

panorama

Honeywell
Honeywell Information Systems Italia

Anno X - n. 12
dicembre 1975

intervista di fine d'anno all'ing. Peretti

Il 1975 è stato un anno difficile. Per molte aziende esso si chiude con bilanci più o meno pesanti e con grosse nubi all'orizzonte. Ma per la Honeywell e in particolare per la Honeywell Information Systems Italia, che cosa ha significato? E come si presenta il prossimo anno? Per il tradizionale appuntamento di fine d'anno abbiamo chiesto all'ing. Peretti, anziché di rivolgere il consueto «messaggio» ai dipendenti, di rispondere alle domande di un'intervista. Com'è andato il 1975? chiediamo anzitutto all'ing. Peretti. «Bene e male direi. Cioè bisogna distinguere i vari aspetti sotto cui può essere considerata la nostra azienda che, come sapete, non è solo un'azienda commerciale e non opera solo sul mercato italiano. Certo quest'ultimo è molto importante per noi e qui va detto che, a differenza delle precedenti crisi e recessioni verificatesi in Italia, quella attuale ha inciso anche sul settore dell'informatica.

Le aziende hanno investito meno in calcolatori, aziende che avevano in programma una sostituzione del loro calcolatore l'hanno rimandata, altre che avevano già ordinato hanno chiesto un rinvio della consegna. Va però detto che gli

ultimi quattro mesi del 1975, sempre per quanto si riferisce al mercato italiano, si sono rivelati migliori dei primi otto, il che lascia sperare che il punto più basso della crisi, almeno per quanto ci riguarda, sia stato superato e che il 1976 si presenterà sotto migliori auspici».

Ma lasciamo per ora da parte le previsioni per il 1976 e vediamo come può essere giudicato il 1975 sotto gli altri aspetti che interessano l'azienda e cioè quello industriale e quello delle vendite sui mercati internazionali (mercati diretti, mercati indiretti e mercato OEM).

«Sotto questi aspetti, ci dice l'ing. Peretti, il 1975 può essere giudicato in maniera positiva. Gli investimenti fatti e le risorse accumulate negli anni passati (negli anni delle vacche grasse, se volete) e l'aver saputo prevedere le possibilità di sviluppo che sarebbero state offerte da certi mercati, come l'Iran, prima ancora che le vicende petrolifere le rendessero evidenti a tutti, ci hanno consentito di affrontare la congiuntura con forze adeguate e di compensare i risultati meno positivi di un settore con quelli degli altri settori».

«Nel 1975, continua l'ing. Peretti, è entrato in piena produ-

zione a Caluso il livello 62 della serie 60, frutto di lunghi anni di preparazione. Il nostro prodotto ha incontrato un largo successo in molti mercati e in particolare nel mercato americano. Caluso ha lavorato a un buon ritmo nel 1975 e, come sapete, la nostra azienda non ha dovuto fare alcun ricorso alla Cassa Integrazione: anzi siamo stati spesso in ritardo nelle consegne».

E a Pregnana? «Anche a Pregnana il lavoro non è mancato nel 1975, tutt'altro. L'evoluzione di un sistema, anzi di un intero livello di sistemi di elaborazione dati, è particolarmente intensa nei primi anni di vita del prodotto, e il 62 ha appena iniziato la sua vita, che prevediamo lunga. Inoltre a Pregnana è stata messa a punto nei primi mesi dell'anno la nuova stampante seriale a matrice: un prodotto per il quale abbiamo già registrato un grosso successo sul mercato OEM, ossia nelle vendite ad altre aziende operanti nel settore dell'elaborazione dati».

Sotto l'aspetto industriale (Pregnana e Caluso) e per quanto riguarda i mercati indiretti (gli scambi «inter-operations», come si dice, ossia l'esportazione dei calcolatori da noi prodotti verso gli altri componenti del gruppo Honeywell Information Systems) nonché per quanto riguarda il mercato OEM i risultati 1975 sono stati dunque buoni, e anzi migliori di quelli 1974. «Per quanto riguarda i mercati esteri diretti, ossia quelli nei quali abbiamo una diretta responsabilità di vendita, aggiunge l'ing. Peretti, nel 1975 abbiamo continuato a sviluppare la nostra attività in Iran, attraverso l'Isiran con la quale proprio poche settimane fa è stato stipulato un nuovo contratto. La nostra attività è proseguita con ritmo soddisfacente anche in Jugoslavia (dove proprio recentemente è stato firmato un grosso contratto con la Repubblica Serba), mentre essa ha avuto il suo inizio ufficiale in Israele e sta per averlo in Turchia con la nomina di un nostro agente».

Nell'ottobre scorso, dopo una gestazione piuttosto laboriosa, è stato stipulato il nuovo accordo aziendale. Chiediamo all'ing. Peretti di commentarlo.

«A proposito dei tempi lunghi della trattativa vorrei osservare che gli argomenti stessi, posti dai nostri interlocutori, richiedevano tempi adeguati di maturazione per soluzioni equilibrate. Non dobbiamo, infatti, dimenticare che le richieste sindacali toccavano temi che saranno oggetto della contrattazione per il rinnovo del contratto collettivo nazionale dei metalmeccanici. La complessività, poi, della parte politica della piattaforma ha determinato oggettivamente un rallentamento nei tempi di realizzazione dell'intesa stessa. Sui contenuti dell'accordo ritengo di dover dare un giudizio globalmente positivo: è mia opinione, infatti, che si sia raggiunto un giusto compromesso con le istanze sindacali di prospettiva.

Trattandosi di un accordo «aperto», è ovvio che molta importanza deve essere attribuita allo spirito e all'impegno con cui verranno affrontati, in sede aziendale, temi impegnativi come quello riguardante l'organizzazione del lavoro.

