



CORNIGLIANO

rivista
di informazione
aziendale

3 maggio - giugno 1980

spedizione in abbonamento postale - gruppo IV
busta contrassegno





CORRIGLIANO

settimanale
di informazione aziendale

2 euro annuo

la esperienza:

Renzo Vespiagnani - Celata

Renzo Vespiagnani è nato nel 1914 a Roma. Nel 1910 gli è stato assegnato il primo premio per il disegno alla Biennale di Venezia. Ha tenuto mostre personali in Italia ed all'estero. Alcune fra le sue opere più significative si trovano nel Museo d'Arte Moderna di New York e nella Galleria d'Arte Moderna di Roma.

2° di esperienza: geometri allo specchio

2° di esperienza: tubazione

(fotografie di Kurt Nant)

CORRIGLIANO

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

Anno III - n° 3 maggio-giugno 1979

direttore responsabile: Arrigo Corigliani

agenzia di stampa: Ufficio Pubbliche Relazioni della Corrigliano - Piazza Dante 7 - Genova - telefono (010) 514

collaborazione artistica di Eugenio Carrà

La riproduzione degli articoli è libera. Si prega citare la fonte. Autorizzazione del Tribunale di Genova n. 344 in data 28 febbraio 1979. Spedizione in abbon. postale - gr. IV - Stampa: AGES - Strada - Genova

SOMMARIO

Le vicende	pag. 1
Il nuovo blooming	> 9
L'acciaio da due soldi	> 14
I servizi ausiliari	> 19
Cinema e teatro	> 27

I "nuovi"

Una piccola indagine, compiuta poco tempo fa, ha permesso di constatare che una parte degli operai e degli impiegati assunti di fresco, i "nuovi", fanno una certa fatica, nei primi mesi di lavoro, ad orientarsi in quelle che a loro pare (anche se, in realtà, non è) il labirinto della nostra azienda.

L'azienda, si sa, è grande; grande anche in senso chilometrico e topografico. E accade che qualcuno ci si perda e che, almeno nei primi tempi, ci si muova a tentoni, senza saper bene dove si trovi e in quale direzione stia andando, un po' come chi nuota nell'acqua ad occhi chiusi. Gli chiedi: dove sono situati gli alloggi? Si attinge nelle spalle, non lo sa; o vice a indovinare, ch'è lo stesso. Gli chiedi: chi è il direttore generale? Non l'ha mai sentito nominare. Gli chiedi: cos'è la Finisider? Ti guarda interdetto come se gli avessi chiesto informazioni dettagliate sulla battaglia d'Algeri.

È un fatto sgradevole e, in una certa misura, preoccupante. Un'indagine che vi dicessi è stata fatta interrogando 23 operai e 14 impiegati che in quel momento rischiavano essere gli ultimi assenti. Alcuni erano in servizio da un anno, altri da tre o quattro, qualcuno addirittura da sei e più mesi. Non vi ripeterò tutte le domande che gli son state fatte né tutte le risposte che han dato, né le scatte puerili dei "di", dei "sì", dei "non so", poiché altrimenti il mio discorso, già di per sé pochissimo divertente, diventerebbe miserabile quanto una lezione di statistica.

Ma se talora risultasse dell'incultura, o se certe ovvie conclusioni che se ne debbono trarre, è opportuno che formiamo per un momento la nostra attenzione. E, sia chiaro, non per spiar sentenze su quei travestiti poveri "nuovi" che — letteralmente o no, lo sa Aldo — si sono associati a far da carne in quell'esperimento, bensì perché la loro esperienza non rinvenga sterile, ma sia di qualche utilità agli altri che verranno, presto o tardi, a sostituirli nel ruolo di "ultimi assenti".

Bene che le domande poste ai trentotto intervistati possono venir suddivise, gross modo, in tre gruppi: il primo dei quali riguarda l'ingresso del nuovo assunto nello stabilimento, l'acquiescenza che vi ricorre, la facilità con la quale ci si inserisce e ambienta; il secondo, la sua conoscenza dell'organizzazione, delle norme, dei regolamenti aziendali; il terzo, le sue opinioni circa la struttura dell'azienda, la sua funzione economica e il suo inquadramento nell'ambito dell'industria nazionale.

Vediamo, il più rapidamente possibile, quale sia il vero delle risposte.

