



CORNIGLIANO

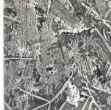
**rivista
di informazione
aziendale**

3

maggio-giugno 1990

quotidiano in abbonamento postale - gruppo IRI
fuori commercio





CORNIGLIANO *minerali* **3** *microscopio*
minerali **3** *microscopio*

in apertura: ghisa, greggia di colaggio osservata al microscopio

in apertura: minerali di ferro ossidativo-magnetitico (al microscopio)

in apertura: agglomerato. Enatto in parte densitica e silicio di ferro (al microscopio)

CORNIGLIANO

Rivista bimestrale
 d'informazione aziendale
 della Cornigliano S.p.A.

Anno II - n° 3 - maggio-giugno 1978

SOMMARIO

Il limitismo nell'agricoltura pag. 1

Due preziosi dipinti nel nostro stabilimento = 9

Storia del ferro dalle origini ai giorni nostri = 12

La magnetite ad immersione = 19

La riproduzione degli articoli è libera. Si prega citare la fonte.

Autorevolezza del Tribunale di Genova n. 316 in data 18 febbraio 1977

Spedizione in abbon. postale - gr. IV

direttore responsabile: Arrigo Ortolani

segreteria di redazione:
 Ufficio Stampa e Pubblicità
 della Cornigliano
 Piazza Dante 7 - Genova
 telefono 380.414

impaginazione:
 Eugenio Carri

stampa: AGIS - Sestiga - Genova

Ridurre i costi

In regime di libero commercio internazionale, la vita di ogni grande industria è appesa al filo dei costi di produzione.

Il pregio e il successo di un prodotto industriale dipendono, è vero, da molti elementi, alcuni dei quali (la qualità, ad esempio) hanno un'importanza fondamentale; ma l'elemento primo e determinante, quello che può imporre rinvii o ritardi al corso di una fabbrica in tutti i mercati del mondo o annullarlo e sbaragliarlo con rapidità anche maggiore, è senza alcun dubbio il costo.

La storia dell'industria moderna è storia di battaglie vinte o perse sul terreno dei costi. Fu osservando su questo terreno, con risultati pari all'accortezza, che il modello Ford riuscì a fare di Detroit la "capitale mondiale dell'automobile" e a chinarsi ad una ad una le porte del mercato internazionale in faccia alle grandi fabbriche europee, non certo inferiori alla sua quanto ad efficienza qualitativa dei prodotti.

E, per tornare dalla storia alla cronaca, quale esempio più probante di quello offerto dai nostri cervelli giapponesi i quali, avendo puntato, dopo l'ultima guerra, tutto la propria azione sulla politica del basso costo, ben visto sulle ali della propria produttività e ancora adesso — eredi o non eredi dei miti — sono scemmati da un'autentica valanga di commesse? Un'esperienza ormai seguita insegna che, nel campo dei costi di fabbricazione, nessuna misura, per avanzata e riuscita che sia, può considerarsi impossibile, nessuna conquista è delirativa, nessun successo è tale da costringere a chi l'abbia raggiunto la delizia d'un lungo riposo. Il successo della tecnica è in perpetuo cammino, anzi in perpetua corsa, e i miranti, nel loro complesso, sono ben lontani dall'aver toccato il limite di saturazione, a spirali della assoluta rigidità. Se ne constata che le situazioni economiche, sia dei singoli paesi che dei continenti, sono mutevoli come il tempo d'estate, ed è proprio quando tutto va bene e il sole splende che le industrie grandi e serie devono prepararsi l'ombrello che le difenderà dalla prossima pioggia. Il perché che lo sforzo tendente a comprimere i costi di produzione non può e non deve esser mai solo, forse pare per un giorno solo.

Torniamo, per un momento, a Detroit ed il, un poco, l'Atene della civiltà industriale, e perciò ha sempre qualcosa da insegnare a chiunque. Il venduto Ford, avendo finito la sua celebre carriera nel 1959, si gonfiò subito e con tale ardore nella battaglia dei bassi costi di fabbricazione che, appena cinque anni più tardi poteva dirsi in coscienza d'aver ottenuto il massimo risultato possibile e possibile. L'organizzazione della fabbrica (lavoro a catena, ecc.) e la politica degli alti salari praticata nei confronti dei dipendenti gli avevano assicurato il massimo rendimento produttivo possibile e delle macchine e degli uomini. Molti, al suo posto, si sarebbero fermati. Ford non si fermò. Vedeva fabbricare e voleva più macchine, ma aveva di non poter fare in più a parte di ribassare il prezzo delle sue automobili. Ma come ridurre il primo di risultati senza ridurre il costo di produzione? E come comprimere ancora questa cosa, in già così in stato compresso fino al limite estremo? C'era, sì, un mezzo — uno solo — per abbassare ulteriormente i costi: era ora, per l'appunto, quello di fabbricare più macchine. Così si tornava al punto di partenza, pareva il problema del gatto che rincorre la propria coda.

Allora Ford fece una cosa molto semplice (e che) anticipò rudemente la richiesta del pubblico) cioè aumentò di colpo, in inaspettata misura, la produzione e lanciò nel mercato un'enorme quantità di macchine. La produzione, così dilata, rischiò più economica, naturalmente con qualche errore previsto: il minor costo di fabbricazione consentì la diminuzione del prezzo delle macchine e il prezzo più modesto permise, a quegli americani che prima non si sarebbero avventurati, di comprare l'automobile, cosicché le maggiori produzioni vennero rapidamente assorbite e il suo ritmo continuò a crescere.

Ford aveva rischiato tutto nell'operazione. Ma in pochi anni diventò il maggior produttore di automobili del mondo.

C'è una morale, naturalmente, anche in questa storia, anzi una doppia morale: ed è che la compressione modesta e continua dei costi può operare miracoli e che, per di contrario, bisogna sempre fare di tutto. Qualche volta anche dai miranti.

Un simile discorso riferito alla siderurgia italiana sarebbe parso nel tempo passato non pertinente. Nata con qualche ritardo a cedere intransigentemente, la nostra industria dell'acciaio non aveva potuto spingere le agende oltre i confini della perenne ed estenuante competizione con le similari industrie straniere. Protetta da barriere doganali non s'era dedicata esclusivamente al rifornimento del mercato interno. E poiché "mercato interno" molto spesso, in questa nostra storia, è in larga misura lo stomaco di Ministero della guerra e della marina e, per bene che andasse, dai trasporti, il problema dei costi di produzione non c'era mai posto in modo drammatico e neppure perentorio.

Ma a partire dal oggi la situazione, come tutti sanno, è radicalmente cambiata. Storicamente la produzione odierna, centrata in azione la CEECA e il mercato comune dell'acciaio, la nostra siderurgia s'è dovuta mettere al passo con quella di tutti gli altri paesi, accettando il confronto su piede di parità: impegnandosi, cioè, almeno a coprirne in quella "battaglia dei costi" di cui s'è detto in principio. Molti dubitano che, da un certo distacco, possa essere stata: ma ora, invece, non soltanto vive, ma piena di fiducia in sé stessa: rimpigliandosi, si direbbe, dalla sua non soltanto necessità di lottare per la propria esistenza, ma anche di non arretrarsi tanto più spinti — e spesso senza più forze — di lei.

Si può dunque dire, non senza una piccola punta d'ingoglio, che la nostra siderurgia italiana si presenta in regola dopo la prima prova: la più dura, certo; quella che doveva determinare — e ne ha infatti determinato — il destino. Oggi possiamo parlare alle condizioni di fuori o di Shaftebury come più ingiustamente. Oggi la qualità dei nostri prodotti è pari — a qualche volta sopra — quella dei prodotti stranieri. Oggi i nostri costi di concorrenza di acquisto sui mercati esteri. Il abbiamo stabilimenti moderni e continuamente rinnovati; abbiamo buone prospettive di lavoro, servizi preposti, manodopera valida e bene addestrata.

Codesto stato di risultati è stato ottenuto in pochi anni, con sacrifici minori, con sacrifici non lievi. Non azzurro, a questo punto, il cliente di fermarsi un momento a riconsiderare il cammino percorso e a prender respiro?

Se potesse sentire questa nostra domanda, il vecchio Paul degenzouddi si scuoterebbe energicamente le mani. E se potesse farci un discorso d'ottimismo, direbbe, prima, poco, questo: e poi, dovete compiere, in gran misura gli altri, con tutti gli altri, una lunghissima corsa piena di ostacoli di cui non è ancora la durata e l'insidia, o forse non avete fatto che allentare dei vostri arresti sul filo di parata. E vero che siete in sella a un buon cavallo, ma credete forse che gli altri restino degli idioti? Non farvi illudere, la corsa è lunga e difficile e per essere tra i primi dovete far l'intera. Il bello comincia adesso.

...

Una lunga corsa, un gran distacco e una sosta tale e, contemporaneamente, la vita di tutte le aziende industriali d'oggi, anche la nostra vita. In più, questa di vincere — o, almeno, di non sopperire il fondo di vita — soltanto si si riesce ad ottenere il massimo rendimento con la minor dispersione possibile di energia, il miglior prodotto con il minimo costo. Per questo il controllo e il contenimento dei costi è considerato di ogni industria sarà il problema numero uno: quello che può aprire la via del successo e spalancare l'abito della sconfitta.

Questo problema, ormai ovvio, la Comptex se l'è posto dal primo giorno, lo ha impostato sulla carta prima ancora che nel piano della politica economica. Per lo stabilimento è stato in poche località e non in un'unica qualità: se si è sviluppato in quei dimensioni si è stato dotato di quei impianti, se si è stato ingegnerizzato in quelle misure, tutto ciò che si è analizzato a caso, ma perché obsolescenza, dimensioni, impianti, organizzazione sono diventati fattori determinanti al fine dell'economicità dell'impresa.

Quindi, nell'ambito del '73, il primo studio di lavoro uscì dal laboratorio di calcoli, si può dire in concreto: che era stato fatto tutto ciò che fino a quel momento era umanamente possibile fare perché il suo costo fosse il meno basso: da non sapersi in confronto a quello dei milioni di costi aziendali che la moderna siderurgia andava sfornando in tutto il mondo. A quel punto, però, il problema del costo poteva dirsi, al massimo, felicemente impostato, non certo risolto. Per risolverlo la meglio per arrivare a soluzioni, giacché il risparmio non è ancora giungibile restando da fare molte cose, che in parte sono state fatte negli anni passati e in parte rimangono da fare. Sarebbero oggi siamo ancora per strada, siamo cominciando quella che in gergo militare si chiama marcia d'avvicinamento.

Dirate: ma i nostri prodotti non vengono già da tempo venduti sul mercato internazionale allo stesso prezzo di quelli tedeschi, francesi, ecc.? Il quesito non significa forse che i nostri costi di produzione sono uguali a quelli delle altre industrie straniere?

Ebbene, questo è appunto l'equivoco nel quale uno bisogna cadere. Costi di fabbricazione e prezzi di vendita sono due cose ben distinte e può benissimo accadere, ad esempio, che si debba andare vendendo il loro prodotto al stesso prezzo (in base ad un accordo, come avviene nell'ambito della CEECA), ma che di quel prezzo si possa avere un utile del dieci per cento, la seconda del cinque per cento e la terza di appena il 2-3 per cento: con la evidente conseguenza che, mentre le prime due, sopportate in buona misura, permettono accumulare riserve tal da permettere loro di affrontare con piena tranquillità ogni l'oggi giorno ad eventuali periodi di crisi produttiva, l'ultima dovrà camminare sul filo del rasoio — che è un gran lavoro camminare, come sapete. Non si vuol dire con ciò che la Comptex si mostri, rispetto alla siderurgia straniera, in assoluta piena situazione di parità: perché, si vuol soltanto avvertire che il prezzo di vendita non è una valida prova di parità e che ben altri sono gli elementi sui quali, volendo, si può iniziare un confronto.

Ora — mentre si lascia affermare che, per quanto concerne la modernità e la efficienza degli impianti, la base dell'organizzazione aziendale, il sfruttamento delle materie prime, la Comptex non ha nulla da invidiare alle migliori industrie concorrenti dell'Europa occidentale — occorre rilevare che il peso dei cosiddetti "costi fissi" gioca sulla nostra azienda in modo obiettivamente assai diverso e in apparenza in sensibile misura il bilancio.

Gli costi fissi — vale a dire, in sostanza, l'ammortamento degli impianti

e gli interessi da pagare a chi ha fornito i capitali necessari — sono, nel nostro caso, particolarmente pesanti per due precise ragioni. Primo, perché in base al costo del denaro il nostro è elevato. Secondo, perché ammontano a un terzo — o quasi — dei nostri costi: un terzo prepotente e costante, ma vanno allungandosi col passare del tempo — gravano particolarmente sulle aziende giovani e la nostra è giovanissima. E perché tutti sanno conosciuti che costano non solo parole, ma fatti — anzi, quanto — precisamente che gli costi industriali incidono sul bilancio aziendale nella rispettabile misura di 40 milioni al giorno.

Ecco, dunque, un motivo d'insicurezza rispetto alla raggiunta parte delle altre aziende europee, in genere non più vecchie della nostra: un "handicap", per dirla in termini sportivi: per superare il quale si è adottata la sola misura possibile, che consiste nello spingere la produzione ad un alto livello quantitativo (potete, come noto, più elevare la produzione, meno gravano il bilancio degli costi fissi). L'aggravio, peraltro, siamo più che sensibile, come si è visto.

Il aggiunta che un'azienda giovane, appunto perché giovane, non dispone di risorse, non ha, per la stessa ragione, mezzi sostanzialmente adeguati; non ha, insomma, quei nuclei vecchi e profondi che rendono fermi i vecchi bilanci dal rabbuffo ostile degli bilanci.

Per questi motivi l'obiettivo principale di tutta l'azione della Comptex — e i rimedi — quello di comprimere i costi, giacché non esiste altro mezzo per accorciare il margine di incertezza economica.