Le notizie che mi vengono riportate dai primi incontri mi fanno ben sperare. Il mio augurio è che si continui in un clima di costruttiva intesa per raggiungere gli obiettivi che, nel fare l'accordo, l'azienda s'è posta: influire positivamente sulla qualificazione del rapporto con gli organismi di rappresentanza sindacale e razionalizzare scelte e comportamenti, tenendo presenti criteri di produttività socialmente validi ed accettati».

Un altro evento importante del 1975 è stata l'elezione dell'ambasciatore Ortona a presidente della società. «L'am-



ulti-
ulti-
ulti-



basciatore Ortona, dice l'ing. Peretti, ha una lunghissima esperienza di rapporti internazionali, in particolare con gli Stati Uniti. Io penso che questa esperienza e il prestigio di cui egli gode in Italia e all'estero saranno preziosi per la nostra società, soprattutto per la dimensione internazionale che essa ha sempre avuto e che si estenderà ancora nel futuro». Tutto questo riguarda la Honeywell Information Systems Italia. Ma che cosa ci può dire, chiediamo all'ing. Peretti, della Honeywell Information Systems in generale? « Il 1975 ha visto, tra l'altro, il ritiro dal mercato dell'informatica generale della Xerox e della Philips.

Ebbene, in un anno che questo solo fatto basta a indicare come non particolarmente favorevole all'industria informatica, la Honeywell ha mostrato una grande vitalità. Vorrei limitarmi a ricordare tre accordi conclusi dalla Honeywell nel 1975. Il primo è quello con la Control Data, nell'aprile scorso, per la costituzione di una nuova società (la Magnetic Peripherals Inc.) nel campo delle memorie di massa. Il secondo, e il più importante, è quello con il governo francese, annunciato nel maggio e perfezionato in novembre, per la fusione delle attività nel campo dell'informatica generale della CII e della Honeywell Bull, con la creazione di quello che sarà il maggior gruppo informatico europeo (il gruppo avrà infatti una maggioranza di capitale francese). Il terzo è quello, annunciato nell'ottobre, con la

Xerox per l'acquisizione del parco calcolatori di quest'ultima. In particolare, con l'accordo francese la Honeywell ha mostrato di essere in grado di assumere un ruolo nuovo e di aprire una nuova fase nei rapporti fra Europa e America nel campo dell'informatica: una fase di collaborazione piuttosto che di contrapposizione ».

Quali saranno, chiediamo all'ing. Peretti, gli effetti dell'accordo francese e dell'accordo Xerox sull'Hisitalia?

« Circa le ripercussioni dell'accordo francese, c'è anzitutto da dire che sono in corso conversazioni per esaminare la possibile confluenza della attività della CII Italiana nella Honeywell Information Systems Italia, senza peraltro, a differenza di quanto avviene in Francia, che sia prevista alcuna modifica nella composizione del nostro capitale sociale.

Per quanto riguarda altri effetti, negativi questi, che sono stati ipotizzati, posso dire che l'impegno, che abbiamo preso con l'accordo aziendale, non solo di mantenere l'occupazione attuale per tutto il 1976 ma di conservare l'attuale struttura aziendale, con tutte le funzioni (in particolare progettazione e produzione) in essa esistenti, sta a significare che non è previsto per il momento alcuno spostamento di compiti dalla nostra ad altre società del gruppo. Naturalmente noi seguiamo con molta attenzione l'evolversi della situazione francese, nei suoi vari aspetti, e valutandone tutti gli elementi di novità.

Circa l'accordo Xerox va detto che, mentre in Italia esso riguarda pochissimi calcolatori, il parco Xerox, che noi assorbiremo, ha delle dimensioni abbastanza consistenti in altri paesi, come Israele ».

Passando alle prospettive 1976, l'ing. Peretti propende per un cauto ottimismo. « Per quanto riguarda il mercato italiano ci sono, come ho già annunciato, sintomi di ripresa e d'altra parte noi dovremmo migliorare la nostra capacità di penetrazione sia con l'ulteriore estensione della politica dei prezzi separati, sia con l'annuncio di nuovi modelli al livello d'entrata della serie 60, sia con innovazioni nell'impiego delle forze di vendita. Anche per i mercati esteri le prospettive sono buone, e in particolare penso che il livello 62 continuerà ad alimentare una grossa corrente di esportazioni ».

« Naturalmente, ha concluso l'ing. Peretti, il contesto, sia italiano che internazionale, in cui operiamo rimane altamente competitivo e l'evoluzione della situazione può ancora metterci di fronte a grossi problemi. Ogni cedimento o allentamento nella nostra azione e ogni deterioramento nei nostri livelli di professionalità e di efficienza sarebbe perciò quanto mai pericoloso ».

si è riunito a Roma il comitato consultivo europeo della Honeywell

erano presenti il Presidente del Comitato esecutivo e il Presidente del Consiglio d'Amministrazione della Honeywell Inc. Mr. Binger e Mr. Keating, che sono anche stati ricevuti dal Presidente della Repubblica

Si è riunito nei giorni scorsi a Roma il Comitato Consultivo Europeo (European Advisory Council) della Honeywell. Si è trattato della seconda riunione di questo Comitato, costituito all'inizio di quest'anno con lo scopo di assistere il management della Honeywell nelle decisioni riguardanti lo sviluppo delle attività europee del gruppo (è da notare che la Honeywell produce in Europa, attraverso le sue consociate, poco meno di un terzo del suo fatturato).

La prima riunione del Comitato (che è previsto si riunisca due volte l'anno, di cui una in concomitanza con una riunione del Consiglio d'Amministrazione della Honeywell Inc.) si era tenuta nel giugno scorso a Parigi. La scelta di Roma come sede della seconda riunione ha voluto significare un

particolare e vivo apprezzamento delle attività Honeywell in Italia, dove il settore calcolatori del gruppo è rappresentato dalla Honeywell Information Systems Italia e il settore sistemi di controllo della Honeywell SpA.