I. — Del primo colloquio, di assaggio, che precede l'assunzione (ma che — ciò che è importantissimo — può anche pregiudicarla) il nuovo assunto, sostanzialmente, conserva un ricordo di tenerezza. Il che è più che naturale. Del secondo, durante il quale — ad assunzione avvenuta — s'intrattiene con l'incaricato dell'ufficio relazioni umane, ha invece un ricordo gradevole. Il che è altrettanto naturale, poiché il compito di codesto ufficio è appunto quello di dare il benvenuto al nuovo, d'orientarlo, per così dire, nel "clima" aziendale, di dirgli un primo, benché sommario, orientamento. E, del resto, il neo-dipendente è in questa fase particolarmente incline all'ignoranza, perché non d'aver trovato un buon posto di lavoro, perché si sente tranquillo circa il proprio avvenire e perché lo stabilimento, anche se appena intravisto, gli ha fatto, per la sua stessa grandiosità, un'impressione — come direbbero i francesi — "imposante".

Dopo di che egli arriva al reparto. Qui, di solito, trova accogliente cordiale, trova un capo che gli spiega ciò che deve fare e dei compagni che affettuosamente lo aiutano a farlo.

Di solito, ma non sempre. Qualche volta (pochissime, per la verità) trova invece il gelo dell'indifferenza e resta insieme che gli dica con ostentata quale funzione sia chiamato a svolgere: dandogli un sensibile disagio, una certa difficoltà d'ambientamento. Arriva anche, talora, che l'ufficio gli sembri poco accogliente, che lo spogliato gli appaia anonimo, che il locale dello stesso non lo soddisfi. Ma questo, benché non trascurabile, non è fondo le difficoltà che si superano più facilmente.

Ben più importante è il fatto che — anche quando l'equipe della quale si trova a far parte lo accoglie fraternamente — il nuovo arrivato non rivier a sentirsi subito a suo agio, d'è qualcosa di troppo brusco nel suo primo contatto col lavoro, col reparto, con lo stabilimento. Ricorrendo ad un termine di purgare ferroviario, diremo che il suo inserimento avviene, in tutti i casi, per "manomera a spinta": il che gli procura un certo choc psicologico, di cui egli soffre, più o meno chiaramente, il fastidio e il danno.

II. — L'azienda, quindi, è stata dotata di un'interlocuzione gerarchica, di un insieme di norme che ne regolano la vita, di organi che ne costituiscono il tessuto costitutivo e ne determinano la funzionalità, di un sistema per cui vi pone il piede la prima volta e tale, a quanto pare, rimane abbastanza a lungo. Non lo scherzato, all'inizio, quando ha conosciuto a chi non conosce il nome del direttore generale. In realtà, dei trentotto intervistati, ben tredici ignoravano questo nome (come pure quello del presidente).

E, del resto, se le funzioni della commissione interna sono note ai più, presso a che ignoti invece se sono i componenti la carica. Né molto più conosciuti sono i regolamenti aziendali, non esclusi quelli che si sviluppano a tutto vantaggio dei lavoratori (come la concessione di permessi per l'acquisto dell'alloggio e la distribuzione dei buoni per gli acquisti rituali di beni di consumo). Prendiamo note le norme anticonformistiche, quasi ignorate la concezione delle idee, scorre la concezione del sistema delle paghe di porta, e così via. Il meccanismo aziendale, insomma, è per gli ultimi arrivati un "fascicolo "buio".

III. — Né le cose vanno in modo molto diverso per quanto concerne il terzo gruppo di argomenti. Per esempio, alla domanda: «a che serve la cultura?», ventidue intervistati hanno dato la giusta risposta, ma sedici non han saputo rispondere. Gli allusioni sono più fortunati: ventisei risposte esatte e nove sbagliate. Ma circolano in un mare di guai non appena si toccano gli argomenti IRI e Pirelli. Cinque appena hanno saputo dire con esattezza che cosa sia la Pirelli e ben diciassette erano così incerti nell'appartenenza a meno della Caviglioglio a questa Società finanziaria da preferir il silenzio all'ancorata d'una risposta puerile. E addirittura tredici un trentotto ignoravano la produzione annua d'auto dell'azienda.

Il quadro non è nero, come vedete. E non vale dire — come spesso si dice — che si può benissimo avere ottimi operai ed eccellenti impiegati anche senza conoscere il nome del presidente della società o, peggio, l'ubicazione dell'azienda. Non vale, perché non è vero. Chi non conosce, o conosce male, l'azienda e la sua struttura e la sua funzione, si trova inevitabilmente nella situazione d'un pesce fuor d'acqua o di chi vola con un uccello nato e morto con un solo uccello: non può non toccarsi volando e non creare inconsapevolmente disagio intorno a sé.