A questo fine l'azienda ha adottato le misure che precedono. Uno di carattere straordinario, che è consistito nel selezionare da tutti i capi responsabili suggerimenti pratici per "lavorare" il costo delle varie fasi della produzione e, nel contempo, per ridurre gruppi di studio incaricati di esaminare le concrete possibilità di attuazione delle diverse proposte. E una di carattere ordinario, che consiste nella determinazione dei "costi standard".

Questa espressione di "costi standard" richiede, probabilmente, una breve spiegazione. Dico che alcuni che di ogni stabilimento non siano arrivati a considerare le spese, i consumi e la produzione in termini generali e complessivi (dico, ad esempio, la Dalmata sarda, in un anno, 5 miliardi a produrre 5 tonnellate di olio). Ma uno stabilimento è un meccanismo complesso, la produzione si si svolge per settori distinti, ognuno dei quali può essere assunto come unità economica a sé stessa. E come di una centrale termoelettrica non si si accende di stabilire il due dei consumi e i consumi (cioè il consumo di combustibile e la produzione finale di energia), ma occorre, comunque, egualizzare, essere il rendimento di tutti gli elementi (quanto vapori produca la caldaia in relazione al calore speso per il combustibile, quanti giri compiano i motori della sua turbina di alta e bassa pressione sotto l'azione del vapore) come quella del rendimento delle macchine e impianti l'energia prodotta dalla turbina, e vi chiediamo così in una tabella ovverossia denominare non soltanto la funzione tecnica, ma anche l'azione economica cioè il consumo per una certa produzione di ogni reparto in sé e per sé considerato. Un ufficio tecnico saprà a stabilire quale da il rendimento normale, in analisi normali, di ogni singolo impianto, e ad assumere tale rendimento come base di valutazione, come punto di partenza come "costo standard". Il che ufficio alla decisione un metro certo e, per così dire, scientifico per valutare le variazioni in più o in meno del rendimento d'ogni reparto, accorciando di costi in volta le ragioni; e agli uomini del reparto — in primo luogo il loro capo — di avere una precisa e quasi tangibile ragione della propria espansione delle somme in rapporto alla generale economia dell'azienda.

Questo studio, che sembra complicato, ma è invece semplice e razionale — ha sempre potuto, dovunque in si sia applicato, a buoni risultati proprio perché costituisce a criteri di valutazione oggettivi, basati sul famoso "fatto di caso", modi di accorciamento concreti e rigorosi, a impostare perché con quella dell'ordine di ogni lavoratore l'angoscia e avvertire sensazione diversa come strumento chiaro e irrisolvibile di un risultato e ignorare necessariamente produttivo, modificando la natura e orientando l'azione del "posto" economico d'ogni suo gesto, d'ogni suo istinto. Perché in fondo la nostra società che può determinare il successo o l'insuccesso della "battaglia dei costi" è proprio qui, nella conoscenza che ogni lavoratore riesce ad acquisire del valore positivo della propria opera (in base complessiva) o negativo (in complessiva oggettivamente e reale), e al senso di responsabilità personale che ne deriva.

Altra cosa è che gli uomini dell'azienda venissero vagamente un po' meno — una puntatina disciplinare nel caso che una colata resti male o non venga sempre allora così che sappiamo che ogni colata resta, movimento, treddi milioni di lire e che tale sarà la perdita senza della società — e quindi di noi — e la colata resta avrà cattivo esito. E non è indifferente che un lavoratore sappia che immediatamente il prezzo di una tonnellata di ferro è colto varia da 100 mila lire (100 mila) a 120 mila lire (120 mila); quello di una tonnellata di alluminio a 100 mila lire (100 mila) a 120 mila lire (120 mila); quello della banda sagomata elementare da 100 mila (100 mila) a 120 mila (120 mila). Non è indifferente che sappia ciò, diciamo, in più dipende dalla sua migliore o minore attenzione e abilità che il lavoratore riesce perfino a impadronirsi e perciò ricorre all'azione o all'azione classificatoria, dando un giudizio o una perdita all'azienda.

E dunque del tutto evidente che anche l'azione per il contenimento dei costi, come ogni altra impresa del genere, si fonda prima di tutto e soprattutto sull'educazione e sulla coscienza degli individui. I sistemi, basati o contrari, possono succedere ad ostacolare l'azione economica ma quello che li produce decisamente la bilancia dell'azione o dell'azione parte è, come sempre, il "posto" della qualità umana. Così, del resto, la persona anche il vecchio Paul. E in fondo i suoi "standard" di grande industriale si riconoscono tutti in un soltanto stile: quello d'aver avuto ferma e profonda fede nel valore umano, in un'epoca in cui nessuno, nel mondo dell'industria, mostrava di volersi unire.



Il lamierino

nell'agricoltura



« Il divino del pian silenzioso verde » non è più. L'estate scorsa, sdraiato sulla calda pietra roca del tempio greco di Agrigento ho pensato ad ascoltare il silenzio della lunga piana verde che si stende fino al mare, ma non vi sono riuscito: dal basso giungeva in continuazione il rumore ritmico e pesante del trattore.

In campagna, sia pure nelle prime ore alone del pomeriggio, non si sente più il romore delle rusche o il canto delle cicale tagli allenti: il silenzio è sotto dal rumore dei trattori.

Le macchine sono giunte anche sui campi, l'uccello e la rafia sono ormai i protagonisti, e hanno scacciato in secondo piano i buoi pacifici, il lungo gesto del contadino che semina a braccio steso, le spigolature che cantano col fazzoletto in testa,

il lento affondare della zappa nel terreno, e il ritmico volteggiare della falce, tutto a forma di rusconi. Un romantico poeta potrebbe piangere calde lacrime su questo mondo scomparso, su questa pace agreste distrutta. Ma sarebbe soltanto un romantico poeta...

La realtà presente è ben diversa: gli abitanti del mondo sono saliti a due miliardi e scorcio milioni nel 1954. Nelle immense metropoli moderne milioni di uomini consumano ogni giorno tonnellate di pane, di pasta, di legumi; ciò significa che la terra deve rendere molto di più di una volta, e con minori braccia, poiché milioni di ex-contadini sono passati nelle città a far funzionare le fabbriche, i treni, gli uffici.

Come si è potuto ottenere che la terra renda dieci, venti, cento volte di più con un decimo, un ventesimo o un centesimo dell'antica mano d'opera? Con la sfruttamento scientifico della terra, con i fertilizzanti artificiali ma, soprattutto, con la meccanizzazione.

Nel 1820, ad esempio, negli Stati Uniti il 52% della popolazione attiva era occupata in lavori agricoli; nel 1951 soltanto più il 15%, figurava legato alla terra. In Italia nel 1951 il 50,4% della popolazione attiva, composta di oltre quaranta milioni di individui, era dedicato ai lavori dei campi; oggi la percentuale è scesa al 48%, su una popolazione attiva cresciuta a oltre 19 milioni e dovrebbe scendere, secondo le ultime previsioni, fino al 35%.

Il cammino della civiltà impone alla campagna di tenere il passo, ed è evidente

che ogni nuova macchina sui campi significa nuove centrali atomiche in terra, e nuovi "satelliti artificiali" nel cielo.

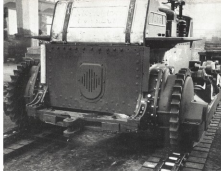
Per non parlare della fatica umana, quella stadiata, terribile fatica contadina che andava "da una luce all'altra" e della quale i poeti romantici non parlavano mai: nel 1820 un quintale di grano si otteneva con 9 ore lavorative, nel 1920 con 4 ore, nel 1945 con ore 1,2 e oggi con meno di un'ora. Per vangare un ettaro di terra un contadino doveva lavorare 600 ore; con un aratro trainato da un trattore le ore per un ettaro di terra si riducono a sei (!); con gli aratri polverizzati anche meno.

Ogni nuovo trattore che arriva al campo, unitamente agli altri attrezzi meccanici, elimina da 3 a 10 animali da lavoro, non solo a beneficio delle razze pregiate d'allevamento; ma anche dei terreni stessi, prima largamente adibiti al foraggio.

Questo è quanto succede nell'agricoltura moderna, in una civiltà in frenetico sviluppo e dove un saldo filo lega la città alla campagna, l'industria all'agricoltura.

Ho voluto seguire questo filo, e sono passato perciò da sonanti ferrovie ad aperte distese verdi, dal chiuso dell'industria all'aperto dei campi, dal lavoro del metal-lurgico a quello del contadino, in una passeggiata senza soluzioni di continuità, una passeggiata rapida nella quale, per così dire, ho colato la rete provocata dai bruciati forni dell'acciaieria con un frasco bicchiere di "Mancuso bianco".

Ma andiamo con ordine, perché i fili sono più d'uno. Intanto, ci sono tutti gli



attrezzi, in acciaio laminato e comunque lavorati in aziende metalmeccaniche, come ad esempio le "Officine Pireosini". I maggiori attrezzi sono ovviamente l'aratro (anche a tre o quattro verseri), il rullo dentato, lo spandiconcime, la seminatrice, l'erpice, la minitrebbia.

Note sono le funzioni dei diversi strumenti, trattati dal trattore. Vorrei soltanto soffermarmi sulla "minitrebbia", una macchina davvero rivoluzionaria che taglia le spighe affrontandole alla base con una sega che va da due a sei metri di larghezza. La sega taglia i culmi, li abbatta su un nastro che li eleva fino alla bocca della trebbia da dove il grano cade insensato. La paglia, trinciata e pressata, scivola in balle. La minitrebbia, con speciali accorgimenti, può funzionare anche su terreni collinosi.

Un uomo armato di falce, per riunire un ettaro di campo a grano, impiega dieci giornate lavorative, la minitrebbia lo fa in poche ore. Un uomo può trebbiare un quintale di grano in dieci ore, la minitrebbia in dieci ore sgrana da 100 a 150 quintali di carnisoli di frumento.

Ma veniamo al grande protagonista: il trattore.

Sono stato a visitare il "Passaro" di Roseti Ponente (e la stessa visita ho compiuto presso FOTO-Milano di La Spezia) una fabbrica ormai nota in tutto il mondo per i suoi trattori "AF8" e "TCA 70", affiancati ora dai nuovi trattori "AF6" e "PE 40" (quest'ultimo a ruote). Questi trattori sono stati in Turchia, in Jugoslavia, nel Sudan, in Australia (dove hanno lavorato nelle miniere d'oro), nel Messico (dove hanno lavorato nel tracciato della zona "carraza messicana") e sono giunti ai confini degli Stati Uniti che è come dire, in termini tecnologici, ai "confini del Caterpillar", nel Congo Belga (dove i neri lavorano sempre in due, uno alla



In alto: uno spettacolare aspetto della lavorazione.

In basso: molti trattori italiani, inglesi, giapponesi i modelli più recenti.



a sinistra tutti i fili delle diverse produzioni confluiscono al reparto montaggio da dove i trattori escono pronti per il collaudo.

In basso: in ordine di montaggio sono inserite e variano a seconda del tipo di trattore.



guida e uno agli attrezzi. Lavorano magari una settimana di seguito e poi, intasata la paga, spariscono per ardui a comprare una moglie), in India (dove hanno fatto fuori, all'ombra degli antichi templi, ma dovevano lasciare il passo alle vacche sacre, se le incontravano), nel Brasile (dove hanno diviso col "bulldozer" foreste millenarie), in Egitto, in Indonesia, in Argentina.

In Italia gli "AF8" sono stati previsti per i grandi lavori di bonifica (si comprende facilmente che dove c'è da "creare" il terreno, e bonificando paludi, acquedotti, e spianando colline, con grandi lavori di scavo, ci vogliono i trattori pesanti, come lo "AF8" che ha una potenza di 150 HP, poi per l'aratura intervengono trattori da 60-70 HP e via via per lavori minori si arriva a trattori di 25 HP) nella Maremma toscana, nel Fucino, e nel meridione, dove il trattore è giunto davvero come un angelo benefico capace di fuggire gli spiriti maligni di una contesa miseria.

Comincio la visita dalla "carpenteria" dove arriva il laminato speciale da profondo stampaggio. La carpenteria è la sala di taglio, laminatura e curatura del "veneto", cioè del telaio e della carrozzeria del trattore. È un vasto reparto dove ci sono pile di lamiera e laminieri pronti ad affrontare le presse e le cesoie.

Oltre alle macchine che lavorano i laminieri o alla "maschera di montaggio" donde esce il motore imbustato, la parte più spettacolare sta in una benedetta "Saul-strom" che frua le piastrine per l'attacco delle ruote motrici. L'operazione avviene quando il telaio è già completo e la macchina lo solleva in aria, lo rovescia per lavorarlo, sicché il carro con tutto il suo peso sembra un paziente sul tavolo mobile della sala chirurgica.

Ma lasciate che vi parli anche un poco della "piccola tenacia", perché ci si rende

come che un trattore è una macchina non meno complessa di un'automobile. Il reparto, malgrado il nome, misura 10,260 mq. coperti, dove sono radunate in ordinate file più di 300 macchine: torri, frasi, rettifiche, trapani, alesatrici, pialle, moseatrici, brocciatrici, sbarbatrici, dentatrici, teste Nator, presele per il montaggio dei cingoli ecc.

C'è un tercio "Gridly" automatico, a 4 mandrini, nel quale si carica una barra lunga 5 mt. e lui se la mangia, la taglia, si affretta quattro lavorazioni successive e infine ne butta fuori dei salamini lunghi 120 mm. in acciaio lucente, che sono i distanziali dei cingoli. Le teste "Nator" formano una fila di macchine come se fossero ciambelle. Le dentatrici "Klingerberg" divorano coi denti "al tungsteno" dei magnifici ingranaggi d'acciaio, che possono sculture anatre.

Al reparto montaggio confluiscono i fili delle diverse produzioni: i pezzi dalla meccanica generale, i telai dalla carpenteria e i motori che vengono dall'Alfa Romeo.