Il Comitato è composto da cinque personalità europee e inoltre da James H. Binger, presidente del Comitato Esecutivo e da Steve Keating, presidente del Consiglio d'Amministrazione della Honeywell Inc. Segretario è J. R. Schaetzel, già ambasciatore USA presso la CEE e attualmente consigliere d'amministrazione della stessa Honeywell Inc.

Le cinque personalità europee sono il francese Raymond Barre (professore di economia, già consulente in materia economica del governo francese, membro del Consiglio Generale della Banca di Francia, e, tra l'altro, rappresentante francese nel comitato preparatorio del recente incontro di Rambouillet), il belga Daniel Janssen (fisico nucleare, consigliere d'amministrazione e vice direttore generale della società chimica e farmaceutica belga UCB), il tedesco Heinz Kemper (ingegnere, già presidente del Consiglio d'Amministrazione della Veba Ag e attualmente consigliere d'amministrazione di varie società tedesche), l'inglese Henry Alexander Hepburne Scott, Lord Polwarth (già rettore della Università di Aberdeen e attualmente consigliere d'amministrazione della Banca di Scozia, della ICI, della Canadian Pacific e di altre società inglesi) e l'italiano Egidio Ortona (già segretario generale del Ministero degli Esteri e ambasciatore italiano a Washington, attualmente presidente della Honeywell Information Systems Italia e della Honeywell SpA).

Alla riunione di Roma hanno anche partecipato l'Amministratore Delegato e Direttore Generale della Honeywell Information Systems Italia, ing. Peretti, e l'Amministratore Delegato e Direttore Generale della Honeywell SpA, ing. Di Pretoro, che hanno illustrato al Comitato l'attività delle rispettive società.



Al termine della riunione Mr. Binger e Mr. Keating, che erano accompagnati dall'amb. Ortona e dall'ing. Peretti, sono stati ricevuti dal Presidente della Repubblica Leone.

la sezione produzione

Sita fra le colline del Canavese, Caluso ha visto nascere e svilupparsi, negli ultimi tredici anni, accanto alla tradizionale e pregiata attività enologica, una altrettanto pregiata, anche se in modo diverso, ed assai meno tradizionale attività: la produzione degli elaboratori elettronici.

Tutti i sistemi Honeywell di progettazione italiana, installati nei principali paesi del mondo, sono usciti, infatti, dagli stabilimenti di Caluso.

Derivati dalla modernizzazione e dall'ampliamento dei fabbricati di una industria tessile, costruiti tra il 1890, la parte Nord, ed il 1920, quella Sud, essi sorgono su di una area di 124.000 mq., con una superficie coperta di 36.000 mq., ed occupano circa 1200 persone. Nel corso degli ultimi 13 anni più di 4000 sistemi, delle « linee » ELEA, G100, H62, sono usciti complessivamente da Caluso.

La capacità produttiva odierna supera già i 3 sistemi H62 al giorno.

La struttura organizzativa dello stabilimento di produzione si articola su sette attività funzionali:

acquisti - tempestivo approvvigionamento di tutto quanto — materie prime, semilavorati, componenti, parti staccate, macchine, servizi — necessario alla estrinsecazione delle molteplici attività sia della produzione, che degli altri settori della società, nel rispetto delle scadenze, e dei livelli qualitativi richiesti, alle condizioni più vantaggiose offerte dai mercati mondiali.

programmazione della produzione/gestione dei materiali - governo dell'intero processo produttivo, volto al continuo, puntuale soddisfacimento delle mutevoli esigenze di spedizioni, garantendo sempre il miglior compromesso tra le contrastanti necessità di minimizzare i tempi di risposta alle variazioni di programmi e di contenere i costi derivanti da immobilizzi ed obsolescenze di materiali.

ingegneria di produzione - completa e tempestiva identificazione, in fase di sviluppo dei progetti, dei requisiti, che ne garantiscano la « producibilità » — cioè, acquistabilità, lavorabilità, collaudabilità, gestibilità — a costi competitivi, nel pieno rispetto dei livelli di « prestazioni » — funzionalità, qualità — prefissati.

Studio, scelta, predisposizione, manutenzione, aggiornamento dei mezzi (impianti, macchinari, attrezzature) e dei metodi (norme di lavoro, cicli temporizzati) più idonei a realizzare processi intrinsecamente capaci di produrre ai costi più contenuti, ai livelli qualitativi più elevati, e con flessibilità adeguate alle possibili fluttuazioni dei volumi.

lavorazioni - trasformazione in prodotti finiti — cioè sottosistemi ed unità periferiche — dei « materiali » approvvigionati; revisione e aggiornamento tecnico dei sottosistemi disinstallati, e destinati a nuovi clienti; attraverso la conduzione delle persone, e l'impiego dei mezzi all'uopo predisposti; secondo modalità e con programmi congruenti con il puntuale rispetto delle scadenze, con il necessario raggiungimento degli obiettivi di costo di lavorazione dei prodotti, e con il giusto riconoscimento delle fondate istanze motivazionali delle persone.

qualità - qualificazione/omologazione dei materiali, e dei processi, impiegati nei prodotti, che ne garantiscano la rispondenza ai requisiti di qualità e di affidabilità, presi a base delle valutazioni e delle qualificazioni di progetto.

Studio, scelta, progetto/acquisizione, manutenzione, aggiornamento dei mezzi (apparecchiature, strumenti, attrezzi), e delle metodologie (piani di campionatura, norme di controllo, procedure di collaudo, « monitoring » della qualità) più idonei a consentire un tempestivo ed efficace « governo » della qualità nel processo produttivo, che assicuri, con la minima « spesa » (scarti di lavorazione + ore impiegate in controlli e collaudi), il più basso scostamento della qualità « uscente », rispetto a quella « ideale », di progetto.

controlli e collaudi - « governo » della qualità, inteso come piena realizzazione delle relative garanzie — basilare requisito del prodotto — attraverso tutta una serie di misure, verifiche, prove funzionali, decisioni conseguenti, distribuite lungo l'intero ciclo produttivo, articolate e temporizzate



Lo stabilimento nord, sede della direzione della fabbrica.

in modo da non turbarne il regolare ed economico svolgimento.

organizzazione e servizi generali - programmazione/gestione edp delle principali funzioni organizzative (cioè, del lavoro e dei materiali), attraverso la definizione delle specifiche (in piena collaborazione con la Sezione Automazione Interna), la gestione correlata delle procedure sistemiche e organizzative, il « monitoring » di affidabilità degli archivi, l'addestramento alla corretta utilizzazione dei sistemi edp. Sviluppo, gestione, manutenzione delle infrastrutture: fabbricati, impianti, viabilità e trasporti interni.