Nel dettaglio la relazione è perciò il guardiano bene del far nostro l'ambasciatore fosse secondo cui l'azienda è «una grande famiglia» nella quale la parte dei dipendenti — operai e impiegati — è quella dei figli emancipati e amorosi. Ma, se non è una famiglia, l'azienda non è neppure una stazione ferroviaria dove ci si ferma il meno possibile, per pura necessità, e basta sapere da quale binario parte il treno vero, tutto il resto non ci riguarda. L'azienda è un organismo vivo e ha bisogno, da parte di tutti, d'un apporto di vita e d'intelligenza, di fervore e di comprensione. Ora, come aspettarsi un simile apporto da chi ne ignora i problemi e persino l'esistere filamento?

Questi concetti sono tanto semplici e ovvi che non vale davvero la pena d'inserirli. E, del resto, insistendo non si farebbe che ripetere una pura eppa, giacché gli stessi intervistati han dichia-

vato di sentirsi la necessità di superare anni di più nell'azienda e nei molteplici aspetti della vita aziendale, e si sono spinti fino a dare in proposito, con molte buone senso, utili suggerimenti che la direzione ha preso, con loro giusto, in buona considerazione.

Visti, dunque, i risultati obiettivi dell'inchiesta e attentamente ponderati i consigli degli intervistati, si è deciso di mutare radicalmente quella che, nel gergo d'ufficio, si chiama la "procedura d'accoglimento" dei nuovi assunti, facendo sì che il primo contatto del neo-dipendente con l'azienda sia meno frettoso e superficiali e gli frutti una conoscenza, se non amplissima, almeno sufficiente della stabilimento e del quadro industriale in cui la Caviglioglio vive ed opera.

La procedura d'accoglimento, che prima aveva il suo fulcro in un semplice colloquio di benvenuto e di sommario orientamento presso l'ufficio relazioni umane, avrà d'ora in poi uno sviluppo ben più completo e completo. Vediamo d'illustrarlo brevemente.

Dopo essere presentato — il mattino del primo giorno — alla Vigilanza per il distacco delle note e indispensabili pratiche (si compie l'assunzione della spogliatoio), l'operaio verrà condotto all'ufficio relazioni umane, dove un incaricato — rivolgendogli il primo benvenuto — lo prenderà in consegna per pilotarlo nelle successive tappe della sua iniziazione. Il nuovo assunto sarà accompagnato dapprima al centro ricambi, che lo prenderà in forza e gli darà le prime istruzioni, e poi al teatro aziendale, dove avrà un colloquio informativo prima con funzionari dell'ufficio documentazione e visto e poi dell'ufficio studiatale, riceverà una copia d'un opuscolo illustrante la natura e l'attività della società e assisterà alla proiezione d'un documentario. Dopo di che lo si condurrà a visitare lo stabilimento (questo è stato il ragionevole desiderio quasi unanime espresso dai trentotto intervistati). Nel pomeriggio dello stesso giorno l'operaio sarà accompagnato all'ufficio sicurezza del lavoro, dove gli si illustreranno le norme per la prevenzione degli infortuni e gli si consegneranno gli indumenti protettivi. Il programma della prima giornata è così esaurito. Il mattino dopo il nuovo assunto verrà presentato, sempre dall'incaricato del REU, al capo del reparto presso il quale è stato destinato e comincerà il suo lavoro.

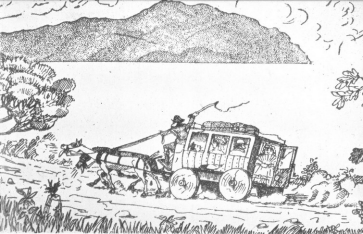
Nei primi tre i dodici giorni di prova, l'operaio ritornerà all'ufficio relazioni umane, dov'egli avrà modo di esprimere le proprie impressioni sui primi giorni di lavoro e dove gli verranno forniti ulteriori chiarimenti nella vita dell'azienda d'oggi, nel frattempo, avrà cominciato a conoscere per diretta esperienza. Non di meno sarà, naturalmente, la procedura d'accoglimento per gli impiegati.

