

## ***CAP. 3. STAREA SOCIETATII LA DATA INTOCMIRII PLANULUI DE REORGANIZARE***

### **3.1. STRUCTURA ORGANIZATORICA**

Organigrama societatii SC CON-DEM SA reprezinta o structura organizatorica ce are drept scop divizarea activitatilor organizatiei in sarcini pentru angajati, care vor duce la indeplinire obiectivele companiei.

Structura organizatorica include sistemul, departamentele, angajatii si relatiile existente intre ei, trebuind sa raspunda la doua intrebari fundamentale:

- care este diviziunea optima a muncii?
- Cum poate fi coordonata munca pentru a obtine cele mai bune rezultate?

Organigrama poate avea reprezentari diferite, insa trebuie sa contina toate elementele sale: postul, functia, departamentul, ponderea ierarhica, nivelul ierarhic si relatiile organizationale.

O analiza a organigramei evidentiaza cu cine interactioneaza fiecare departament implicit fiecare angajat, motiv pentru care trebuie sa fie flexibila si intr-o continua adaptare la situatia actuala existenta in companie.

### **3.2. MANAGEMENTUL COMPANIEI**

Conducerea executiva a SC CON-DEM SA este exercitata prin directori care indeplinesc urmatoarele functii:

- director general – Octavian Iancu
- director adjunct – Adrian Ciupagea
- director economic – Florin Trufin

Managementul SC CON-DEM SA asigura resursele financiare pentru efectuarea investitiilor necesare proceselor de productie si pentru dezvoltarea dotarilor tehnice care sa conduca la cresterea capabilitatii tehnice a firmei, la satisfacerea cerintelor si a satisfactiei clientilor pentru produsele executate.

### 3.3. DIAGNOSTIC RESURSE UMANE

Numarul mediu de personal in perioada 2006 - 2010, a fost urmatorul :

2006 – 156 salariatii

2007 – 160 salariatii

2008 – 130 salariatii

2009 – 105 salariatii

2010 - 88 salariatii

Toti angajatii societatii au fost asigurati la sistemul public de pensii.

Analiza structurala a personalului existent la data de 31.12.2010, pe categorii de personal si dupa urmatoarele criterii:

a) pe categorii de executie

Nr. crt.	Categorii de personal	31.12.2010	Procent(%)
1.	Personal de conducere	3	3.5
2.	Personal TESA	28	31.8
3.	Muncitori	57	64.7
	<b>TOTAL</b>	<b>88</b>	<b>100.0</b>

Se constata ca structura de personal este una conforma cu specificul activitatii societatii si contractelor in desfasurare in aceasta perioada.

b) dupa varsta

Categorii de varsta	Numar salariatii	Procent(%)
18 - 35 ani	15	17
36 – 55 ani	55	63
peste 55 ani	18	20
<b>TOTAL</b>	<b>88</b>	<b>100</b>

Structura de personal dupa criteriul varstei arata ca este una echilibrata, ponderea reprezentand-o personalul cu experienta cu varsta > 35 ani.

c) dupa sex

Femei - 16

Barbati - 72

d) dupa nivelul de pregatire

Nivel de pregatire	Numar salariatii	Procent(%)
- Studii superioare	25	28
- Studii medii	42	48
- Studii gimnaziale	21	24
<b>TOTAL</b>	<b>88</b>	<b>100</b>

Personalul cu studii superioare detine 25% din totalul angajatilor.

e) dupa vechimea in unitate

Categoriile de varsta	Numar salariatii	Procent(%)
< 10 ani	87	99
10 - 15 ani	1	1
<b>TOTAL</b>	<b>88</b>	<b>100</b>

Structura personalului dupa vechimea in unitate ne arata ca ponderea personalului cu o vechime sub 10 ani in unitate este de 99 %.

### Concluzii:

Este necesara, in continuare, o dimensionarea adecvata a necesarului de personal, astfel incat sa fie asigurata buna functionare a tuturor compartimentelor in vederea atingerii obiectivelor propuse in planul de reorganizare.