Addestramento/aggiornamento del personale di fabbrica.

gli stabilimenti di Caluso (1963-1975)

Da un esordio basato su esperienze e conoscenze prevalentemente di tipo meccanico, e contraddistinto da modesti volumi produttivi, la fabbrica ha raggiunto l'attuale livello di professionalità ed efficienza attraverso marcati progressi in campo meccanico, e mediante la progressiva acquisizione e l'incessante affinamento di tecnologie elettroniche in rapidissima evoluzione.

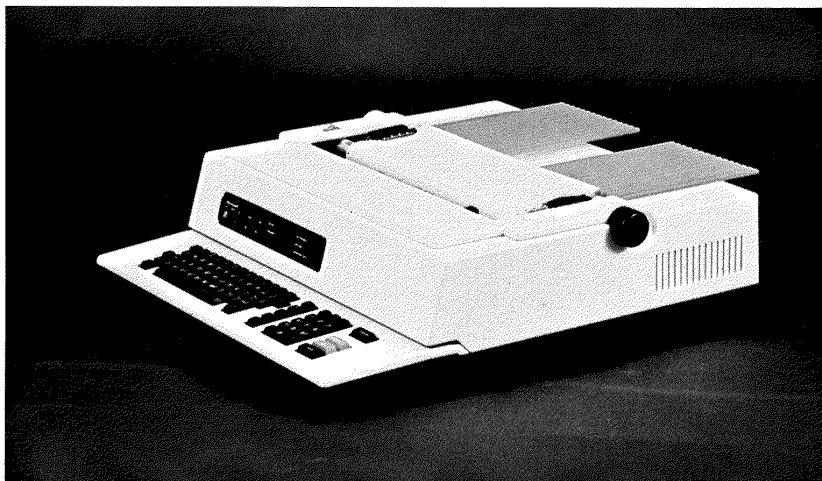
L'officina meccanica si è arricchita di moderne macchine utensili, nel campo delle frese-alesatrici a controllo numerico, dei torni automatici, delle rettificatrici, e di un laboratorio metrologico per misure di alta precisione.

Nel suo ambito è nata e si è sviluppata, con notevoli successi, la produzione di testine di lettura/scrittura per unità a nastri magnetici, le cui caratteristiche hanno avuto significativi riconoscimenti internazionali. A tale attività si è recentemente aggiunta la fabbricazione delle testine di scrittura « a matrice » della nuova stampante seriale.

Sempre tra le attività meccaniche è da citare l'officina carpenterie metalliche la cui costituzione ha contribuito, tra l'altro, a migliorare la progettazione di strutture e mobili per i vari sottosistemi.

Ma i progressi di gran lunga maggiori si sono ovviamente verificati nell'ambito della elettronica professionale, e delle tecniche ad essa correlate, non soltanto in rapporto ai mode-

Nell'ambito dell'officina meccanica c'è il reparto di lavorazione delle testine di lettura/scrittura per unità a nastri magnetici. A tale attività si è recentemente aggiunta la fabbricazione delle testine di scrittura a matrice della nuova stampante seriale (nella foto) progettata a Pregnana e prodotta a Caluso.





Fase di collaudo dei circuiti integrati del livello 62.



Apparecchiatura per l'inserzione automatica dei circuiti integrati

Collaudo di posizione dei componenti su piastre del livello 62.



Fase di collaudo dei cavi e connettori.



stissimi livelli di partenza, ma anche in termini assoluti, in armonia con la loro « dinamica » su scala mondiale.

Connessioni elettriche, memorie, circuiti stampati, inserzione dei componenti, cavi multipli, collaudi funzionali, apparecchiature di collaudo, hanno visto succedersi, nel corso degli anni, sostanziali e rapide innovazioni evolutive.

La saldatura manuale ha infatti ceduto il posto ai processi di saldatura a onda, e di connessioni senza saldatura « wire wrap », caratterizzati da tempi enormemente ridotti, affidabilità intrinseca assai più elevata, molto maggiori possibilità di controllo, per minore dipendenza da fattori umani.

Entrambi i processi, poi, hanno beneficiato di continui perfezionamenti e potenziamenti, che hanno portato alla attuale disponibilità di tre saldatrici automatiche del tipo più moderno, e di dieci macchine semiautomatiche e automatiche per il « mini-wire wrap » della nuova linea di prodotti.

Anche nel settore delle memorie statiche l'evoluzione ha visto dapprima l'impiego di nuclei di ferrite filati, organizzati su più piani paralleli, con progressiva diminuzione delle dimensioni dei nuclei, e dei fili, fino alla miniaturizzazione spinta delle « small core memories », con nuclei su di un unico piano a circuito stampato, e cavi piatti, anche essi « stampati ». In un periodo successivo si è avuto l'avvento delle memorie a semiconduttori, enormemente più impaccate, basate sull'impiego di circuiti integrati MOS, montati su circuiti stampati. L'evoluzione si estrinseca ora nell'impiego di circuiti ad integrazione crescente: è imminente il passaggio dagli attuali dispositivi LSI « Large Scale Integration », a 1.000 posizioni di memoria, a quelli a 4.000 posizioni.

