla formula del giuramento.

Lavoro donne e fanciulli

Legge 26-4-1934 n° 653 - Tutela del lavoro donne e fanciulli

RD 22-3-1934 n° 654 - Tutela maternità

Legge 26-10-1950 n° 860 - Tutela fisica ed economica delle lavoratrici madri - Norme protettive

Contrassegni MANIFATTURE

A	Bari
B	Bologna
C	Cagliari
D	Catania
E	Rovereto
F	Firenze
G	Lecce
L	Lucca
M.	Milano
N	Modena
O	Ser. Carp.
P	Napoli
R	Roma
S	Palermo
T	Torino
U	Chiaravalle
V	Venezia
Z	Scafati
H	Verona
K	Trieste

H
I
J
K

Q

W
Y
X

121

Importo premi trimestrali										cumulati + 18%		
grado - categ. - qualif.										dal 1-7-1950		
										10	9	8
Impiegati: grado												
VII										146700		
VIII										128000	121000	114000
IX										108000	102600	97200
X										86850	82660	78480
XI										82800	79020	75240
XII - XIII - e. R. aff. t.										70200	67230	64260
Agenti: 3° categ.										51300	48870	46440
Agenti: 2° categ.										70650	67410	64170
Agenti: 1° categ.										55800	53370	50940
Salaristi												
C. O.												
I categ.										238600	214700	190900
II "										216400	194800	173100
III "										221000	199800	177600
IV "										199800	179800	159800
V "										199800	179800	159800
VI "										199800	179800	159800
VII "										199800	179800	159800

Differenzione p.	
Atienza	Punte
da - a	
10-20	9-8
20-29	8-7
30-39	7-6
40-49	6-5
50-59	5-4
60-69	4-3

Defezione p. Assenze da - a	Punte
10-20	9-8
20-30	8-7
30-40	7-6
40-50	5-4
50-60	4-3

Segnali Orari

8.10	Inizio ingresso	
8.30	Fine	
8.35	Inizio lavoro	
11.45	Sospensione lavoro	1° Turno
11.50	Inizio refezione	
12.20	Fine	
12.25	Ripresa lavoro	
13.05	Sospensione lavoro	2° Turno
13.10	Inizio refezione	
13.40	Fine	
13.45	Ripresa lavoro	
16.15	Cessazione lavoro	
16.20	Inizio uscita	