### 3.3.1. Gama de produse

Societatea activeaza in proiectarea tehnologica, fabricarea si montarea urmatoarelor produse:

1. Elemente si ansamble metalice din structura instalatiilor tehnologice utilizate în industrie, petrochimie si rafinarie:
  - platforme metalice de diverse tipuri;
  - balustrade;
  - gratare;
  - scari drepte si elicoidale;
  - alte confectii metalice la solicitarea clientilor.
2. Componente si structuri metalice pentru domeniul energetic national pentru sustinerea, ghidarea cablurilor si a altor elemente flexibile:
  - trasee de cabluri electrice;
  - jgheaburi, fittinguri si casete;
  - cutii de jonctiune;
  - profile: montanti, console, lonjeroane, traverse;
  - elemente de asamblare: cleme, bride, eclise, piulite speciale.
3. Elemente utilizate în structura constructiilor civile, industriale, agrozootehnice si navale :
  - trepte si balustrade pentru scari;
  - scari metalice ;
  - pardoseli- gratar pentru plansee;
  - retele metalice pentru sustinerea placilor de gips-carton si tavane false;
  - retele metalice pentru prinderea uscata a placilor ornamentale cu profil de granit sau de aluminiu;
  - profile metalice pentru constructia de locuinte;
  - elemente de asamblare.
4. Elemente utilizate la executia de mobilier metalic:
  - dulapuri pentru automatizari;

- vestiare;
- pupitre;
- panouri jonctiune;
- rafturi metalice;
- alte structuri metalice la solicitarea clientilor;

5.Executare si montaj tâmplarie PVC

### 3.3.2. Principalele active folosite in productie

Spatiile de productie ale SC Con -Dem SA insumeaza o suprafata totala de 4716 m<sup>2</sup> si sunt amplasate intr-o singura hala.

Organizarea spatiilor si amplasarea utilajelor este facuta in asa fel incat fluxurile de productie sa nu se intersecteze pe cat posibil iar accesul materiei prime la utilaje cat si deplasarea produsului finit spre spatiile de depozitare si livrare sa fie cat mai scurta.

Spatiul de productie se compune din urmatoarele ateliere:

1. Atelier profile, produse stantate si indoite plus depozit produse finite	3348 m <sup>2</sup>
2. Atelier fisiere	216 m <sup>2</sup>
3. Atelier tamplarie PVC	216 m <sup>2</sup>
4. Atelier lacatuserie si sudura	324 m <sup>2</sup>
5. Atelier lacatuserie si montaj	252 m <sup>2</sup>
6. Atelier matrite, scule si tratament termic.	252 m <sup>2</sup>
7. Magazii materiale sudura, scule si articole marunte	108 m <sup>2</sup>

Capacitatile de productie amplasate in spatiile de mai sus sunt:

1. Atelier profile si produse stantate si indoite :
  - Maşina profilat T-uri
  - Maşina profilat mecano greu
  - Maşina profilat CW
  - Maşina de profilat UW
  - Stanta automata pentru profil UW
  - Stanta automata pentru mecano-greu
  - Ghilotina FGH 220
  - Ghilotina ATLANTIC ATS 3012
  - Ghilotina FGH 630
  - Ghilotina HACO
  - Presa PMCP 25 tf
  - Presa PAI 25 tf = 2 buc
  - Presa PMCP 40 tf=3 buc
  - Presa hidraulica PH 100
  - Presa hidraulica PYE 100
  - Presa mecanica PMCP 100
  - Presa hidraulica PYE 250
  - Grup maşini de găurit WMW
  - Foarfecă hidraulica FHP 70
  - Maşina de filetat MFIV – 16= 2 buc
  - Stanta cu comanda numerica TRUMATIC 300 = 2 buc
  - ABKANT 63 SIMEROM -3000mm
  - ABKANT PROMECAM-2000 mm

- ABKANT AMADA-3000 mm
- ABKANT SIMERON PIT 175 -4000mm
- Abkant SCHRODER -2000mm

## 2. Atelier fasiere

- Masina de fasiat S=2,5 mm, L=1250mm

## 3. Atelier tamplarie PVC

- Masina de fasonat la adancime ML 139
- Masina de frezat montanti M7CR
- Masina de debavurat SV 280
- Masina de lipit D 87700
- Masina de sudat cap la cap AKS HO5-110
- Masina de gaurit in 2 axe MLA- A232
- Masina de debitat la 2 capete.