Non meno rapida, e consistente, è stata l'evoluzione nell'area dei circuiti stampati, in parallelo al passaggio dai componenti discreti agli integrati, all'aumento di integrazione e di « velocità » dei dispositivi, alle conseguenti necessità di aumentare le interconnessioni, e di contenere i tempi di propagazione e gli accoppiamenti tra i « segnali », alla introduzione dell'inserimento automatico.

Tutto ciò ha portato ad impaccamenti sempre più spinti, a geometrie più impegnative per dimensioni e precisioni, alla adozione delle piastre a due facce con fori placcati di collegamento, e poi a quelle multistrato.

Parallelamente a tale evoluzione è nata in Caluso la fabbricazione dei circuiti stampati, che ha consentito in un primo tempo a far fronte alle esigenze del progetto (rapidi tempi di risposta) della nuova linea di prodotti, e che offre oggi la possibilità di produrre una consistente aliquota di piastre, con qualità e a costi allineati con le migliori forniture esterne, e di mantenere un costante aggiornamento specialistico in una tecnologia fondamentale nell'industria degli elaboratori.

Per il montaggio dei componenti sulle piastre, — operazione fra le più diffuse, meno « interessanti », ma più delicate per le conseguenze degli errori — si è partiti con metodi manuali, affidati prevalentemente alla pazienza ed attenzione delle operatrici, attrezzando progressivamente i posti di lavoro, con ordinata e razionale disposizione dei componenti, riferimenti « topografici » di immediata comprensione, trasporto meccanizzato degli stampati nelle fasi successive; fino alla adozione, in epoca recente, dei più moderni dispositivi di inserzione automatica, che, oltre a favorire la competitività riducendo drasticamente i tempi unitari, consentono di limitare il ricorso ad operazioni poco motivanti.

Con i cavi multipli si è passati dal confezionamento a mano, eseguito infilando i cavetti elementari in lunghe guaine di plastica, con connessioni elettriche, legature, amarraggi meccanici pure manuali, all'impiego di cavi pre confezionati multipli, coassiali, piatti ottenuti con processi automatici continui, e completati con operazioni meccanizzate, o automatizzate, di taglio a misura, « spellatura », collegamento elettrico e amarraggio meccanico delle terminazioni, marcature, tutte studiate in modo da favorire al massimo la qualità e la economicità dei cavi finiti; conferendo inoltre al lavoro un contenuto di professionalità adeguata alla importante funzione, che i cavi esplicano in un elaboratore.

Imponenti sono stati i progressi anche nel settore dei collaudi funzionali (di accettazione, di linea, finali), area delicatissima, che condiziona la qualità, caratteristica essenziale degli elaboratori. Dai collaudi « manuali », eseguiti da tecnici altamente specializzati, con strumenti da laborato-

rio, in tempi assai lunghi, con inevitabile soggettività di risultati, si è arrivati gradualmente a collaudi semiautomatici — cioè, prove automatiche « go/no go » e ricerca manuale dei guasti — e poi interamente automatici — cioè, prove « go/no go » automatiche, ricerca e localizzazione « indirizzata » o automatica dei guasti — che consentono, nella produzione di serie, tempi brevissimi, impiego di personale più rapidamente addestrabile, elevatissima affidabilità di risultati, « coperture » prossime al 100% dei possibili guasti.

Tutto ciò, malgrado l'enorme aumento di potenzialità e complessità degli elaboratori, verificatosi nel frattempo, che ne renderebbe praticamente impossibile un completo ed efficace collaudo, con le procedure seguite agli inizi.

I progressi nei collaudi funzionali sono stati resi possibili dalla evoluzione delle relative apparecchiature, quasi tutte realizzate dall'ingegneria di collaudo di Caluso.

La programmazione « in hardware » (confronto delle unità in prova con « plug-in » [elementi funzionali] campioni) ha ceduto il posto alla programmazione « software » (confronto con programmi software campioni, che simulano il comportamento corretto delle funzioni in prova), a tutto vantaggio della flessibilità » alla evoluzione dei prodotti, della affidabilità dei risultati, dei tempi globali di sviluppo delle apparecchiature.

Dalla sistematica utilizzazione di apparecchiature « free standing », autonome ed autosufficienti per capacità di memoria e di elaborazione, si è passati all'impiego di gruppi di apparecchiature, pilotati ciascuno da un elaboratore linea G 100, con economie di investimenti, maggiore « availability » complessiva, costi di manutenzione più bassi, grandi possibilità di « monitoring » *in tempo reale* dei più significativi indici di qualità del processo produttivo.

Tali possibilità, di grandissimo interesse in produzioni a forti volumi, derivano dalle capacità di elaborazione dei sistemi pilotati, opportunamente programmati in armonia con la evoluzione delle possibilità, e delle esigenze, di un tempestivo, efficace e continuo « governo » della qualità.

Alla realizzazione dei progressi, sopra ricordati, ha contribuito in misura non marginale l'attività di addestramento e di aggiornamento, svolta dalla funzione scuole della sezione produzione.

Essa è consistita nel coordinato soddisfacimento di tutte le esigenze, di diverso tipo e livello, segnalate nei vari campi dai responsabili delle singole aree funzionali, sia attraverso l'inserimento di persone nei più idonei corsi delle altre scuole aziendali, sia organizzando tutta una serie di corsi interni (di base, propedeutici, specifici), per le varie tecniche e discipline, interessanti le molteplici attività della fabbrica. Questi ultimi corsi, di cui hanno usufruito complessivamente da 200 a 300 allievi ogni anno, hanno visto avvicinarsi, in veste di istruttori, tecnici specialisti delle varie materie, della stessa sezione produzione, della assistenza tecnica, della progetti e studi.

Parallelamente agli sviluppi elencati, la fabbrica di Caluso ha visto la « crescita », in termini di potenzialità, professionalità, efficienza, del residente centro elaborazioni dati, che contribuisce sempre più e sempre meglio a regolarne i principali aspetti gestionali e organizzativi.