Qualche giorno prima dell'effettivo inizio del lavoro, l'ufficio relazioni umane tornerà al neo-dipendente un colloquio informativo e gli consegnerà l'opuscolo di cui s'è detto. L'ufficio personale, delegato le pratiche necessarie, fornirà all'impiegato notizie sull'orario di lavoro, sull'uso del cartellino, sui tassi, ecc. Dopo di che, il REU, lo riprenderà in consegna il giorno di effettivo inizio del lavoro per presentarlo al capo sezione che, a sua volta, lo presenterà al capo divisione; sarà compito di quest'ultimo assegnargli il posto di lavoro, fargli conoscere i colleghi, illustrargli i compiti dell'ufficio e, infine, accompagnarlo all'ufficio sicurezza del lavoro per il colloquio sulla prevenzione degli infortuni.

Cinque o sei giorni dopo, il nuovo assunto tornerà all'ufficio relazioni umane per il terzo e proprio colloquio di accoglimento, nel corso del quale potrà esprimere le proprie impressioni e chiedere e ottenere tutti i chiarimenti desiderati. Verrà quindi la proiezione del documentario e la visita allo stabilimento. L'ultimo passo, la presentazione al capo del personale (presentazione che gli impiegati intervistati hanno mostrato, giustamente, di desiderare).

Una siffatta procedura dovrebbe eliminare tutti o quasi gli inconvenienti messi in luce dall'indagine di cui ci siamo occupati; dovrebbe così fornire ai neo-dipendenti le nozioni e le esperienze necessarie a rendere facile, pronto e consapevole il loro inserimento nell'azienda e conferire il giusto grado di calore umano ai loro primi contatti con superiori e colleghi.

In un tale caso questa procedura sembra destinata al fallimento: quando cioè il nuovo assunto non voglia mettere da parte una neppure un minimo d'interferenza, di fedeltà, di cordialità, di buon volere. Ma è un caso che speriamo di non voler verificare mai.



Le vacanze

Estate, tempo di turismo. Sembra perfino strano, vedendo le stazioni piene di gente e le strade affollate da macchine e moto straniere a Segai provincia italiana, che ci sia stato un tempo in cui il turismo non esisteva. Certo, anche molto tempo fa l'era chi andava da un posto all'altro, ma si trattava di poche persone, che viaggiavano per dovere e non per diletto, con mezzi umili e su strade disolate e spesso isolate. Anche una semplice gita da Genova a Riva e ritorno poteva diventare una odiosa, un viaggio duro di emozioni, un ricordo terribile indimenticabile dopo di essere arrivato in versi come nella famosa e divertente "Campagnata in Riva" di Martin Poggio, uno dei più noti poeti dialettali genovesi del '900.

Ritorno da Riva

Per no parlar d'aque tempo
ve conto che meo fastidio
non più indringo esporti

Fimbringon de Carrossi
chi guidò a carrossa lì,
e per Zona se partì.
Lappa, lappa, d'argomenton,
finalmente gh'arrivemmo,
senza fi niscian-a pisa:
sta a scotà ch'a l'è calosa
quando semmo a primme Porta
se presenta i Porposh
Furmo! Furmo! (abbrigian furmo
a-o Vemmo) gh'è di fasti?
Pascapari! pascapari!
E n'arrevan tutti i torti,
perchè in quelli bratti armati
maicù puvimmo Zencidi.
Ghe risponde o Barbotin
cò-cio-cio-cio-cio-cio...
Sera aora fli de galleria
(ghia o cappa-porposh)
di an l'ha torn indret?
Stesso alba da-o portellento
e ghe diggo in bello cizo
portellan: Zdarimmo!
«N'ni piggiaa per Giapponesi!»
«No veddè? semmo Zencidi!

«No vagnimmo guai lontan,
«ma tornemmo da-o Portello...
(E ghe ecco intanto a mar),
He sapè (e che confuso)
ve brulicimmo... ma sciallo,
ma ben a vista me fan
dappertutto ben marò,
che ghe c'è Roca e Riva,
e o Land fin de Rapallo,
che chi subito ve a spiffato
perchè a l'ha le sci o so marò.
A Porroa barbassa
l'han piggiaa rimi à dritta
pe onno in donna travestit,
e te a vocivan fragamù...
Ma, inspieta da-o biondo Dio,
m'gho tita fin barbaio
che l'han sblim l'arid
Tognemmo brastello
com'm l'ha tito da-o Sò
l'han piggiaa per fin barbaio;
oh Gagnia pe fin disertò,
e so Lalla pe om-a stric;
Margaron pe che indertia,
e ghe fa da fi e da di
perchè i vocivan mategui
e a quell'ora povero Zencido
rememra g'han tanto o marò
per trovèlo o strano accoso,
che ghe l'han fin allarghiò!