Il reparto è organizzato con diversa catena di montaggio, una per ogni tipo di trattore; catene che fanno pensare a quelle delle fabbriche automobilistiche: i carri percorrono la catena raggiungendo certe "stazioni" successive dove i gruppi già pronti vengono montati. Per il tipo più grande di trattore, l'AFR, le stazioni sono le seguenti: alla prima si montano l'albero e le balestre, alla seconda le ruote e le sospensioni (il carro scende dal carrello a può camminare con le proprie ruote su un binario), alla terza il leveraggio e i riduttori, alla quarta il gruppo motore-cambio, alla quinta si fissa il motore, si monta il radiatore e le finiture, alla sesta il serbatoio, l'impianto elettrico, i cingoli. In questo momento il trattore può andarvi da solo, fumante nella sua divisa gialla, mettendo una ruota davanti all'altra. Perché le piastre dei cingoli si chiamano appunto "ruote", sono quelle ruote d'acciaio che lasciano sul terreno le caratteristiche impronte a strisce.

Poi, sui trattori ultimati e collaudati, si applicano le attrezzature (dette con terminologia americana "implements") che sono gli organi per il tira, per il comando degli attrezzi, e i "bulldozer" e "anglelozer". Questi due termini designano quelle grandi ruote d'acciaio che danno al trattore l'aspetto di un mastino, e che applicate sul davanti servono a smuovere terra, pietre, alberi ecc.

Quindi i trattori lasciano la città dove sono nati e, col treno, col camion, con le navi, raggiungono la campagna, dove saranno impiegati a quei contadini che si avviano sempre più a diventare anche dei meccanici.

In Puglia, nel 1927, so che i contadini di un paesino si rivolsero alla vna del trattore che tracciava solchi di 30-35 cm. (noi erano abituati a solchi di non più di 7 cm.) gridando che così «si tirava su la terra senza» e ci vollero i carabinieri, per salvare il trattore. Ma col nuovo, signilioso raccolto fu fatta la pace tra i contadini e il trattore. In una zona della Lucania il trattore fu adoperato come si usa-

va fare col buio, cioè tracciando un solco circolare e concentrico, e la mole del cingolo destro furono così usate in poco tempo. Questo per dire che esiste il grande problema di come inserire questi mezzi meccanici moderni in una società tradizionalmente conservatrice come quella contadina, di come farli accettare dai vecchi che hanno sempre lavorato con la zappa e di come istruire i giovani ad adoperarli nel modo migliore.

Grande funzione svolgono ovviamente le scuole agricole, ma il Pessati ha organizzato per conto proprio dei corsi ai contadini, in Maremma, in Abruzzo, in Puglia. Altri corsi svolgono grandi aziende agricole, come quella che ho visitato.

Dopo aver lasciato il "Pessati" ho preso e sono andato in campagna, a vedere sul posto che cosa avveniva. Ho visitato la più grande e la più razionale azienda agricola

d'Italia, quella del "Maccarese" che si trova per così dire, per chi viene dal nord, alle porte di Roma.

Si tratta di quella zona dell'Agro romano che si estende tra la ferrovia Roma-Frosinone e il Tevere, su una superficie di 4.135 Ha., dei quali 1.718 di superficie agraria e 437 di superficie forestale.

Ancora nel 1927, quando si sono iniziati i lavori di bonifica e di sistemazione fondiaria, si trattava di zona paludosa e malarica, dove si incontravano solo mandrie di bufale, nere come l'ebano. Il lavoro dell'uomo e delle macchine ha bonificato l'intera zona, ed ora si estendono a perdita d'occhio campi coltivati, di foraggi, di frumento, e coltivazioni colturali ordinate e di gran pregio, e vigne preziose, e impianti per la produzione vinicola, e olivi, e stalle per un allevamento scelto e numeroso di vacche latifere ed altro bestiame.

L'incremento dei mezzi meccanici in una società tradizionalmente come quella contadina è stata un principio difficile; a questo scopo molto hanno contribuito le scuole agricole.

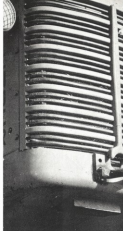




In alto: la comparsa dei nuovi macchinari meccanici in campagna non ha determinato la scomparsa del contadino: la cui produzione rimane sempre al centro del lavoro.

A destra: particolare della parte frontale di un trattore.

In basso: si può calcolare che per ogni uomo e animale che arava nel campo vengono utilizzati da 3 a 15 animali da lavoro.



Per darvi un'idea delle proporzioni dell'azienda, vi dico che la popolazione che vive nei vari centri è di 4.870 abitanti, di cui 1.450 componenti le mezzadrie, 700 le contadinelle, 1.650 componenti le famiglie rurali a salario, 400 le famiglie dei servizi, 250 quelle degli impiegati e 400 componenti le famiglie non dipendenti.

Questo è il "Macerese", una vasta zona che ho visitato in automobile, impiegando una giornata a spostarmi da un "centro" all'altro.

Quando sono arrivato c'era per l'aria un buon profumo di fieno appena falciato e, a dir la verità, un certo silenzio, davvero riposante per uno come me, che vive tra l'asfalto e il cemento armato.

Il primo incontro, quasi polemico, è stato con un bel paio di buoi dalle grandi corna a mezzaluna: camminando col muso in avanti, mi hanno guardato a lungo coi loro grandi occhi fissi e immobili. Passavano giù vicino da me.

Ma chi campi questa volta veniva davvero il rumore dei trattori, ed io sono andato loro incontro, come a personaggi a me più familiari. Due grandi trattori cingolati stavano arando un campo con antri bi-verone. L'uomo sul trattore che ho avvicinato era abbronzato dal sole, e guidava fumando una sigaretta. Il trattore correva rettilineo fino ai margini del campo, poi virava e tornava indietro, tracciando un nuovo solco. La lama del trattore entrava profondamente nella terra grassa, e la risulavano sottopiede: un po' di terra restava nella lama, che nei punti puliti luccicava al sole. Poi sarebbero passate un'arpe a dischi, che sciogliendo le zolle renderebbero i solchi: per ora l'arpe stava lì vicino, smiastellata nella terra.

Le macchine agricole sono molte, nell'intera azienda, tanto è vero che ho visto pure una vera officina, attrezzata per la manutenzione e la riparazione dei mezzi meccanici. Ci sono 85 trattori, 85 assecatrici e aratri, 2 liofilatrici, 15 frangisolle, 4 fienne a rotazione, 25 seminatrici, 14 mietitrici, 1 mietibiccola con pressapaglia, 4 trebbiatrici, 3 agraratri e così via, compresi 750 carri agricoli e gli attrezzi minori.

Su un altro campo stava un trattore più piccolo che trainava un carro riciclino di fieno appena falciato: tornini e donne stavano caricando il carro col tridente, e mi chiesero subito se potevano usare una di quelle fienche che avevo scattate.

I trattori sono al lavoro un po' ovunque, in questa vasta azienda, e un'apposita automobile provvede a rifornirli di combustibile raggiungendoli sul posto. Ad un certo momento uccisi la sirena e i contadini si avviavano verso casa, a piedi o in bicicletta: perché qui ancora la sirena suona nelle fabbriche.

Nelle stalle ci sono quasi duemila vacche lattifere, razza pezzata nera, che producono giornalmente il latte per conto del latte che si beve a Roma.

Ma che cosa direi ancora della produzione dei vini, che raggiunge i 280 milioni



Scuotendo i trattori e le macchine la campagna non ha prodotto la sua dipendente freschezza.

di fatturato annuo? E della magnifica uva da tavola e delle magnifiche pesche, che possono uscire da un quadro del Caravaggio, e portano nomi sconosciuti come "Viola di Villetti", "Regina dei cipressi", o ancora "Pezza Tirolo" e "Golden Jubilee"?

Tutto questo ho visto al "Maccarese", tra magnifiche distese di macalipi, di cipressi, di peschi, di fiori adorni dove non mancava la rosa "Mme René Coty". Tutto questo ho visto in una campagna che, a causa dei trattori e delle macchine, non ha perduto certa la propria riposante freschezza.

Ma non crediate che con tutte queste macchine il contadino tradizionale sia scomparso: ho incontrato i vaccai, i mazzolari, i vergari o capi-pastori, i boari, il cavallante, il stalliere, l'ingegnere, il terrenziere, i fienatori, i vangatori e tante belle ragazze sole, fresche, piene di vita.

Perché l'uomo, specie a contatto con la terra che non ammette tali bruschi, resta al centro. Al centro di tutto.

L'azienda, come dicevo, ha istituito tra gli altri corsi professionali una scuola di meccanica agraria, frequentata ogni anno da una ventina di giovani. Sono giovani figli di contadini e contadini a loro volta che

vogliono diventare trattoristi e di riscontro, Senna, a loro modo, l'avanguardia del futuro.

Ma quello delle macchine agricole finora esaminato non è il solo filo che porta l'azienda, e in particolare il laminiero d'acciaio, nella via della campagna. Vi sono ad esempio centinaia di impieghi del laminiero zincato: ho visto gli apparecchi prodotti col nostro laminiero zincato dalla SAFIE "Impianti scontristici e agricoli" di Milano, e ne ho incontrati parecchi anche qui al Maccarese.

Ad esempio inere stalle razionali, con recinti e "poste" per mucche, tori, vitelli, suini, equini e ovini, e magari anche speciali recinti per "parturienti" o per "mucconi". Vi sono apparecchi poppanzi, e tasette di allattamento, e prese d'aria da applicare ai muri delle stalle, oppure impianti di scaricatori a valvola. E ancora sdraiaganti, scontristici, mangole per luttificazione ecc., tutte in laminiero zincato.

Cui dieci per apposti fili per fienaggi, e relative insilatrici e trinciatrici, nonché i vari miscelatori per mangimi, e ancora attrezzature per allevamenti di bassa corte, come polli razionali, batterie di allevamenti elettriche ecc. Ma qui le cose si fanno troppo complicate o minuziose: si va dal ricor-

cettore dei corpi metallici eventualmente ingeriti dall'animale (una specie di contenitore "Griger") fino al fienacoda metallico. Ho visto anche le "madri artificiali" in laminiero zincato: un bel giorno nascono cinque o sei cento pulcini viapi e piglianti, e sono figli del laminiero zincato.

Una vera e propria rivoluzione, come si vede, portata dai tecnici e dall'industria nella pace sociale dei campi. Con l'azienda, anche per l'agricoltura il futuro è già cominciato.



lettere alla redazione

Come annunciato la volta scorsa, continuiamo da questo numero a pubblicare alcune tra le lettere che ci sono pervenute in ordine di tempo. In questa nuova rubrica, come abbiamo già avuto occasione di spiegare, verrà data una risposta a tutti coloro che ci sottoporrono problemi e suggerimenti sia riguardanti la Rivista che relativi a più vasti problemi aziendali. Tutte le lettere dovranno essere firmate; tuttavia, su desiderio dello scrivente, la firma potrà essere omessa. Le lettere dovranno essere indirizzate a "Corrigiliane Rivista", Piazza Dante 3, Genova, o per posta interna all'Ufficio SEP, Sede.

L'idea delle «Lettere alla Redazione» mi piace molto e me ne compiaccio con chi è stato l'editore. È una cosa che dà una certa soddisfazione pensare di poter scrivere un giudizio, una critica o una qualsiasi impressione a qualcuno che li leggerà con attenzione e forse nei limiti del possibile cercherà di accontentarci. Con questa mia lettera volevo soltanto dirvi che, per il resto, la rivista in complesso mi piace. Vorrei soltanto, se fosse possibile, che dedicasse qualche riga allo sport di cui io, come molti miei amici, sono un grande appassionato. Con i migliori saluti.

(G. T.)

Come ricordai nel numero scorso della nostra Rivista che nel novembre '68 esprimevo un forte referendum chiedendo che l'altro se si voleva che la nostra pubblicazione trattasse anche argomenti di scienza, arte, sport, cinema ecc.

I nostri lettori indicavano chiaramente le loro preferenze per argomenti di carattere aziendale e di qui il nostro indirizzo. D'altra parte, avrebbe poco senso parlare di sport in una rivista che non soltanto agli dei miei (ad esempio, considerando il tempo necessario per la tipografia, dei compositori del mondo di calcio appena conclusi potremmo parlare solo ai primi di settembre, così come del Giro di Francia una in corso).

Mi è recentemente capitato di dover accompagnare un amico straniero a visitare la mia città. Confesso di essere rimasto molto male non solo perché non avevo le idee ben chiare su cosa portarlo a vedere, ma più ancora per il fatto che egli mi chiedeva di vedere cose di cui

io, che vivo a Genova da anni, ignoravo l'esistenza. Sono sicuro che una cosa del genere può capitare a molti e non ci fa certo onore. Genova è piena di cose belle che non tutti conoscono.

Penso perciò che sarebbe una cosa simpatica se la nostra società pensasse a promuovere e ad organizzare visite ai principali monumenti, musei, palazzi cittadini sotto la guida di qualche persona preparata. Non dovrebbe essere una cosa difficilmente realizzabile. In attesa di una risposta, con molti saluti. (G. Braccione.)

L'idea ci pare senz'altro attinza ed abbiamo provveduto a ritruoverla al nostro Circolo Aziendale che ci auspica fare del suo meglio per realizzare la proposta.

Confesso che al primo momento l'idea di scrivere "una lettera alla redazione" mi imbarazzava alquanto specialmente per il problema che volevo agitare. E infatti un po' particolare e un po' sciocco (l'ira da aspettando, venendo da una donna... pensai a questo punto l'antico signore). Ebbene quello stesso signore si scandalizzò pure: purtroppo sono costretto a confessargli che a me quel grimaldino nero certamente da lui tanto amato e che serve così egreggiamente a renderci tutti uguali ed uniformi, non piace affatto. Forse non saprà che per noi il colore, la stoffa, il disegno di un vestito hanno una grande importanza; quando sono indecisi, quando ci stanno bene, ci sentiamo sicuri, ottimisti, allegri. Perché quindi siamo obbligati a rinunciarci a tutto questo per una istantanea giornata? Forse il nome di volentieri passeggiare per i cosiddetti dietro i più strani "techi" e con i più audaci "trapezi"? Ebbene sono sicuro che ognuno avrebbe il buon gusto e la misura di non scambiare l'ufficio con la passerella di una sfilata di mode. La definitiva si tratterebbe soltanto di qualche semplicissimo vestito o, se proprio ci tenete, di qualche grimaldino un po' più allegro e un po' meno scolastico.