Da una composizione iniziale consistente in un sistema G 115 a schede e nastri, si è gradualmente passati alla attuale disponibilità di 4 elaboratori (di cui 3 G 130/64K a nastri e dischi), che consentono lo svolgimento di tutte le attività inerenti alla programmazione/acquisizione/gestione dei materiali e alla programmazione e controllo dell'intero ciclo produttivo.

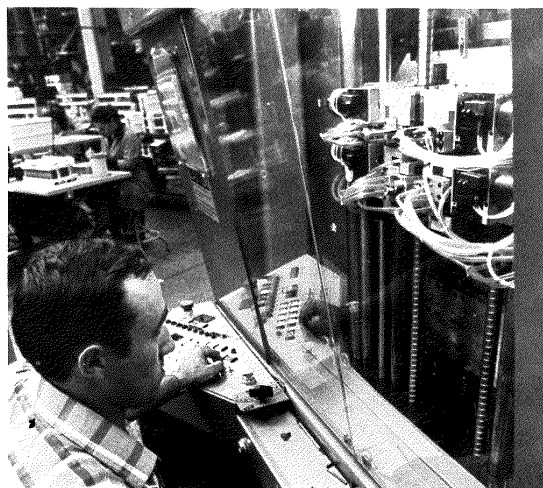
La realtà odierna, raggiunta in poco più di un decennio attraverso le trasformazioni ed i potenziamenti riassunti nella « panoramica » che precede, e resi possibili da investimenti in fabbricati, impianti, macchine, strumenti, dell'ordine di molti miliardi di lire, vede gli stabilimenti di Caluso perfettamente in linea con le favorevoli aspettative, che derivano dalla ormai chiara affermazione degli elaboratori Honeywell livello 62, e dal promettente successo che si delinea per le nuove stampanti seriali a matrice di punti, anche esse di progettazione interamente italiana, destinate a molteplici e vaste applicazioni, all'interno ed all'esterno dei mercati Honeywell nel mondo.



Fase di collaudo dei condensatori.

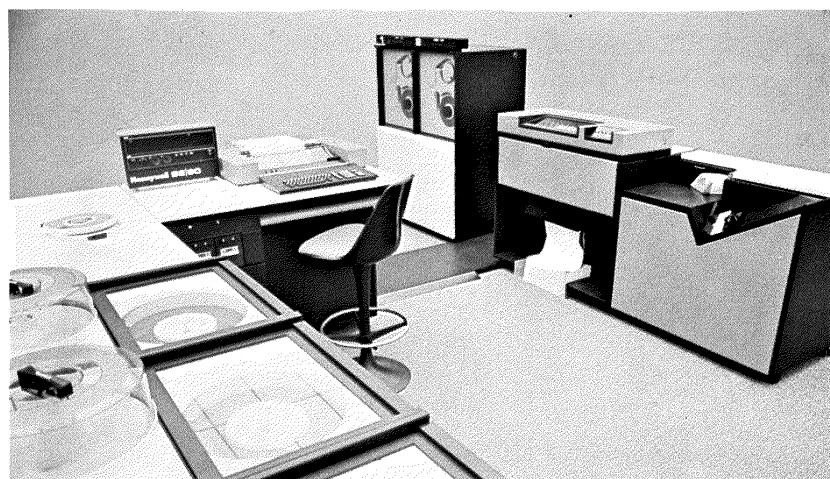


Montaggio dei cavo-segnali (external cabling).



Apparecchiatura automatica per connessioni del pannello posteriore di supporto piastra (back-panel).

Il sistema H 62.



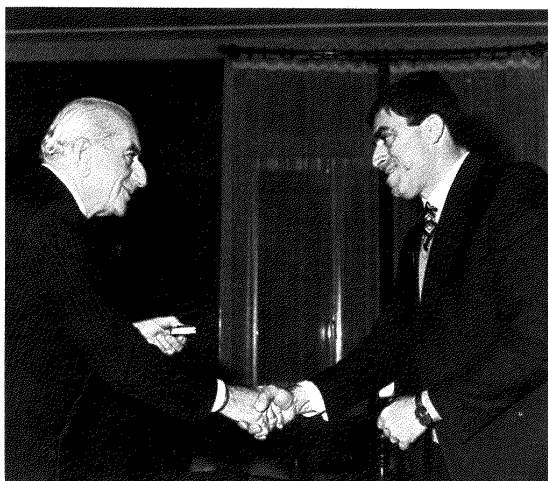
Il presidente dell'associazione « spille e medaglie d'oro » sig. Piero Peretti, l'ing. Carlo Peretti e l'amb. Egidio Ortona.



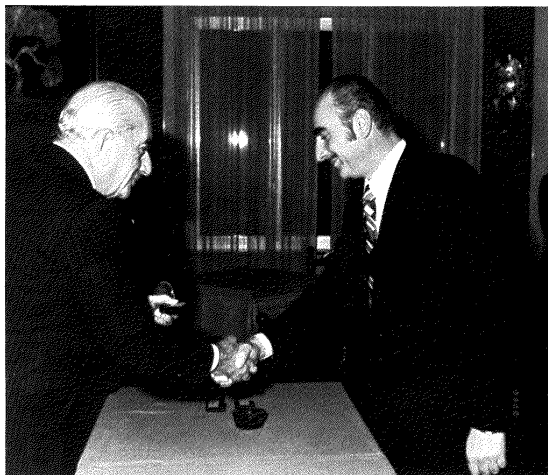
La sig.ra Elena Codato, assunta nel 1950, è responsabile del supporto gestionale della filiale enti pubblici di Milano.



Il sig. Pier Mario Vesco, in azienda dal 1950, lavora al reparto controllo arrivi.



Il sig. Corrado Bretti, in azienda dal 1950, è specialista di particolari montaggi meccanici al servizio qualità avanzata.