## 4. Atelier lacatuserie si sudura

- Masina de slefuit cu banda = 2buc
- Polizoare Ø250, Ø 350, Ø 400
- Masina de debitat cu disc
- Masina de gaurit pentru bare = 2 buc
- Aparat sudura in CO2- LINCON COMPACT 350
- Aparat sudura in CO2 –MAHE SY –MYG
- Aparat sudura in CO2 KEMPOMAT 250
- Aparat de sudura in argon KEMPOTING AC/DC 250
- Aparat sudura electric 10 posturi.

## 5. Atelier lacatuserie si montaj

- Masina de roluit profile IMCAR CPHVO50
- ABKANT 25 tf
- Valt cu trei role S=2,5 m, L=2000mm

## 6. Atelier matrite scule si tratamente termice

- Maşina de rectificat rotund RU 100
- Maşina de rectificat plan SPW 200x600
- Maşina de rectificat plan aba 250X800
- Maşina de frezat FUS 32
- Maşina de frezat F315-V12
- Maşina de frezat FUS 22
- Maşina de găurit in coordonate MICROMAT
- Maşina de găurit in coordonate HAUSER
- Maşina de eroziune CHARMILLES
- Masina de rectificat vertical MOORE
- Strung TOS
- Strung BWF
- Srung SU 200
- Raboteza
- Polizor Ø 350, Ø 150, Ø160
- Fierastrau alternativ COMESA
- Masina de gaurit bare G 200
- Cuptor tratament termic 400x250x150, Tmax =1100° C

### 7. Magazii materiale de sudura si articole marunte-sunt dotate cu rafturi pe trei nivele.

Atelierul de Matrerie-Scule executa matrite noi dupa documentatia clientului si reparatii de matrite si scule uzate. Executa deasemenea piese de schimb pentru utilajele din dotare si diverse piese si ansamble pentru terti.

Conditiiile ambientale sunt asigurate de instalatii moderne de incalzit si ventilat, agentul termic fiind asigurat de doua cazane de apa calda THERMOSTAHL de 450000 Kcal/h.

Aerul comprimat este asigurat de 2 compresoare KAESSER care pot lucra independent sau in tandem pe retele diferite.

Aerul comprimat este uscat inainte de distribuire cu doua uscatoare tip KAESSER .

Transportul materiei prime si a produselor finite sunt asigurate cu ajutorul unui motostivitor cu furci frontale tip HERCU Q max=3200kg.

Zona de lucru a masinilor de profilat este acoperita cu 3 macarale tip monogrinda de 1,6tfx6000mm cu comanda de la sol.

Zona atelierului de sudura dispune de o macara tip monogrinda de 1,6tf cu comanda de la sol.

### 3.3.3. Tehnologii si nivel tehnologic

Pentru uzinarea produselor care fac obiectul de activitate al S.C. Con-Dem S.A., societatea este organizata pe **ateliere** astfel:

- Atelier debitare ( Linie fasiere, Ghilotina);
- Atelier Prese;
- Atelier Abkant;
- Atelier prelucrare pe masini cu comanda numerica (Trumpf);
- Linii profilare ( Linie profilare Mecano-Greu si Linii profilare profile Gips-Carton);
- Atelier Lacatuserie-Sudura;
- Atelier Matrerie.

Inainte de uzinarea produsului solicitat de catre client, in baza unei comenzi lansate de la Serviciul Comercial, acestuia i se stabileste un proces tehnologic de fabricatie (executie) in cadrul Departamentului Tehnic. In cadrul acestui departament trebuie solutionate probleme privind:

- analiza tehnologica a formei piesei;
- dimensionarea semifabricatului si problema croirii;
- definirea succesiunii si combinarii prelucrarilor impuse in executie;
- efectuarea calculelor tehnologice pentru alegerea utilajului si proiectarea SDV-uri, aici un rol important il are si Atelierul Matrerie;
- stabilirea utilajului necesar;
- stabilirea variantei optime de proces tehnologic.

In procesul tehnologic de fabricatie al produselor uzinate in cadrul SC. Con-Dem SA predomina procedeele de deformare plastica la rece.

Astfel se pot distinge urmatoarele grupe de prelucrari prin presare la rece (deformare plastica la rece):