Pensiamo alle stazioni di Martin Vaggio in attesa potuto vedere l'Aurelia percorsa da certi autostopisti fiorentini del giorno d'oggi, abbigliati nelle fango più strano e barbare. Gli automobilisti "civili" veduti da Rina gli sarebbero apparsi modelli di eleganza e di compostezza, proprio come a noi appaiono nelle fotografie dell'epoca. Poiché tutto è relativo, quegli stessi turisti stran-teschi avrebbero certamente fatto tacere il naso alle prime figure di viaggiatori per di là apparse nel '700 sulle strade d'Europa: letterati ed artisti, attratti spicciamente dall'Italia, sulla scia dell'interesse universalistico per i luoghi dell'era fiorita la civiltà romana. Da Bionne, Goethe, Stendhal, Byron, fra il Settecento e il primo Ottocento, fanno suggestivi peregrinazioni nel nostro Paese, che furono d'esempio a molti altri stranieri.

Un bello e orribile mostro

Ma il vero fenomeno turistico cominciò più tardi, quando le ferrovie si moltiplicarono per l'Europa e le navi si trasformarono da piloti-veicoli ma iniziarono volare in grandi e veloci navi a vapore. Treni e piroscafi sembrarono ai nostri beniamini il simbolo di una nuova età di progresso e di pace, e in questo senso anche il Carducci tanto il sapere: « Un bello e orribile - mostro si altera, - corre gli occa-si, - corre la terra: - corrusco e fumido - come i vulcani, - i monti nascono, - divor-a i piani... » (Non per nulla, quarant'anni dopo, il balletto "Excelsior" esaltò la vittoria del progresso sull'Occidentismo celebrando l'apertu-ra del tempio del Sempione).

Ma se l'ottimismo del secondo Ottocento si è rivelato poi esagerato (perché?), sia di fatto che i nuovi mezzi di comunicazione servirono a rendere più veloci e comodi i viaggi, proprio mentre le industrie stavano trasformando le città, distruggendone i sob-burghi estivi e inneggiando gli abitanti ad un nuovo panorama, quello delle fabbriche, ai fumosi ed al fumo.

Gli aristocratici inglesi, per primi, cono-scero attraverso il salotto ai fastidi cittadini, seguendo gli itinerari dei poeti e degli artisti. Vennero anche loro in Italia, ma una più per scopi archeologici: nel 1816 fu aperta a Napoli la prima locanda per gli stranieri, la Pensione Inglese.

Con un terreno di residenza e non di mo-mento: i soggiorni nelle stazioni turistiche duravano mesi e il massimo dello stile non stava nel passare al mare l'estate, bensì l'inverno. Ma già alcuni eccentrici scoprono il fascino della montagna: comincia l'epoca dell'alpinismo, mentre altri sono impazziti dai paesi vesuvii l'uno degli dèi (allora si chiamavano così). E anche i bighioni, che finora erano nati di città solo per andare "in città" e in qualche celebre luogo di cura, scoprono che il mondo è bello perché è vario.

Per raggiungere il fondo di una giornata non è neces-sario andare molto lontano. Esistono nell'Appennino ligure numerose località che offre al vantaggio della vicinanza offrono quelle della comodità. Nella foto: una veduta della pineta di Squano.



Un aspetto della pittoresca casa di Valtourananche

Il turismo in automobile

L'arrivo di congiunzione fra il turismo raffinato e isolante dell'altocanto e il frenetico turismo d'oggi è rappresentato dall'automobile. Anzi, se per turismo non intendiamo la classica villeggiatura, che è sempre esistita, ma il movimento attraverso regioni o Paesi, possiamo dire che il vero turismo è nato con l'automobile. Già ai primi del novecento si cominciarono a fare le marce a cavallo per mezzo di viaggiatori senza limitazioni d'orario e di itinerari, con la possibilità di recarsi praticamente dovunque e di fermarsi a propria piacimento. Da allora sono passati più di cinquant'anni e molte cose sono cambiate: l'automobile si è straordinariamente diffusa, affiancata dalla moto e poi dai motociclisti, le strade sono generalmente asfaltate e ben tenute (che siano adeguate al traffico, è un altro discorso), il sistema delle ferie pagate ha concesso il diritto di tutti al riposo annuale, e il turismo è diventato realtà o aspirazione per ogni persona e industria fiorente per natura: Pisci, a cominciare dal nostro.

Turismo sedentario

Volendo essere schematici, ed escludendo le vacanze di chi va "in villa" o è così fortunato da poter fare una vacanza nel proprio paese, il turismo può essere suddiviso in tre categorie: il soggiorno in albergo o pensione in una sola località, il viaggio all'estero, il campeggio.