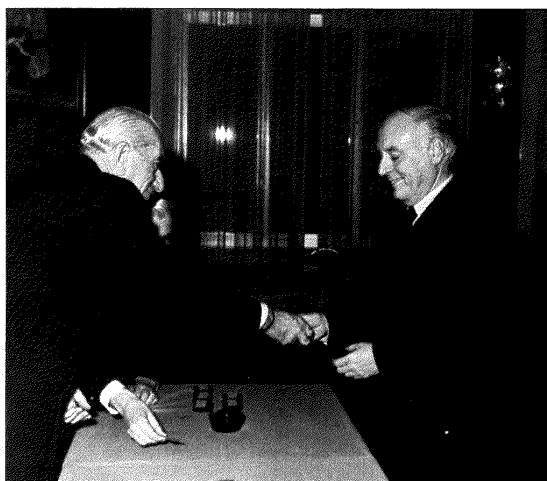


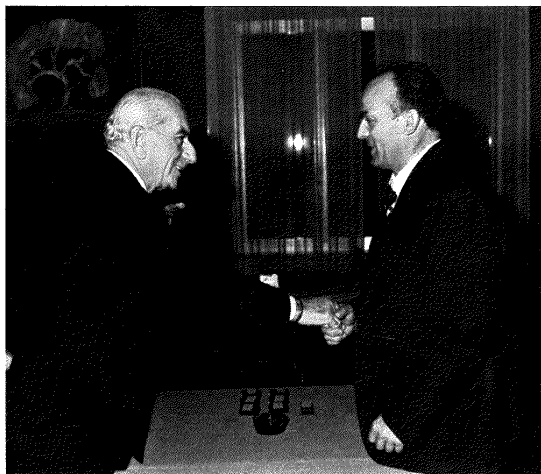
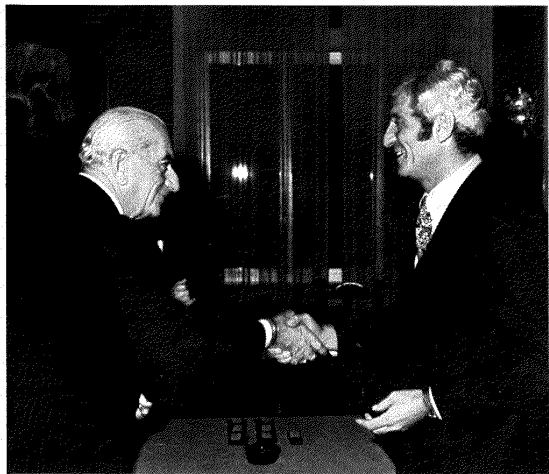
spille
e
medaglie
d'oro

Il sig. Fulvio Mosconi, in azienda dal 1950 nell'ambito dell'amministrazione materiali è responsabile delle richieste delle parti meccaniche e degli ordini di officina.



L'ing. Ottorino Beltrami, iniziò il suo rapporto di collaborazione nel 1949. Attualmente è consigliere d'amministrazione della nostra società.





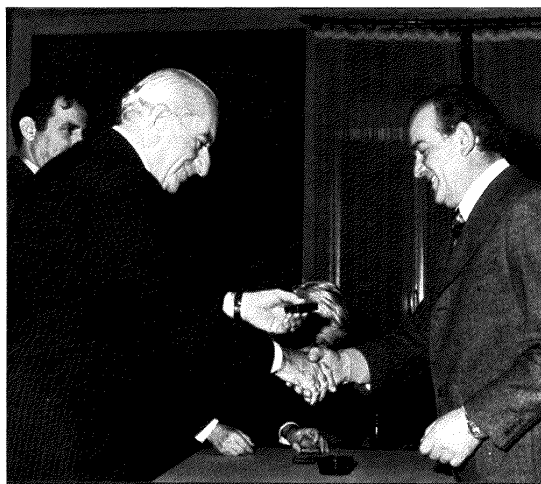
Il sig. Alfonso Moroni, 36 anni di anzianità, medaglia d'oro, è impiegato nell'ambito del servizio acquisti a Caluso.

Il 20 novembre si sono ritrovate a Caluso le persone che, avendo compiuto 25 e 35 anni di attività aziendale, hanno ricevuto rispettivamente le spille e le medaglie d'oro.

A questo incontro con la direzione, diventato ormai un fatto tradizionale nella storia della società, sono intervenuti anche chi aveva già raggiunto questi traguardi negli anni passati.

L'ing. Peretti presente con l'amb. Ortona e i direttori centrali, volendo sottolineare il significato della cerimonia, ha colto questa occasione per rimarcare l'importanza dello stabilimento di Caluso che con la produzione prima della linea 100 e oggi del livello 62 ha contribuito in modo determinante all'affermazione della società sul mercato nazionale ed estero. L'ing. Peretti ha dichiarato a questo proposito come il livello 62 stia registrando larghi successi nel settore delle esportazioni, soprattutto verso gli Stati Uniti.

Durante il pranzo che ha concluso l'incontro, l'amb. Ortona ha espresso il suo compiacimento per esser stato chiamato alla presidenza dell'azienda, « di cui » ha detto « avevo avuto occasione di raccogliere giudizi molto positivi mentre ero ambasciatore d'Italia negli Stati Uniti, e oggi, con la conoscenza diretta che mi deriva dal mio incarico, posso confermarne la validità ».



Il sig. Elso Frola, assunto nel 1950, è capo reparto alla manutenzione macchine.



Il sig. Angelo Bussetti, assunto nel 1950, lavora al reparto prototipi.



La cerimonia di consegna delle spille e medaglie d'oro è avvenuta a Caluso.

chiusura conto anticipi 1975

Con riferimento alle disposizioni impartite dalla Direzione Generale con circolare N. 79/75, si indicano qui di seguito le modalità per l'operazione di chiusura dei conti anticipi 1975 (E.C. note spese).