Lavorazione Sigari Cavour

MAGAZ. GREGGI

Per 100 Kg prodotto perfetto
materia greggia
introdotta

Fasce Avana 24,90

" Round Tip 14,70

Sottof. Avana 130, =

Interno Avana 66,44

Interno Brasile 134,65

Apprestoni

Bagnanti

Scostolatura

+37,50

+39,60

+40,20

+46,45

+41,92

Essiccat.
Costole

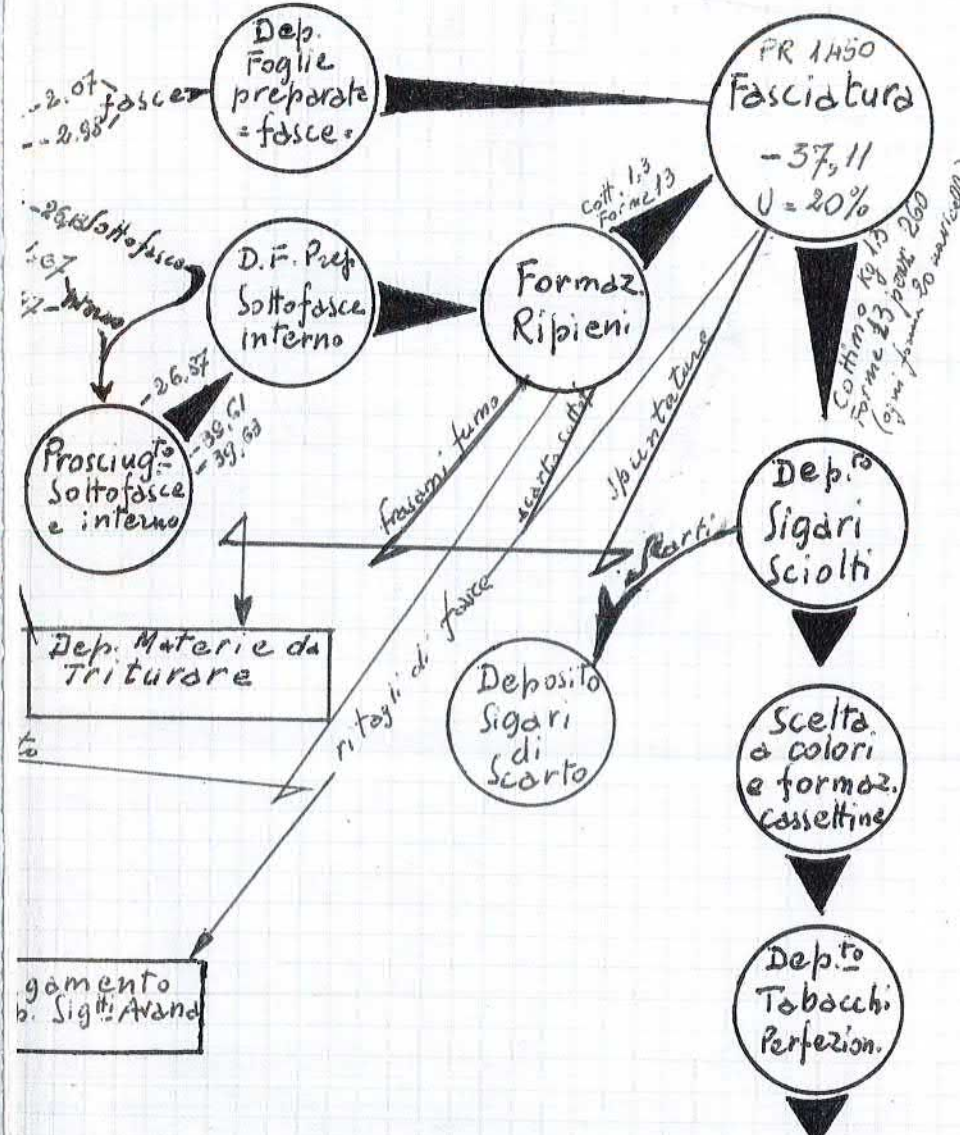
-19,45

MAG. AVANZI

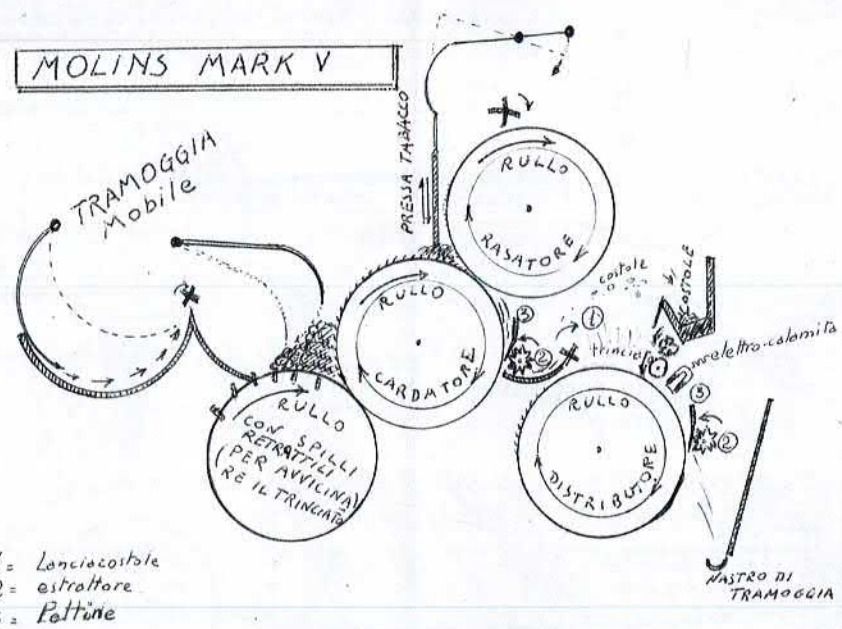
costole

frangimi

Prosciugamento
b. Sigari Avana



Dati desunti dal
Bilancio industriale
Es. Fin. 1956-1957



ORGANI DI DISTRIBUZIONE

Schema

12.1926