Cara Rivista, vorrei sapere da te, se posso avere qualche speranza in proposito o se è una cosa assolutamente imperabile e "punitiva". So che è una sciocchezza ma di te noi donna... o forse non soltanto noi, viviamo di sciocchezze.

(Un'inquietata della Sede)

Rispondiamo volentieri a questa lettera e non ci dispiace affatto di dover affrontare ogni tanto problemi anche se a prima vista possono apparire futili, come la nostra letterina teme. Siate tranquilli, signorina, che nessuno commetterà la crudeltà di imporre un determinato vestito.

Il grimaldino nero non è nato per alcuna imitazione, ma pensiamo debba trarre la sua origine forse ancor più che dal senso di utilità e dal decoro che da esso derivano, da un insieme pratico come quello di salire a guardare i propri vestiti un tempo dall'Inchieste al ora, con il progresso della civiltà... dal nostro della macchina da scrivere. Se infatti vorrà con un po' di pazienza sfogliare il contratto nazionale che regola il suo lavoro si accorgerà che non esiste alcuna disposizione che imponga l'uso di questo grimaldino a Lei nel suo impiegato.

Coraggio quindi, nel caso sia fermamente deciso ad andare a fondo con questa sua "rivendicazione"; sarai il vero con altri colori e trasformerai pure il grimaldino a tuo piacere in nero o turchese, alla salute di Jacques Fath e Christian Dior.

Perché l'età della pensione non viene portata a 61 anni?

(Un gruppo di operai anisini)

Le ragioni che consigliano di mantenere l'età della pensione a 60 anni sono numerose. Innanzi tutto esiste il regolamento dell'I.N.P.S. che assegna le pensioni ai lavoratori a partire dal trentacinquesimo anno d'età; regolarmente, come appare evidente, sono limitati al personale di una azienda come la Corrigiliane, ma estesi a tutto il settore industriale.

In secondo luogo, il proprio il carattere peculiare delle nostre lavorazioni (l'industria siderurgica viene definita infatti "industria pesante") che consiglia di anticipare il personale non troppo anziano. A queste considerazioni va aggiunta infine il fattore morale in un paese come il nostro che offre purtroppo del fenomeno della disoccupazione, di aprire il più possibile nuove strade per la immissione nell'industria anche dei lavoratori giovani.

Non si potrebbe istituire una casetta delle idee per gli impiegati simile a quella esistente per gli operai?

(segue la firma)

Il desiderio del lettore può essere appagato prima ancora di essere formulato. Le casette delle idee presso la Corrigiliane non è affatto lontana ai suggerimenti degli operai, ma è aperta a proposte provenienti da tutte le categorie di lavoratori. Oltre ad essere comune il regolamento è unica anche la Commissione Esaminatrice delle varie proposte e per il passato infatti numerose idee provenienti dal personale impiegato sono state approvate e premiate. Coraggio quindi con le proposte.

F. Solimena: Giuditta con la testa di Oloferne (particolare di un primo piano con la popolina).



Due preziosi dipinti

nel nostro Stabilimento

Le due tele che si trovavano nella nostra Sala di Consiglio a Palazzo Borghese sono risultate essere due quadri del Solimena, il maggiore pittore napoletano del Settecento. Il Dr. Piero Torriti, ispettore della Soprintendenza alle Gallerie ed Opere d'arte della Liguria cui spetta il merito di avere scoperto i preziosi dipinti, spiega in questo suo articolo come sia arrivato alla loro identificazione.

Uno studioso di arte antica non deve mai disporre nella ricerca metodica e paziente sia dei documenti sia delle opere originali spesso nascoste nei luoghi più impensati. Ma chi poteva immaginare che anche nel bel mezzo delle gipsotriche vicinarie della Società Coraggiosa, oltre al ferro ed al fuoco degli alti forni, si trovasse anche capolavori rari e preziosi dell'arte italiana? Fu un caso, un puro caso che me li fece scoprire al piano terreno della Villa ex Bonicini, appesi a due pareti del salone delle riunioni, visibili quindi a tutti ed a tutti riconosciuti. Chissà, infatti, quanti e quanti impiegati ed

operai della Coraggiosa, gettando gli sguardi sopra questi due dipinti antichi (che di due dipinti infatti si tratta) si saranno chiesti in quale epoca essi siano stati eseguiti e chi ne sia stato il loro autore. Poi nessuno riprese le loro occupazioni senza aver potuto soddisfare questa curiosità. Sono quindi lieto di indicare oggi loro l'epoca e l'autore di queste due grandiose tele (esse misurano cm. 315 x 432) che rappresentano due storie bibliche: nell'una è la profetessa Debora che incita Barac alla guerra contro Jabin re dei Cananei e nemico del popolo d'Israele, nell'altra è Giuditta che mostra al popolo la testa di Oloferne.

I caratteri stilistici dei due dipinti indicano immediatamente e con lampante chiarezza l'epoca ed il loro autore: essi nascono in periodo settecentesco dal pennello di un grande artista napoletano, anzi il più grande fra i pittori napoletani del 1700, quel Francesco Solimena che, nato a Nuerro, morì a Napoli tutta la sua attività per ben ventisei anni dedicandola con il suo grandioso stile e poi con la sua furente al campo dell'arte partenopea di tutto il Settecento.

Il lettore immaginerà la mia gioia allorché potrei avvalorare le

R. Solimena: Giuditte mostra al popolo d'Israele la testa di Oloferne.



R. Solimena: Giuditte con la testa di Oloferne (particolare del fondo).



mie ipotesi sull'attribuzione al Solimena dei due dipinti di Correggiuolo con un documento fondamentale. Sfogliando infatti le vite dei pittori napoletani scritte dalla storica Bernardo De Dominici, e particolarmente quella relativa al nostro Solimena che fu coetaneo del De Dominici (sembra addirittura che lui stesso abbia dettato la propria vita allo scrittore napoletano) lessi con mia grande sorpresa che «... in Genova vedesi in casa del Marchese Durazzo due gran quadri, uno rappresentante Giuditte con la testa di Oloferne, in atto di recitare a soldati brulicanti alla vittoria e a dar grazie al Dio degli eserciti, l'altro con Debora sotto la palma assisa, che impone a Barac la condotta dell'armi israelitiche contro a' nemici».

Non c'era ormai più alcun dubbio, le opere che avevo trovate a Villa Bombrini erano del Solimena e proprio quelle descritte dal De Dominici. Come non fossero finite nella collezione villa era semplice ad arguirsi: essa, infatti, prima di passare dai Savoia ai Bombrini e poi dalla Società Anonima alla Società Correggiuolo (attuale proprietaria), appartenne, anzi fu donata dalla stessa famiglia Durazzo. Le due tele quindi si furono espressamente richieste per questo edificio e passarono non molto tempo dopo da un palazzo di città a questa villa di campagna. Prendermi per la seconda ipotesi poiché la tela con la Debora e Barac fu allargata verso la fine del Settecento con due strisce laterali larghe ciascuna cm. 30, certamente per uguagliarla con l'altra tela della Giuditte. Se ambedue le opere fossero state eseguite per il salone della villa avrebbero dovuto avere uguali

dimensioni per poter essere collocate nelle due cornici settecentesche regolate a stacco sulle due pareti laterali.

I soggetti dei due dipinti corrispondono perfettamente alla descrizione che ne fu il De Dominici: nel centro del primo, Giuditte innalza la testa di Oloferne come trofeo di vittoria; la sua splendida veste, fra il verde e il grigio, che nel gioco con la luce cambia in bianco argenteo, riluce come una fredda lama d'acciaio. Intorno all'eroina si stringe ansiosa la folla più ritrosiosa: guerrieri dalle luccicanti corazze, tagliandi e sacerdoti, fanciulli e giovani pieni di esultante fervore, fino a quella bella popolana seduta in primo piano nella destra, la cui veste fiammante, accendoli al vicino candido lenzuolo, li trasforma quasi in una natura morta, toccando il punto più nobile di tutto il dipinto.

Nel secondo quadro, la profetessa Debora, attorniata da fiorenti fanciulle, è assisa all'ombra di una palma (e non della tradizionale quercia) come una regina sotto un verde baldachino. Barac in piedi, con una sottocorazza verde ed un gran manto rosso, ascolta le incantatorie parole dell'eroina che indica nel fondo il campo di battaglia ove il condottiero dovrà sconfiggere Jabin re dei Cananei e nemico d'Israele.

Che i due dipinti appartengano al pennello del grande pittore napoletano viene attestato non solo dalla citazione del De Dominici, ma anche ed in particolare modo, dalla loro esatta qualità e dal loro stile. Le numerose fotografie (insieme e particolari) che vengono qui pubblicate nel percorso di non allungarsi nella dimostrazione. Mi limiterò a far osservare la guida con cui il pittore si è abbandonato ai più splendidi effetti cromatici, dal virile mazzuato argenteo delle vesti della Giuditte al contrasto netto del bianco e del rosso nelle vesti della donna seduta nella destra; dal raso lampo nel fondo del paesaggio in cui si accorgono guizzanti figure d'uomini, all'azzurro della veste del cavaliere in primo piano ed agli splendidi effetti del bianco e del grigio nella marciata testa del cavallo.

La Giuditte e la Debora discostano, comunque, uno studio profondo su precedenti opere della scuola napoletana e non solo su quelle regolate da Martinetti. Essi appartengono insomma, per ripetere ciò che brillantemente ha scritto Raffaele Causa, a quelle «onanti macchine barocche del Solimena, dalla costruzione rigorosa e pesante, inserita da una circostanza irrealità della luce e del colore che sembrano compendiare il lunghissimo corso della pittura napoletana, dal rinascimento coraggioso in poi, in una studiata formula di uccello».

Tale accento ripete di stile quasi assordante, la completezza dei più nobili mezzi tecnici, in vero fortemente chiaroscurati (specialmente nella Giuditte), mi fanno ritenere che le due opere ritrattate siano state eseguite nella tarda maturità dell'artista, verso cioè il terzo decennio del Settecento. Confrontati con opere eseguite in quel volger di anni non fanno che confermare questa ipotesi. Si vede,



Piccola tela conservata al Museo d'Arte di Vienna che si ritiene sia servita come modello per il quadro di dimensioni molto maggiori che è presso la nostra Società.

essi infatti l'artista cercò più modelli che furono presentati ai giudici prima della stesura definitiva. Le tele, come tutti sanno, andarono distrutte nell'incendio del palazzo nel 1777. Ci rimangono invece due modelli per il Martirio dei Giustiniani a Scio (Napoli Pinacoteca Nazionale); Genova, Galleria di Palazzo Rosso) due per lo sbarco di Cristoforo Colombo alle Indie (fornimento al Museo di Roma e al mercato antiquario a Roma), uno per lo sbarco delle croci del Battista (Genova, già nella raccolta Duca De Ferrari). Tutti questi modelli sono finiti e completi in ogni più minimo particolare come lo è la tela di Vienna con la Giuditta. Nella città quindi di considerare quest'ultimo dipinto un modello della grande tela di Correggione.

Le opere di Vienna furono acquisite direttamente nello studio del Salimena a Napoli dal Conte Luigi Tommaso Raimondo di Harbach che fu in quella città in qualità di Vice dal 1726 al 1733. E quindi improbabile che il modello abbia staccato a lungo nella bottega dell'artista le cui opere erano costose e andavano spesso a



a sinistra: F. Solimena: la profetessa Debora invita il condottiero Barac a combattere il re Jabin nemico del popolo d'Israele.

a destra: F. Solimena: Debora e Barac (particolare di un cavaliere armato).



F. Solimena: Debora e Barac (particolare con la figura di Barac, condottiero dell'esercito d'Israele).

ad esempio, il dipinto del 1725 con la cacciata di Elindora nella chiesa del Gesù Nuovo a Napoli, o quello dell'abbazia di Montecassino con storie di S. Benedetto. Le due opere di Correggione dovettero probabilmente seguire a breve distanza di anni i teloni ordinati per la sala del Minor Consiglio in Palazzo Ducale a Genova, teloni eseguiti fra il 1715 e il 1728.

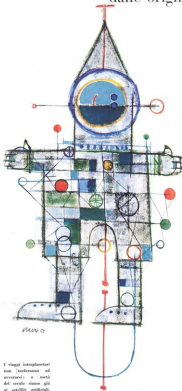
Ma c'è ancora un'altra area importante che conduce i dipinti con la Giuditta e con la Debora verso il terzo decennio del Settecento: nella Galleria Harbach di Vienna sono, o meglio erano conservate due piccole tele raffiguranti gli stessi soggetti biblici. La Giuditta è da qualche decennio passata in un museo di Vienna, la Debora trovasi tuttora nella primitiva Galleria Harbach.