1. Le note spese del mese di dicembre 1975 dovranno pervenire inderogabilmente entro il 9 gennaio 1976 (venerdì), procedura GEN 008 - paragrafo 5.1 - 5.2, pag. 8.

Resta altresì inteso che entro tale data (9 gennaio) devono pervenire anche eventuali note spese dei mesi arretrati.

2. Nella seconda quindicina del mese di febbraio 1976 ogni dipendente avrà a disposizione l'estratto conto dove apparirà il residuo saldo 1975 (E.C. gennaio 1976 residuo anno precedente).

3. Ogni responsabile di sezione avrà a disposizione l'Aging dove appariranno tutte le situazioni contabili di ogni suo dipendente.

4. Quindi a questa fase (20 febbraio) sarà cura di ogni singolo dipendente regolare la propria situazione contabile:

— SITUAZIONE CONTABILE CREDITORIA (inviare al Servizio Amministrazione del Personale - Note Spese) modulo richiesta anticipo con evidenziata la dicitura A SALDO E.C. 1975.

Al dipendente con accredito in Banca tale importo gli verrà accreditato, in caso contrario riceverà un assegno.

— Detti anticipi devono pervenire non oltre il 15 marzo 1976 (lunedì).

N.B. - Non richiedere anticipi per il 1976 con l'importo del credito 1975 credendo in tal modo di azzerare il 1975.

— SITUAZIONE DEBITORIA - Recarsi alla Cassa per il versamento non oltre il 15 marzo 1976 (lunedì), ricordandosi di dire alla Cassiera che il conto da imputare è 055/12020.

5. Eventuali discordanze riguardanti il 1975 devono essere chiarite non oltre il 10 marzo 1976.

A tal proposito elenchiamo per eventuali discordanze sui bollettini di estratto conto note spese l'indicazione degli uffici interessati in base alle voci descritte che compaiono sui bollettini stessi:

Anticipo spese viaggi cassa	- Uff. Fornitori - Caluso
Reso antic. spese viaggio cassa	- Uff. Fornitori - Caluso
Anticipo V.E. spese viaggio	- Uff. Banche - Via Pirelli
Biglietti viaggio	- Uff. Cassa - Via Pirelli
Resi biglietti viaggio	- Uff. Cassa - Via Pirelli
FT Fattura	- Uff. Fornitori - Caluso
VA (Vostro accredito)	- Uff. Fornitori - Caluso

Per ogni altra voce non contemplata nell'elenco, l'ufficio competente è l'Ufficio Note Spese di Caluso.

la polizza infortuni degli impiegati

Abbiamo ritenuto utile ricordare brevemente la polizza assicurativa stipulata dalla HISItalia, a favore di tutti gli impiegati.

Tale polizza copre la morte e l'invalidità permanente a seguito di infortuni, in qualunque momento essi avvengano ed in qualunque parte del mondo.

L'assicurazione prevede il rimborso di una somma pari a due volte la retribuzione annua, massimo L. 30.000.000 in caso di morte, e di una somma pari a tre volte la retribuzione annua, massimo L. 45.000.000 in caso di invalidità permanente totale.

In caso di invalidità permanente, saranno applicate le percentuali di rimborso previste dalla legge.

Non sono coperti gli infortuni derivati da:

— incidenti aerei

— esercizio dei seguenti sports:

atletica pesante - gioco del calcio (iscritti a squadre di campionato ed in tornei) - rugby - bob - pugilato -

lotta - equitazione - pallacanestro - salti dal trampolino (sci) - volo a vela ed a motore - paracadutismo

— risse, duelli, azioni delittuose

— stato di ubriachezza

Per quanto riguarda gli incidenti aerei, sono esclusi in quanto i dipendenti sono coperti da altra assicurazione che prevede un rimborso pari a dieci volte la retribuzione annua in caso di morte.

In caso di infortunio di qualunque genere è necessaria una segnalazione immediata al Servizio Affari Finanziari della Società.

Tutti i dipendenti impiegati, a qualunque categoria appartengano, sono assicurati contro gli incidenti aerei con un indennizzo pari a 10 volte la retribuzione annua in caso di morte o di invalidità permanente totale. Per gli infortuni che comportino una invalidità permanente parziale, le percentuali d'invalidità sono quelle previste dalla legge e vengono computate sul rimborso previsto per l'invalidità permanente totale.

nomine e modifiche organizzative

Con decorrenza 1/12/1975 viene costituita la Filiale Time Sharing di Torino.

La responsabilità di tale filiale viene affidata al dr. Vittorio Belski.

Con decorrenza 1° gennaio 1976 il dr. Walter Rocchi assumerà la responsabilità della Direzione Assistenza Sistemistica, precedentemente tenuta dall'ing. R. Rietti.

Con decorrenza immediata, il sig. Enrico Guidotti assume la responsabilità della Direzione Vendite Milano. Questa nuova posizione riunisce le competenze commerciali dell'area della città di Milano e provincia, precedentemente assegnate alla Direzione Vendite Lombardia.

Il sig. Guidotti inoltre manterrà fino al 31/12/1975 in qualità di acting la responsabilità della Filiale Banche e Assicurazioni.

Con decorrenza immediata il sig. Giorgio Sarti assume la Direzione della funzione Sviluppo Management Systems per gli aspetti amministrativi, contabili, gestionali, relativi ai prodotti.

In questa posizione, nell'ambito della Direzione Centrale Amministrativa, il sig. Sarti riferirà direttamente al sig. W. H. Lane.

panorama

Registrazione Tribunale di Milano n. 292 del 28 luglio 1972
Direttore Responsabile: Licia Buganè - Carmanini
Stampa La Tipocromo - Milano
Comitato di redazione: R. Arcà, F. Balbo, L. Buganè, A. Ciavarella, F. Costa, M. Giusti, G. Rapelli

Honeywell

Honeywell Information Systems Italia

Milano - via Vida, 11

Associato all'USPI - Unione Stampa Periodica Italiana