Il primo di questi due dipinti, quello così con la Giuditta, si è rivelato pressoché identico a quello di Correggione: le minime differenze in qualche particolare non invalidano l'ipotesi che esso sia non tanto una replica, quanto piuttosto il modello eseguito dal Salimena prima della stesura definitiva in grandi dimensioni del soggetto. Ed ha parlato di modello e non di bozzetto poiché il dipinto in questione presenta una completezza che non si addice ai bozzetti ma solamente a veri e propri modelli che il Salimena era solito eseguire, spesso addirittura in più esecuzioni, come avvenne proprio per i teloni della Sala del Minor Consiglio in Palazzo Ducale a Genova. Per

reba. Concludendo, sarei propenso a ritenere che la Giuditta e la Debora siano state eseguite dal Salimena verso il terzo decennio del Settecento e comunque non più tardi del 1733, anno che vide la partenza della città portoghese del suo mercante e virore Conte di Harbach. Oggi queste due tele, completamente ed egregiamente restaurate dal Sig. Alessandro Arrighi nei laboratori della Soprintendenza alle Gallerie ed opere d'arte della Liguria, sono tornate a splendere come lo furono quando il Salimena le eseguì. So che, con modesto grido, la Soc. Correggione sta per consegnare in deposito temporaneo alla stessa Soprintendenza questi due capolavori perché vengano pubblicamente esposti in modo che non solo gli appartenenti alla Società Correggione ma tutta la popolazione genovese ed i turisti in transito nella città possano ammirarli e trarne quelle spirituali gioie che sempre offrono, a chi li sa comprendere, i tesori d'arte di cui è colma la nostra Italia.

Storia del ferro

dalle origini ai giorni nostri



VI puntata

Torniamo ora al continente europeo: qui, sotto la spinta dello stato accentrato e autoritario, avevano raggiunto grande sviluppo le industrie tedesche dell'arsenio. Fu la schiacciante superiorità dei cannoni di Krupp su quelli francesi in bronzo, a determinare la "dibacch" del 1870.

In Italia, divisa la penisola in tanti piccoli stati, il progresso tecnico era lento e parziale, avveniva in una società costellata di focolai di ritardo, tra le diffidenze delle polizia, come mostrano i ripetuti sequestri del "Pubblicista" di Carlo Cattaneo, importante pubblicazione tecnico-scientifica stampata a Milano, che si occupava, come diceva il sottotitolo, di « produzione e distribuzione del vapore - strade ferrate - idraulica e navigazione - chimica, fisica, geologia e metallurgia ». Le rose, concretamente, andavano lente: il primo piroscafo italiano a vapore fu il "Ferdinando I", napoletano (1818). La flotta piemontese che partecipò alla guerra di Crimea era tutta, come into, a vela, e la flotta mercantile a vela si poteva proprio nei guadagni fatti dalla guerra di Crimea. La prima ferrovia italiana fu la Napoli-Portici, inaugurata nel 1835. Carboni e risalettrici, a tale proposito, l'osservazione di un uomo storico napoletano, che disse che il 1835 fu per Napoli anno memorabile per tre cose: la prima ferrovia, l'illuminazione a gas e la canzone "Te voglio bene assai...". La seconda ferrovia italiana fu la Milano-blonica nel 1836.

La prima fabbrica di locomotive era a Pietrarsa, vicino a Napoli, e la seconda fu l'Arnaldo Meccanica di Sampierdarena, uno stabilimento che trasformò Sampierdarena da villaggio di borgo di Genova in "Manchester d'Italia", e che nel 1850, sotto la direzione di Giuseppe Orlando, riciclava in calce, fuori molte armi ai mille, guadagnando l'appellativo di "arsenale dei gariboldi".

Ma l'Italia era tuttora un paese agricolo, come abbiamo già detto, e le prime industrie nascevano necessariamente nell'esempio inglese e francese e spesso con tecnici di quei paesi. Importante fu la trasformazione delle macchine cantieristiche dal legno al ferro, e la nascita di una moderna industria navale in Liguria, a Livorno e poi a La Spezia, col trasferimento dell'Arsenale Militare voluto dal Cesare. Ciò avvenne soprattutto con l'impulso dato alla Marina Militare dal Ministro Benedetto Brin, e fu la parte tale sviluppo della Marina Militare a porre il problema dell'esigenza di una siderurgia italiana indipendente dall'estero. Ma veniamo ai dati: fino al 1870 esistevano in tutta Italia una trentina di piccoli altiforni a carbone di legna (?) in Lombardia, Piemonte, Toscana e Calabria i quali raggiungevano una produzione totale di 30.000 tonnellate annue. Nel 1873 a Vado, presso Genova, fu messa in attività un altiforno a carbone di legna capace di produrre 20 tonnellate di ghisa al giorno utilizzando minerale ibano. Si torna, come si vede, alla zona mineraria che fu già degli etruschi, e all'inizio del secolo

I viaggi intercontinentali non tardarono ad avvenire: a metà del secolo erano già ai nastri di partenza.

XV l'Italia entra in campo con gli impianti di altoforni a coke di Piasteferraro, Pombino e Bagnoli (naso dell'Ira, dal nome latino dell'isola d'Elba, e poi la Terra) che dalla produzione iniziale di 20.000 tonnellate annue salgono, nel 1913, a 120.000 tonnellate.

Per esaminare più da vicino queste storie nostre, seguiamo l'evoluzione italiana del Tremoloni ("Storia recente dell'industria italiana"). Possiamo così vedere che « il cammino compiuto durante circa tre generazioni non è mirabolante ma incompensabilmente è capace anche se le vicende economiche di questa periodo ci offrono il quadro di una storia talvolta contraddittoria nelle sue fasi successive, e sempre tribolata, e troppo spesso seminata di gravi errori di indirizzo politico ». Vediamo infatti che nel 1850 il reddito medio individuale era meno di un terzo di quello d'oggi, gli operai industriali registrati nell'inchiesta del 1876 (operali in parte semi-artigianali) erano poche centinaia di migliaia. Nel 1903 essi erano già 1,3 milioni; nel 1913 2,2.

Poi viene la prima guerra mondiale, e l'industria si mise a piano regime per far fronte agli eventi bellici: l'Ansaldo, ad esempio, ha così attività ostinata ormai dell'estrazione del minerale a Cogo agli altiforni, alle acciaierie, agli stabilimenti meccanici, produzione di cannoni, aerei, navi ecc. con uno sviluppo certamente forte recessivo, fu chiamata "l'arsenale dell'interno".

Alla luce del censimento del 1929 l'industria italiana si era espansa (cresciuto a

milioni 3,3 di lavoratori) ma differenziata in tanti che non avrebbero retto la concorrenza internazionale. Torniamo al Tremoloni: « La crisi del '29 capita poi come un violento toro che si abbatte su di un villaggio di case di legno e ciò dopo due anni di difficoltà inerenti alla politica monetaria di "quote 90" ». Infatti l'indice della produzione industriale diminuisce, negli anni dal '29 al '32, del 27%; i fallimenti salgono a 12-13.000 annui; la disoccupazione tocca il milione di unità.

Poi viene la seconda guerra mondiale, e dopo che il conflitto ha avuto il territorio della penisola nostra per teatro, distruggendo gli impianti industriali in proporzioni spesso dell'80, 90, 95%, si ha dopo la Liberazione una ripresa che ha del miracolo, specie nel campo mercuriochimico e siderurgico. La siderurgia anzi, completamente rinnovata, raggiunge livelli senza precedenti.

Ma qui viene opportuno sottolineare che già prima del conflitto la compagnia dell'industria privata da interi settori della vita economica nazionale aveva portato, nel 1923, alla creazione dell'IRI (Istituto per la Ricostruzione Industriale) aveva il compito di finanziare e coordinare l'attività delle industrie di preminente interesse nazionale, che vennero così ad operare come vere industrie statali.

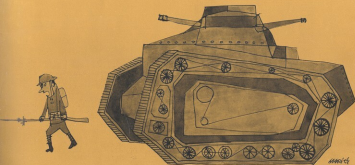
La nostra malattia siderurgica, secondo le critiche di economisti e di tecnici quotati, stava nell'estremo frazionamento degli impianti e nella loro vecchiezza. La soluzione di fondo

del problema della siderurgia italiana è proprio quella data col nome di "piano Sinigaglia" che la Finisider (Sezione Siderurgia dell'IRI) fece propria. L'ing. Sinigaglia, assumendo la Presidenza della Finisider nel 1945, aveva detto parole dure come queste: « Credo che non esista nella storia industriale di tutti i paesi un caso più tipico di limitazione mentale qual'è quella della siderurgia italiana, e dura da ben cinquant'anni! ». Dall'esame degli errori passati derivava la soluzione del problema consistente nell'accentrare in pochi e grandi complessi moderni la produzione di siderurgia primaria, e nella specializzare gli stabilimenti per le seconde lavorazioni.

Tale il piano, che partiva da una visione molto chiara, ovvio cioè l'industria siderurgica non una fra le altre, ma la vera industria-base del Paese, dalle cui linee ed economia produttiva dipendevano tutte le altre. Così, nel piano Sinigaglia, nasce l'attuale siderurgia italiana, col riordinamento degli impianti dell'Iso-Bagnoli (fusi e profilati), dell'Ira-Pombino (rotari), e con la creazione ex-novo delle "Cernigliano S. p. A." col grande stabilimento "Oscar Sinigaglia" per la produzione di laminati piatti.

Se è vero che il consumo pro-capite di acciaio è oggi uno degli indici più sicuri del livello civile di un popolo, si avrà un'idea del cammino percorso quando si pensa che tale consumo, che era in Italia di 9 kg. pro-capite nel 1900, è stato di 100 kg. nel 1953 ridu-

... poi venne la prima guerra mondiale e l'industria si mise a piano regime per far fronte agli eventi bellici.



condo col il rapporto con Gran Bretagna, Germania e Francia che è $1 \text{ a } 3$, $1 \text{ a } 3$ e $1 \text{ a } 3$, con l'ora rispettivamente nel 1937, a $1 \text{ a } 3$, a $1 \text{ a } 2$ e $1 \text{ a } 2$ nel 1935. La produzione annua di acciaio italiano, che era di 250.000 tonnellate nel 1870-90 e di poco più di un milione nel 1913-15, è passata a milioni 5,9 nel 1936 e 8,8 nel 1937.

Gli Stati Uniti, che hanno sempre avuto una posizione di preminenza nel settore siderurgico, passarono da una produzione di 46,1 milioni di tonnellate d'acciaio nel 1925 a 51,4 milioni nel 1937 e a 102,2 milioni nel 1937, più che raddoppiando così la propria produzione.

L'U.R.S.S. ha assunto nel passato degli anni una posizione di sempre maggiore importanza in questo campo, a causa del rapido progresso industriale realizzato dopo la rivoluzione. Da una produzione di 2,5 milioni di tonnellate d'acciaio nel 1925 la Russia è giunta ad una produzione di 17,7 milioni di tonnellate nel 1937 e di 30,8 milioni nel 1937, secondo attendibili stime. La Germania, che nel 1925 aveva una produzione d'acciaio di 12,4 milioni di tonnellate, passò nel 1937 ad una produzione di 17,3 milioni di tonnellate, che nel 1937 diventò 24,5 milioni.

Il Regno Unito produsse 7,5 milioni di tonnellate d'acciaio nel 1925 e 12,2 milioni nel 1937, arrivando nel 1937 ad una produzione di 12,9 milioni di tonnellate. La Francia nel 1925 produsse 7,5 milioni di tonnellate d'acciaio e nel 1937 10,9 milioni di tonnellate; nel 1937 la sua produzione è stata di 14,2 milioni di tonnellate. Per il Giappone l'aumento è stato veramente notevole e risulta chiaramente dal confronto dei dati: da 1,3 milioni di tonnellate nel 1925 è passato a 3,8 milioni di tonnellate nel 1937 e a 12,6 milioni di tonnellate nel 1937: quasi il 200 per cento in poco più di 30 anni.

Come si vede il progresso siderurgico ed industriale fu mondiale, in un secolo che iniziò con le prime automobili e terminò forse con un viaggio interplanetario (e metà del secolo siamo già ad satelliti artificiali), in un periodo di tempo che appartiene ormai alla nostra generazione, che diventerà storia domani, ma oggi è ancora cronaca, cronaca della nostra vita di tutti i giorni. Basta pensare che i nostri padri hanno visto col loro occhio le prime automobili percorrere le strade tra l'ovina incrocio dei paucissimi, animati le discussioni appassionante sotto la "pontarella" del Caffè Berio, all'angolo di Corso Vittorio Emanuele, a Torino tra il "cattolico" Agnelli, Michele Lancia, il Conte Disneretti di Raglia, dice il parlante di "De Don-Berio", di Disner, di Benz, e noi oggi non possiamo più camminare per le strade senza osservare tutto d'accanto, tra "funerari", "supercompressi", "8 cilindri", "Romero autorotati" e "vape e lamieretti".

In ricordo ancora da ragazzo la prima traversata atlantica di Lindbergh, nel 1927, ed oggi siamo agli aerei che hanno infranto la barriera del suono! L'industria automobi-

listica e quella aeronautica (anche quella aeronautica, molto più di quanto si creda: il primo aereo che ha raggiunto la velocità del suono, il "Bell-X-1" era costruito per il 24% di acciaio) sono state le grandi consumatrici di acciaio, tanto da richiedere alla siderurgia uno sforzo ed uno sviluppo al di là di ogni possibile previsione. Da tale sviluppo, dagli impianti sempre più efficienti e da una produzione gigantesca è conseguito l'impiego dell'acciaio in campi sempre più vasti, che vanno dallo sfello da balia al grattacielo.

La produzione mondiale di ghisa, che era nel 1880 di 7 milioni e mezzo di tonnellate annue, e nel 1936 di 91 milioni, fu nel 1937, di 109 milioni. La produzione mondiale di acciaio, che fu nel 1910 di 60 milioni di tonnellate e nel 1936 di 124 milioni, fu nel 1937, di circa 192 milioni.

Tali "successi" sono conseguiti da impianti modernissimi, automatizzati totalmente o in parte, nei quali una macchina "transfer" può fare da sola il lavoro di centinaia di operai, e un "controller" sceglie da solo e rapidamente il lavoro di centinaia di tecnici specializzati. Così, mentre la produzione è in molti casi tre, cinque, dieci volte maggiore, la "fatiga" umana non solo non è aumentata in proporzione, ma è diminuita in proporzione che potremmo chiamare inversamente geometrica: dieci erano al lavoro centinaia di operai italiani, e donne e ragazzi di 9 o 10 anni, per una giornata lavorativa che andava da "una leva all'altra", cioè dall'alba al tramonto, in una ora pochi operai che lavorano in condizioni di igiene, di sicurezza, di fatica ben diversa, per una giornata lavorativa di 8 ore. L'operaio moderno si avvia sempre più rapidamente a trasformarsi in un tecnico, con funzioni di controllo. Le mansioni manuali (e non solo quelle, se si pensa ai "controller" elettronici dotati di memoria) sono svolte dalle macchine. Così, se oggi almeno adesso poteva discutere di politica nell'agorà perché aveva a sua disposizione tanti schiavi che lavoravano, e se l'inglese del sec. XIX poteva disporre di un bracciante legato in gran parte nel lavoro dei tanti uomini di colore che lavoravano nelle coltivazioni per la Gran Bretagna, oggi noi possiamo avere un certo livello di vita e una certa media di consumi (e non è solo una questione di media, quando si pensi all'enorme aumento della popolazione mondiale nel giro di un solo secolo) grazie alle macchine, a noi, così o poco macchine che lavorano per noi.

Vediamo quindi un po' più da vicino tali impianti, almeno per quanto riguarda la siderurgia.

La materia prima, come noto, è costituita da carboni fossili che viene poi trasformato in coke, presso le colerche che di solito fanno parte dei grandi stabilimenti siderurgici, e da minerali che sono, in ordine decrescente di contenuto di ferro e capacità di gerga, la magnetite, l'ematite, le limonite, le siderite e la pirrite. I giacimenti principali di minerali di ferro sono negli Stati Uniti (regione dei Grandi Laghi e Pennsylvania), Canada, Rus-

sia, Africa del Nord, Sud America, India, e in Europa: Inghilterra, Svezia, Francia e Germania (Renania e Slesia). In Italia i giacimenti più importanti, seppur sempre minori, sono quelli dell'isola d'Elba (circa un terzo dell'intera produzione nazionale), di Capri in Val d'Aosta e del Salsin in Sardegna, tutti parzialmente di magnetite.

La nostra siderurgia, oltre a consumare ovviamente la produzione nazionale, importa i minerali di ferro soprattutto dall'Africa del Nord, dall'Australia e dall'India.

Da notare che proprio nel terreno siderurgico avviene in questo dopoguerra il primo esperimento economico super-nazionale: l'istituzione della "CECA" (Comunità Europea del Carbonio e dell'Acciaio) (di cui si è ampiamente parlato nel 2° numero dell'anno della nostra Rivista).

Ad essa aderiscono Italia, Germania, Francia, Olanda, Belgio e Lussemburgo. Scopo fondamentale della "CECA" è di controllare all'espansione economica, allo sviluppo dell'occupazione ed al miglioramento di vita degli stati membri in relazione con la loro economia generale.

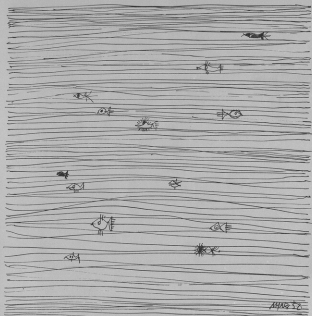
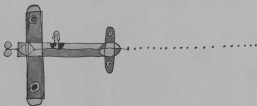
I sistemi di estrazione, sia del minerale di ferro che del carbone, sono basati su macchinari moderni che consentono di raggiungere elevate produttività, come perforatrici automatiche multiple, scartatori meccanici, nastri trasportatori ecc. e su moderni mezzi di trasporto (treni veicolanti, navi autorifornite ecc.) che consentono il rapido trasferimento alle acciaierie.

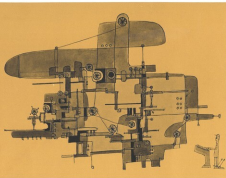
Il ciclo integrale, in una moderna acciaieria, comincia dall'alto forno, dove giungono i minerali di ferro in polvere e il coke prodotto dalla colerica. Oggi, per un altissimo costo di produrre 100 tonnellate giornaliere di ghisa sono necessarie in un giorno 1800 tonnellate di minerali, 200 tonnellate di pietra calcarea e 650 tonnellate di coke. A ciò bisogna aggiungere un consumo giornaliero di 4.000 Mc. d'acqua per il raffreddamento delle pareti e di 2.000.000 Mc. d'aria da insufflare nell'alto forno ad una pressione di una atmosfera. Da un altissimo affatto si ricavano giornalmente, oltre alle 100 tonnellate di ghisa, per tonnellate di scorie e 2.400.000 Mc. di gas, ancora utilizzabile come combustibile.

Un altissimo funzione continuamente, giorno e notte, anche per sette o otto anni, dopo di che occorre cambiare il rivestimento refrattario. Vi sono anche forni elettrici, nei quali il consumo di carbone è solo un terzo di quello dei forni a coke, ma il cui uso è subordinato a grande disponibilità di energia elettrica ed altre condizioni particolari. Esistono anche altri processi meno diffusi per la produzione della ghisa (sabbiosa, processi a riduttori diretta, basiforno, ecc.).

La ghisa, prodotta dall'altissimo, si divide grossomodo in due grandi specie: la ghisa per fonderia, più feconda, dalla quale si ottengono per colata i getti in ghisa, e la ghisa da acciaieria, destinata appunto ai forni per diventare acciaio.

Nel 1927 Lindbergh attraversa per la prima volta con l'orizzonte l'Atlantico: oggi gli aerei oltrepassano giocosamente la barriera del suono.





L'operaio moderno si avvia sempre più rapidamente a trasformare in un termine con funzioni di controllo.

Le acciaierie, che trasformano la ghisa in acciaio (le ghise comuni hanno contenuto di carbonio variabile fra il 2 e il 4,5%), gli acciai non superano mai l'1,5%) con processi di affinazione, sono di diverso tipo, a seconda del sistema impiegato.

Nelle acciaierie "Bessemer" o "Thomas" la ghisa proveniente dall'altoforno è versata nel "convertitore" recipiente a forma di pera di cui già parlati, con un diametro di circa metri 3 e un'altezza di circa 8, capace di circa 30 tonnellate di ghisa per volta. Il convertitore ruota su un asse: abbassato orizzontalmente, si carica dalla bocca con la ghisa liquida e coi fondenti e, tornato in posizione verticale si si sfilza, attraverso i fori del fondo, aria compressa a 2,5 atmosfere, col l'aria attraversa tutta la carica liquida, mentre dalla bocca del forno scocca fiamme altissime. Questi tutti il carbonio viene eliminato. L'operazione dura una ventina di minuti, dopo di che il "convertitore" torna in posizione orizzontale e dalla sua bocca si versa nella stessa l'acciaio liquido. La differenza tra il processo "Bessemer", acido, e quello "Thomas", basico, si decanta come già detto ai differenti rivestimenti e quindi ai minerali di ferro impiegati.

Il procedimento oggi più diffuso è quello dei forni "Martin-Siemens" che consentono, oltre ad un'elevata utilizzazione dei rottami di ferro, una diretta vigilanza sul processo di affinazione ed una elevata gamma di qualità dei prodotti.

I moderni forni "Martin-Siemens" aventi capacità da 30 a 300 tonnellate (più pre-

teriormente 200-250), sono costituiti da una camera a pianta rettangolare, totalmente rivestita di refrattari. Nei forni, attraverso le porte si caricano i rottami, i fondenti ecc. a mezzo di cunei caricatori comandati elettricamente; viene quindi colata la ghisa liquida, attraverso appositi canali. Nell'elevata temperatura tutti i materiali solidi sono portati a fusione. A operazione terminata l'acciaio liquido è colato nella stessa. Si avrà un'idea degli enormi capitali necessari pensando che un forno Martin propriamente detto (escludendo cioè l'arca, la quota capannone ed i servizi) del tipo, ad esempio, in funzione presso la nostra Società, costa 752 milioni. I nostri forni Martin (l'acciaieria è dotata di 5 forni) hanno dato nel 1955 una produzione di 21 tonnellate all'ora! e 213 tonnellate per colata, per una produzione totale di 832,15 tonnellate. Nel 1957 si è superato il milione di tonnellate!

L'acciaio si produce anche nei forni elettrici ad arco o ad induzione. Nei primi il calore necessario alla trasformazione è fornito da archi volanti accorciati fra gli elettrodi e la carica metallica, nei secondi dalla resistenza offerta dai materiali caricati nel forno al passaggio di correnti in cui indotto. I primi si dividono in tre tipi: gli "Stanzano" nei quali l'arco scorre sopra il bagno metallico, gli "Herauld" nei quali l'arco scorre fra uno o più elettrodi e il bagno, e i "Gland" analoghi agli "Herauld" ma con indotti conduttivi.

Un mezzo moderno che sta affermandosi

per la produzione dell'acciaio è il convertitore all'ossigeno.

L'acciaio può essere fuso oppure laminato a caldo o a freddo. Se fuso, viene versato direttamente in forme di sabbia, analogamente a quanto si fa per i getti di ghisa. Le laminazioni a freddo, che si compiono su pezzi fusi o fusiati per rifiniti, avvengono con grandi macchine utensili come torni, fresa, pialle ecc. che ne assicurano, a mezzo di utensili di acciaio speciale, lucidi e variopinti traccati metallici. Le laminazioni a caldo consistono nella laminatione, nell'estensione nella stampatura e nella laminazione. La prima si compie con rulli a preferibilmente con pressa, capaci di sviluppare forze eccezionali. Anche l'estensione viene effettuata con pressa, preferibilmente orizzontali. Nella stampatura il metallo è percorso fra stampi di sezione opportuna. Nella laminazione un macello portato al colore bianco vien fatto passare fra cilindri acciati o piani: cui si allunga e si assottiglia, come quando una massina fa la pasta, ed acquista la forma voluta. Si attingono così fori uguali di ogni genere, rotoli, tondini, lamiera, laminerie ecc. Su certi travi laminati continui, che servono in contrafforti lunghi incombendo e sostengono in uscita un rotolo di lamierino già pronto per la spedizione, la lamiera esce nei rotoli a oltre quaranta chilometri all'ora, e voi non fate neppure in tempo a seguirlo con l'occhio. Ed a tutto ciò presiedono (e il termine resta) pochi operai, comodamente seduti e intesi ad tanto a controllare lenti e manometri. Si è compiuto un bel progresso, anche solo rispetto ai laminatori dell'anteguerra (in ne ricordo alcuni, a Genova-Fin) dove gli operai appoggiavano la barra laminata con le braccia, e la tiravano a forza, in un terribile e pericoloso gioco di prestigio!

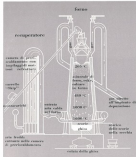
Così nel mondo continua a ridere egualmente la produzione di acciaio, per far fronte a bisogni sempre crescenti.

Un'idea insieme sul fatto che il mondo in cui viviamo è tutto basato sull'acciaio: ognuno lo sa. Il tasto elettrico, le puntine del grammofono, le fibbie della camicia, gli agili, il pipistrello, la cucina a gas, il tram, l'automobile, il treno, il piroscafo, l'aereo, i palloni (in campo armati o, più in gran parte, ad intenti sportivi d'acrobazia), le macchine di ogni genere, le fabbriche in cui lavoriamo, tutto è costruito, interamente o in parte, in acciaio. Non c'è dunque dubbio sul fatto che la nostra sia la civiltà dell'acciaio.

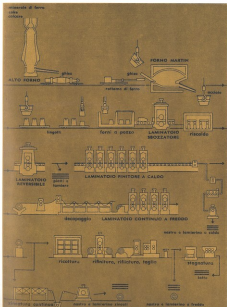
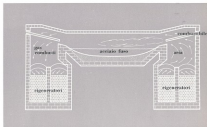
E con l'acciaio abbiamo già aperto l'era del futuro, inteso che la nostra grande avventura spaziale: è stato confermato infatti che i razzi-veicoli (e, perché no? forse parte della stessa satellite e dei satelliti artificiali) erano in acciaio speciale.

Ciò non basta che fra molti, molti anni lo storico possa scrivere (ma che dico "scrittore") possa mentalmente dettare ad un paio-inciro che trasmetterà a tutti i mondi abbarbi una storia della tecnica che rimasti così: «C'era una volta l'acciaio...».

FINE



Redazione (transmitta schematismo del Corso Martin-Gilman):



Scheda
di identificazione



La "capitale dell'acciaio" premiata al Festival

Durante il II festival nazionale del documentario industriale e artigianale tenutosi a Monza nei giorni 26 - 27 e 28 giugno scorso, la Giaria ha ottenuto alla nostra Società il secondo premio, rappresentato da una medaglia d'argento della città di Monza e da Lit. 395.000 per il film "La capitale dell'acciaio" da noi presentato. Giustificazione del premio è stata, così come appare dal verbale della Giaria, "la chiarezza e completezza documentaria tecnica dei ritmi di lavorazione di un grande complesso siderurgico nazionale". La somma ricevuta è stata devoluta dalla nostra Società alla Società cinematografica del nostro Circolo aziendale.

Varo della m/n "Corona Boreale"

Il 29 Giugno è stata varata presso i Cantieri Navali della Navalmeccanica s.p.a. di Castellammare di Stabia la motonave "Corona Boreale" della CORNIGLIANO s.p.a., gemella dell'"Ora Minore" varata, come si ricorderà, il 2 marzo 1957 dai Cantieri del Maggino di La Spezia.

Madrina della nave è stata Donna Riso Manuelli, consorte del Prof. Ettore Manuelli - Presidente della Società Finanziaria Siderurgica Finisider.

Alla cerimonia hanno presenziato le maggiori autorità civili e militari della provincia ed i massimi rappresentanti delle società armatrici e costruttrici.

Le principali caratteristiche dell'unità sono le seguenti:

lunghezza tra le Pp	mt.	133
lunghezza massima	"	150,00
altezza al ponte di coperta	"	12,20
portata lorda	t.	15.800
velocità massima	nodi	15
apparato motore	1 motore Diesel-Fiat tipo 757 della potenza normale di 3.500 cav.	

La "Corona Boreale" entrerà a far parte della flotta della Sidermar, azienda della Finisider che gestisce le navi e provvede ai trasporti marittimi per conto del Gruppo.

L'unità verrà adibita al trasporto di carbone dagli Stati Uniti al nostro stabilimento e la sua commessa rientra nel programma di costruzioni navali predisposto dalla società del Gruppo Finisider al fine di garantire sempre meglio un costante apporzionamento della materia prima per i propri affari. Tale programma va inteso come oggetto di un'azione più vasta diretta ad una riduzione dei costi dei prodotti siderurgici italiani.

Record mensili

produzioni		maggio 1958	giugno 1958	precedenti punte mensili
cake	tonn.	44.900*	43.006	42.826 gen. 1958
ghisa	"	51.300	50.716	52.630 mag. 1957
acciaio	"	88.915	89.638	101.158 dic. 1957
laminati a caldo	"	74.801	76.608	88.779 ott. 1957
laminati a freddo	"	38.620	32.571	10.992 ott. 1957
materie prime variate al molo Nino Barco:				
	tonn.	135.337	126.940	196.511 mag. 1957

* nuovo record mensile

La stagnatura

ad immersione

Vi ricordate del rotolo numero 20/0015 che seguivamo nella nostra ultima visita al laminatoio a freddo? La scheda che lo accompagnava diceva che si trattava di un rotolo destinato alla "Criso" di Napoli. Il cliente partenopeo chiedeva 17.000 fogli di banda stagnata da 2,14 m/m di spessore, da utilizzare per la fabbricazione di scatole per conserve alimentari.

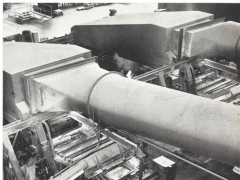
In questi mesi trascorsi dalla nostra ultima visita, il rotolo numero 20/0015 è naturalmente già uscito dalla "Corrigliano", diretto a Napoli, sotto forma di fogli di latta, i quali a quest'ora saranno certamente stati trasformati in barattoli, riempiti di conserve o di marmellate e, con buona probabilità, già arrivati alla vendita. Non è escluso anzi, a volte dare alla nostra storia una pennellata di romanticismo, che uno di quei barattoli sia già finito in casa vostra e che i vostri figli se ne siano dispiaciuti proprio oggi il contenuto a marmela...

Ma noi, per non perdere il filo del discorso, fingiamo che il rotolo numero 20/0015 in questi mesi sia rimasto fermo, ad attendere il seguito della nostra visita alla "Corrigliano".

Ricapitoliamo brevemente le vicende del nostro di acciaio. Fino a stato "ridotto" a freddo sotto i cilindri del "Tandem", pulito dagli oli di lubrificazione con un sistema elettrolitico, ricinto nell'apposito forno e poi passato due volte tra i cilindri ruvidi e lucidi del "Temper Blue" da 42 pollici, affinché fossero rinfrescati al metallo le caratteristiche meccaniche e di superficie adatte all'impiego cui esso è destinato; trafilato, infine, alle linee di taglio della latta, dove il nastro è stato rinfilato, sottoposto ad una serie di ininterrotti apparecchi di controllo e taglio, come voleva la "Criso", in fogli tutti uguali, alti 795 m/m e larghi 644 m/m, che si sono accavallati in pile perfette.

Mancava ora l'operazione più importante, la stagnatura, vale a dire il rivestimento di metallo anodico che consentirà alla latta, quando sarà trasformata in barattoli, di resistere senza alterarsi a marmellate e conserve. La nostra visita comincia da questo punto.

Dalle linee di taglio le pile di fogli raggiungono le vicine macchine per la stagnatura a bordo di carrelli elettrici. I pacchi di laminati sono così ben squadriati che danno l'impressione di essere formati da un solo blocco compatto di acciaio. Le macchine a stagnare, che non hanno preoccupazioni estetiche, si "stagnano" esi-



Le grosse cappe di metallo hanno il compito assai importante di raccogliere e coagulare all'interno i vapori e i fumi sviluppati durante la lavorazione.

damente questi bei parallelepipedi, togliendone foglio dopo foglio, come da una sua torta di steglia.

Alla "Corrigliano" si impiegano due sistemi di stagnatura. C'è il sistema ad "immersione", che è quello di cui ci occupiamo tra un momento, e c'è il procedimento "elettronico", il cui modernissimo impianto è entrato in funzione di recente, accanto a quello ad immersione. Dell'elettrolitico parleremo un'altra volta, e basterà per ora ricordare che la stagnatura ad immersione impone il trattamento singolo di ciascun foglio di latta, mentre il sistema elettrolitico si realizza su una linea continua di stagnatura, partendo direttamente dai rotoli di laminato (e di conseguenza con operazioni di rivestimento più rapide).

I "punti" di stagnatura ad immersione del nostro stabilimento sono cinque. Si tratta di cinque golfi impianti sistemati parallelamente, l'uno di fianco all'altro, nella stessa sequenza delle linee di taglio della latta. Ciò che dà alle macchine un'aria di

goffaggine sono le cinque cappe di metallo, molto grandi e dipinte di verde che sorreggono ogni "punto" ed hanno d'altronde un compito assai importante: raccogliere e coagulare all'esterno, attraverso altrettante ciminiere, i vapori e i fumi nocivi sviluppati durante la lavorazione.

La pile di fogli che arrivano nei carrelli dalle linee di taglio vengono distornate con un'agile manovra su un convogliatore a rulli, che le trasferisce all'alaminatore. Ogni foglio è afferrato e sollevato da una serie di ventose ad aria (del tutto uguali a quelle delle macchine tipografiche) e poi spostato lateralmente da una batteria di elettrocalamite. Queste ultime posano delicatamente i fogli, allineati a due a due, sopra uno spingitore il quale li fa avanzare verso la polverice elettrolitica.

Una speciale apparecchiatura blocca a scorta i fogli sinistri eventualmente attaccati fra di loro durante le operazioni di alimentazione.

La polverice ha sostanzialmente la stessa

funzione di quella macchina attraverso la quale i rotoli per tutta la settimana dopo il "Tardant" asporta cioè gli ossidi e le altre impurità depositate sulle superfici.

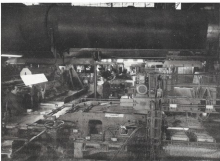
I fogli, sospinti da rulli, avanzano in una soluzione acquosa di acido cloridrico, nella quale si compie un processo di elettrolisi che favorisce la perfetta pulizia delle superfici, necessaria per una buona stagnatura.

Un rapido lavaggio e poi le doppie affusature di fogli di latta giungono alla vasca di ferro che contiene il bagno di stagno fuso, mantenuto a 310 gradi di temperatura.

Prima di arrivare a contatto con il metallo da rivestimento, i laminati hanno però bisogno di una preparazione adeguata a base di "morfolone". È lo stesso procedimento usato dall'idraulico che ripara il tubo dell'acquedotto franto, e che, prima

a destra: lo stagnatore espulso con tale esperienza da poter dire ad occhio la quantità di stagno depositata sulla superficie.

in basso: ogni giorno escono in media dal nostro stabilimento 100 tonnellate di latta ed inossidabile.



di applicare il piombo con la saldatrice a petrolio, porta una mano di "acido" sulla parte da riparare. Il morfolone favorisce infatti l'adesione dello stagno alle superfici. Questo si ottiene con il cosiddetto "flux", una soluzione di cloruro di zinco che galleggia sullo stagno, per cui ogni foglio deve necessariamente attraversarla prima di proseguire il suo viaggio.

I laminati sono quindi portati avanti da cilindri inseriti nello stagno fuso e tenuti sempre puliti da speciali spazzole.

Pochi secondi di tempo, e i fogli rimangono poco più in là, ricoperti dal rivestimento. La vera "macchina a staginare", dunque, non si vede quando l'impianto è in funzione, e si trova nell'ultimo tratto della vasca, nel punto in cui i fogli escono dal bagno di stagno ed entrano, senza soluzione di continuità, in uno strato di circa 60 centimetri di spessore di olio di palma, pure galleggiante sul metallo fuso e mantenuto separato dal "flux" con un traliccio metallico.

L'olio di palma ha due funzioni: facilita una distribuzione uniforme dello stagno sulle superfici e protegge il rivestimento ancora liquido dall'immediata ossidazione che altrimenti si verificherebbe a contatto dell'aria, quando i fogli discendono dalla vasca, fumanti e molto caldi.

L'olio di palma viene mantenuto ad una temperatura di 247 gradi, leggermente superiore al punto di fusione dello stagno (232 gradi). Abbiamo visto che lo stagno è sceso a 310 gradi, mediante bruciatori a gas. Tutta una serie di apparecchiature di controllo sorreggono automaticamente la temperatura dello stagno fuso e dell'olio di palma. Ogniuno delle cinque vasche contiene ben 8 tonnellate di stagno.

I fogli stagnati proseguono la loro marcia. Una corrente d'aria li raffredda e subito dopo una lavante costantemente una soluzione di carbonato di sodio a circa 80 gradi, toglie ogni residuo di olio di palma, lasciando solo uno strato sottilissimo, che sarà prezioso per la buona conservazione del materiale.

Vengono poi i rulli stritolatori, formati da innumerevoli dischi di cotone pressato e che servono a dare ai fogli la prima arrugiatura. L'umidità residua è eliminata da un'asciugatrice-lucidatrice: sono altri cilindri di stoffa pressata che fanno avanzare a velocità diverse i fogli, rovesciandoli più volte in uno strato di cenere.

Il viaggio è finito: i fogli, lucidi di stagatura, si arrivano su un piano a rulli al controllo di un ispettore. Quest'ultimo, grazie ad un particolare dispositivo, ha modo di osservare i fogli per metà su una faccia e per l'altra metà sull'altra. In tal modo, egli può controllare il 50 per cento delle superfici di ogni pila di fogli entrata nella linea di stagatura.

Non occorrono molti uomini per condurre le linee di stagatura. Oltre al capoturno, che sorregge contemporaneamente le cinque linee, c'è un operaio per ogni linea che sistema i pacchi di fogli sotto l'asciugatrice a ventose; un operaio ogni due linee per la pulizia elettrodinamica; uno stagnatore con un "misto" per tutte le linee; un ispettore per ogni linea. Calcolando qualche altro operaio addetto a compiti ausiliari, in tutto si arriva a 19 uomini per tutto. Altri otto operai lavorano fuori turno per le operazioni di ricambio dello stagno e per la scelta della banda nera, che è una operazione secondaria di selezione.

Abbiamo visto che le macchine sono regolate automaticamente, attraverso controlli elettrici e termici. Ma la qualità dello stagno dipende di tutta che escono in media ogni giorno dalle cinque linee di stagatura, al ritmo di circa 50 tonnellate per linea, è anche qui affidata in gran parte all'esperienza, alla cura dell'uomo.

« Il nostro compito — dice lo stagnatore Ciccio Barra — è quello di regolare i cilindri e le spazzole delle macchine a staginare, affinché nei fogli si distribuisca uno

stato uniforme di stagno. Dobbiamo poi tener pulito il bagno dalle impurità che si formano a contatto dell'aria, controllare il "fluss" e l'olio di pulita. Nonne sull'andamento del lavoro ci giungono da varie parti. Innanzi tutto, vi sono gli amici del "QUA", il controllo qualità, che ogni ora vengono a prelevare dei fogli per effettuare i controlli necessari nel loro laboratorio, qui di faccia, e poi tornano a dirci esattamente, grazie alla mano, se il rivestimento va bene. Poi c'è l'ispettore, che vede tutto il materiale che passa. Infine, ci sono io.

Con quest'ultima frase, Starra vuol dire che la sua esperienza, il suo "colpo d'occhio", gli fanno riconoscere al primo sguardo se i fogli sono stati rivestiti bene. Lo stagno, guardando i fogli secondo il giusto angolo di illuminazione, rivela sulle superfici la sua sottilissima, delicata trama, come nervature di foglie. Una zona troppo lucida indica che in quel punto lo stagno si è depositato in quantità eccessiva, mentre una zona troppo opaca, granulosa, dice che lo spessore del rivestimento è insufficiente.

Lo stagnotore ha raggiunto una esperienza così grande che sa dire con grande certezza, prima ancora che arrivino gli uomini del QUA, la quantità di stagno depositata sulle superfici. Sa valutare se anziché 28 grammi di stagno per metro quadrato — che è la misura più comune — nel laminiero se ne sono depositati 29 o 27 grammi.

Lo spessore del rivestimento, che è determinato dal tempo di permanenza dei fogli nel bagno fuso, può variare da 20 grammi di stagno per metro quadrato (così si misurano i rivestimenti) fino ad un massimo di 66 grammi, sempre per metro quadrato. Il consumo medio di stagno ogni 24 ore è di 150 kg, per ogni linea, quindi complessivamente è di 1750 kg, circa al giorno.

Osserviamo ora al lavoro uno degli ispettori. Egli siede al termine del trasportatore a rulli, sotto una forte lampada, e controlla foglio dopo foglio. Gli basta un'occhiata alla superficie per giudicare la strada che ogni foglio dovrà prendere: la "prima scelta" è la promozione a piani vuoti; la "seconda scelta" è riservata ai fogli non perfetti ma con caratteristiche entro i limiti di tolleranza richiesti; il ricorso alla macchina è per i fogli con stagatura insufficiente; lo scartaggio definitivo condanna infine quei fogli che presentano difetti irrimediabili.

La facilità con cui, adottando una sola mano ricoperta dal guanto protettivo, l'ispettore sceglie le strade della luna, inganna il profano. In realtà ogni gesto presuppone una vasta serie di conoscenze acquisite con l'esperienza ed una facilità molto rapida di valutazione.

All'occhio dell'ispettore si presentano innumerevoli tipi di difetti. Al suo posto di lavoro si esaurisce tutto il ciclo produttivo,



Lo spessore del rivestimento può variare da 20 a 66 grammi di stagno per mq.

per cui egli deve saper riconoscere difetti dovuti alla stessa struttura dell'acciaio (ad esempio le "bolle"), difetti di laminazione (ondulazioni, macchiature, forature sfugite accidentalmente al controllo fotocromatico delle linee di taglio), difetti di ricottura, di decapaggio, di "temper"; difetti, infine, di stagatura (punti neri, bordi ondulati, scorie bianche). Abbiamo elencato solo alcuni dei difetti che l'ispettore deve fermare, strada ad un carbonio inesorabile.

La sua funzione gli impone di essere

scrupoloso. Tanto scrupolo che talvolta l'ispettore dichiara, per eccesso di scrupolo, fogli che non meritavano una bocciatura. C'è, per questo, un ispettore "d'appello", che scarica tutto il materiale non di prima scelta e, se ritiene sia il caso, lo riabilita.

Anche lo stagnotore ad immersione ha una serie di impianti ausiliari, in parte sistemati nel sottosuolo. C'è una spazzatrice a rulli che serve a spazzare i fogli che non risultano perfettamente piani; un forno in cui si recupera lo stagno dalle scorie e dai

I pacchi di laminieri così così ben spazzati da dare l'impressione di essere una sola linea stampata.



fogli scartati come non vendibili e destinati ad essere rimandati come rottami all'acciaieria; le apparecchiature di colaggio per fondere in parti lo stagno occupano, per complesso di serbatoi, pompe, ventilatori e aspiratori per fornire alle linee olio di palma, soluzioni di soda, acido cloridrico ecc., per ricoprire i liquidi scartati ed eliminare quelli corrotti.

Gli impianti di stagnatura ad immersione della "Cornigliana" sono entrati in esercizio solo tre anni orsono. Ma il materiale che ne esce è apprezzato al pari dei prodotti ormai classici del nostro stabilimento.

Le linee sono dirette dall'ing. Salvatore Carini, che è il capo del reparto rivestimenti, sempre alle dipendenze dell'ing. De Franceschini, capo della sezione laminatoi. Il reparto comprende anche le linee di stagnatura elettrolitica e di sinatura continua. Il capo-sezione stagnatura ad immersione è Mario Scarlatta. C'è poi il sotto-capo Giorgio Petralunga (il quale, fuori servizio, coltiva la passione per la lotta, e dopo aver esercitato con successo lo sport aereo, è oggi arbitro internazionale della sua specialità), il capiservo sono Biggi, Scarlatta e Odiera.

Abbiamo così concluso la nostra prima visita al reparto rivestimenti. Per un foglio sottile di acciaio ricoperto da pochi millesimi di millimetro di stagno, tutto questo lavoro, tutte queste macchine. Tra non molto, questi laminati passeranno accurati controlli, uno e l'altro come pezzi d'argenteria, saranno barattoli svizzeri nella spazzatura. Eppure, per produrre questi banalissimi in lottare miniere si sono entrati stagno, ferro e carbone, e si è passati attraverso tutte le fasi del nostro impianto siderurgico, prima di arrivare sotto la cappa della macchina a stagnare.

E' stato osservato giustamente che solo un miscelto di tecnica e di organizzazione permette di ottenere un prodotto così complesso ad un costo tanto irrisorio: un battello che una volta adoperato si butta nella spazzatura. Il sistema di stagnatura ad immersione è un procedimento ancora relativamente nuovo, se paragonato al sistema elettrolitico continuo, in funzione nel nostro stesso stabilimento e che sarà oggetto di una prossima visita. Ma anche nel procedimento ad immersione, alla "Cornigliana", in soli tre anni di esercizio, si è raggiunto un grado di economicità altissimo.

«Oggi — dice il capo settore Scarlatta — come consumo di stagno per misura unitaria abbiamo raggiunto livelli inferiori a quelli dei migliori impianti del mondo».

Questo vuol dire che si riesce ad ottenere una stagnatura con grande uniformità di rivestimento, e che gli scarti sono assai ridotti.

Anche sotto la goffa cappa delle macchine a stagnare, dunque, sommando tecnica, organizzazione ed esperienza, il risultato è sempre la stessa qualità.

Panorama siderurgico

Situazione internazionale - Il settore siderurgico risente della recessione economica in atto nei mercati mondiali.

La richiesta d'acciaio è diminuita e la produzione è scesa su livelli molto bassi negli Stati Uniti, dove nel 1° quadrimestre dell'anno in corso è stata di 22,5 milioni di tonne, contro 37,5 nello stesso periodo 1957, ed in altri paesi grandi produttori come, ad esempio, il Giappone.

Nel paese europeo, a causa specialmente della crisi delle ordinazioni degli anni precedenti, la produzione d'acciaio registra ancora livelli soddisfacenti. Essa è tuttavia orientata verso il necessario adeguamento al ritmo della richiesta che è decresciuta.

Nell'ambito dei paesi della C.E.C.A. hanno diminuito la loro produzione il Belgio, il Lussemburgo e l'Italia; leggeri aumenti si sono registrati in Francia, Olanda, Germania e Svezia.

I prezzi sono stati più volte ridotti in tutti i paesi.

Situazione italiana - A partire dalla seconda metà del 1957 l'incremento fase di espansione economica, che portava da anni, ha subito un rallentamento anche in Italia. Ciò non poteva non influire sul nostro mercato siderurgico. Il carico d'ordini della siderurgia è passato da 1.526.000 tonne, a fine 1956 ad 1.102.000 a fine 1957. La diminuzione della domanda ha influito notevolmente sui programmi produttivi del 1957. La produzione d'acciaio ingrossi ha raggiunto 6,8 milioni di tonne, contro 5,9 milioni nel 1956.

Con il nuovo corso la situazione del mercato non ha necessitato di migliorarsi e la nostra siderurgia è stata costretta a ridurre, sia pure leggermente, la produzione.

Nel primo 6 mesi dell'anno in corso la produzione di acciaio è stata di tonne 3.203.000 contro tonne 3.318.000 nello stesso periodo del 1957; ha seguito così una diminuzione del 3,5%.

La Cornigliana ne ha lavorato prodotto tonne 547.041 contro 593.599, registrando un incremento del 8,2%.

Per quanto riguarda i prezzi, la siderurgia italiana ha dovuto sostenere la più agguerrita concorrenza degli altri paesi membri della C.E.C.A., in relazione alla abolizione dei residui dagli dazii. Si sono avuti quindi delle sostanziali riduzioni.

Considerando le quotazioni di alcuni prodotti intervenuti direttamente alla Cornigliana e limitandoci a raffrontare le variazioni avvenute dal dicembre 1957, notiamo che i rotoli a caldo hanno subito una diminuzione di prezzo del 7,2%, i nastri a caldo del 7,6%, le laminie medie a caldo del 12,4%, i laminatoi a caldo del 9,8%, i laminatoi a freddo del 6,1%, i rotoli a freddo del 6%, i laminatoi a freddo del 7,8%, la banda stagnata ad immersione del 8,6%, e quella elettrolitica del 9%.

In relazione alla generale diminuzione dei prezzi, tutte le aziende intensificano l'azione tesa ad una riduzione dei costi di produzione, agendo soprattutto nella eliminazione di qualsiasi spreco di materiale.

Oltre che attraverso i prezzi, l'azione della concorrenza si espone maggiormente con un costante miglioramento della qualità e dei servizi al compratore, che acquista quindi una importante soddisfazione economica.

La Export-Import Smit ha autorizzato all'Istituto Mobiliare Italiano un prestito di 7 milioni di dollari pari a circa 4 miliardi e mezzo di lire per la nostra Società. Questo prestito, il cui rimborso avverrà in 10 rate semestrali a partire dal 1960, sarà utilizzato per l'acquisto in America di macchinari, parti di ricambio e servizi che renderanno maggiormente perfezionati i nostri impianti.



Grande fabbrica di Smit a cui la nostra I.R.I. 815.877.954, vale a dire un investimento di capitali per almeno sei milioni di lire, 54.328.000, sotto 54.328 lire per ogni ora che passa.



1 a sinistra: Edoardo De Filippo in una felice momento della sua rappresentazione.

2 e 3 Il nostro cinema teatro: veduta dell'esterno e della sala.

4 e 5 alcuni interventi durante il convegno organizzato dalla Corinfilom.

Inaugurato in Stabilimento il Cinema-Teatro

La sera del 14 giugno, alla presenza delle massime autorità cittadine, dei dirigenti della Società e di un numeroso gruppo di dipendenti, Edoardo De Filippo ha inaugurato con una sua rappresentazione, che comprendeva un suggestivo monologo ed una divertentissima farsa, il nostro nuovo Cinema Teatro.

Dotato di 420 posti, di un accogliente salotto e di tutti i relativi servizi, con il convenientissimo istituto di una struttura in acciaio prefabbricata, sia per le pareti che per la copertura. Particolare interesse riveste la struttura esterne in lamierini d'acciaio zincato. La compatibilità dei vari elementi permette di ottenere agevolmente il volume desiderato. Le stesse strutture venivano prodotte in Italia col lamierino della Corinfilom dalla Società Arco-Finister nel nuovo stabilimento di Torre Annunziata in corso di completamento. Il locale, progettato da Mario Mellino, dell'Arch. Enrico Palani e dall'ing. Ettore Volpaggio, è dotato di moderne apparecchiature per il riscaldamento e il ricambio dell'aria, mentre la colonna acustica e tecnica è ottenuta a mezzo di pannelli fissi nella parete interna con materiale resinoso. Il palcoscenico è largo 13 metri e profondo 8.

Il locale potrà ospitare spettacoli teatrali, di prosa e di arte varia, nonché spettacoli cinematografici, televisivi e proiezioni di diapositive e sarà in grado di offrire rappresentazioni di elevato livello tecnico e di contribuire così al nucleo per una più vasta attività culturale e ricreativa in genere.

Nella stessa giornata si è svolto all'Hotel Mediterraneo di Napoli un Convegno organizzato dalla nostra Società sui problemi dei circoli aziendali. Tra i relatori, a cui hanno partecipato rappresentanti delle maggiori industrie italiane, dell'A.C.I.L. e dell'EN.I.E. erano: la funzione educativa del circolo aziendale e la partecipazione dei lavoratori a detti circoli.

Il Dr. Mario Mellino, direttore della "Società Umнитарia", ha trattato il tema della "Funzione educativa dei circoli aziendali". Dopo aver promesso che vorrà prima cercare di definire la funzione dell'azienda, il Dr. Mellino ha sottolineato l'importanza che ha il Circolo Aziendale nella formazione dei lavoratori. Questa formazione, egli ha detto, non può essere interessare le aziende moderne che con i nuovi processi produttivi non richiedono più uomini ma intelligente vice e capaci di autonome iniziative.

Il Prof. Mario Magi, dirigente il servizio centrale per la ricreazione sociale della A.C.I.L., ha svolto la seconda relazione su "Come rendere più attiva la partecipazione dei lavoratori alla vita dei circoli aziendali". Il Prof. Magi ha sviluppato il suo intervento su tre argomenti: le attrattive di un circolo aziendale; il clima richiesto dal lavoratore per una impegnativa partecipazione alla vita del circolo stesso; nuovi metodi e tecniche di ricreazione che portino gli interessati a partecipare attivamente alla vita del circolo, permettendo altresì lo sviluppo della loro personalità e una educazione alla vita democratica.

Sui tutti i problemi trattati è seguita un'ampia discussione cui hanno partecipato numerosi intervenienti.





I concorsi sfilarono per le vie di Fasana durante il raduno a cui ha partecipato anche la nostra *Sezione Motoclub*.



Un gruppo di dipendenti durante la gita alla grotta di Taurianova svoltasi il 6 maggio 1958.



La nostra compagnia d'arte drammatica "Fogues" ha tenuto la seconda rappresentazione nel nostro teatro. Questa volta, presentando la sera del 15 giugno "L'Idillio - Leggenda del soldatino", un'opera in tre atti di Ferruccio Busoni. Nella foto alcuni fra gli interpreti del dramma.



Circolo Aziendale

Il giorno 9 luglio si è svolta la prima riunione del Consiglio Direttivo del nostro Circolo Aziendale con la partecipazione dei nuovi componenti, in base ai risultati delle recenti elezioni e dei mandati delegati dalla direzione della Società. È stata analizzata data notizia delle dimissioni dell'Avv. Luigi Gasparini. Egli aveva assunto la presidenza del nostro Circolo fin dalla sua costituzione e da tempo aveva chiesto di essere dispensato dall'incarico. Completato ormai il programma di riorganizzazione del Circolo e di costruzione del Cinema Teatro da lui stesso impostato,

le sue dimissioni sono state accettate e tutti i presenti si sono associati nell'esprimere un caloroso ringraziamento per l'opera svolta.

All'unanimità è stato successivamente eletto a Presidente del Circolo il Dr. Gian Lupo Ossi e a Vice Presidente il Rag. Carlo Pagano. Si è poi proceduto a nominare una Commissione per la riforma dello Statuto e che provvederà nelle prossime riunioni a prospettare le modifiche occorrenti. Il Presidente ha infine precisato i compiti del Consiglio direttivo.

Gli organi esecutivi risultano così ripartiti

al Sig. Giovanni De Martini viene confermato l'incarico di Segretario del Dipartimento Aziendale e viene data la responsabilità dei locali del Circolo e delle attività sportive e ricreative; al Dr. Sandro Perrino viene confermata l'attività culturale.

Il Comitato Direttivo risulta attualmente così costituito:

Presidente: Dr. Gian Lupo Ossi
Vice Presidente: Rag. Carlo Pagano
Consiglieri: Ing. Franco Caj - Avv. Emilio Del Bono - Rag. Francesco De Martini - Sig. Franco Drosara - Sig. Giorgio Petralunga - Sig. Giovanni Tafari.