Noi che viviamo in una città di mare, se scegliamo la prima forma di turismo, generalmente ci skieremo verso la montagna. Un confronto fra i prezzi delle varie località non è tanto facile, perché il giudizio dipende anche dalla qualità dei servizi, del trattamento ricevuto e dalle esigenze proprie di ciascuno. Quindi, i listini degli alberghi sono soltanto indicatori e, appunto a titolo d'orientamento, riferiamo i prezzi correnti in alcune località fra le più note.

A Valtourananche, la pensione completa in alberghi di III categoria costa, a persona e per camera senza bagno, da 1.500 a 2.000 lire durante la bassa stagione, e da 1.700 a 2.300 nel periodo più affollato; con bagno, si pagano, 1.900-2.300 lire (bassa stagione) e 2.000-2.500 (alta stagione). Negli alberghi di questa categoria si va da 1.300-2.000 lire nel periodo di minor affollamento a 1.500-2.200 nell'alta stagione; per le camere con bagno

ci sono aumenti di due o trecento lire. Più convenienti sono le locande: da 1.000 a 1.500 lire, ma con bagno anche 2.000.

La pensione completa in camera senza bagno di alberghi di III categoria, a Courmayeur, oscilla fra le 1.500 e le 2.500 lire nella bassa stagione e fra 1.800 e 2.800 lire nell'alta stagione; le camere con bagno più le pensioni costano 3.000 lire. Nelle locande si pagano da 2.000 a 1.700 lire nel periodo meno affollato e da 1.200 a 2.000 nella stagione di punta.

A Premosio, in Testina, un albergo di III categoria fa pagare 1.500-1.800 lire al giorno nella bassa stagione e 1.800-2.300 nell'alta, con uno sconto del 30 per cento per i bambini d'età inferiore agli otto anni. A Courmayeur, in Val Butha, il secondo albergo del paese, durante l'alta stagione, fa pagare 2.000 lire giornaliere, ed una pensione che si va trasformando in albergo 2.000. Nella Val d'Ossola, in provincia di Novara, gli alberghi di III categoria hanno tariffe d'alta stagione variabili da 1.800 a 3.000 lire (senza bagno) e quelli di IV da 1.500 a 2.500.

Più convenienti sono resti luoghi dell'Appennino genovese, sia per le brevi distanze, sia per le tariffe che in molti casi sono veramente vantaggiose: in paesi come Fontanafredda, Terriglia ecc., molti alberghi prati-



com, durante l'alta stagione, prezzi inferiori alle 2000 lire, che altrove rappresentano invece appena il punto di partenza.

Parigi è sempre Parigi

Per chi intende praticare la seconda forma di turismo, quella tapabanda per intendervi, non c'è che l'insinuazione della scelta (colui, l'intende, quello della spesa). Ma oggi andare all'estero non è più un'impresa occasionale, almeno per chi non ha famiglia. E, parlando specialmente per gli scapoli, cominciamo da Parigi, la città che non ha ancora perduto il suo fascino, sapientemente conservato da un'accorta propaganda, di città più gaudente d'Europa. Il viaggio da Genova a Parigi e ritorno costa 27.300 lire (biglietto di seconda classe); i prezzi degli alberghi variano moltissimo, come da noi d'autunno (da 900 a più di 3000 lire per notte) e i prezzi in ristorante non meno cari che in Italia: con meno di mille lire si può mangiare bene.

Oggi è di gran moda la Spagna e non a torto, anche dal punto di vista economico. Il viaggio in treno da Ventimiglia a Barcellona costa 7000-10.000 lire, secondo la classe; con 1500 lire si dorme in un albergo di prima categoria B, e ottimi pasti possono essere consumati con la spesa di 500 lire; chi ha l'automobile sappia che la benzina "super" costa 75 lire al litro, e che in realtà l'unico che dia un buon rendimento.

Più cari sono gli alberghi in Inghilterra, dove la media delle tariffe nella categoria I è di 2400 lire; ma ci sono buone pensioni a prezzi minori, comprensivo anche della prima colazione. Tutti gli alberghi e ristoranti inglesi hanno anche il pranzo a prezzo fisso che, a seconda del locale, oscilla fra le 300 e le 2000 lire (incluso il vino, che è carissimo). Il costo del viaggio da Genova a Londra, in seconda classe (andata e ritorno) è di 31.000 lire, comprensivo del biglietto Calais-Dover; il viaggiatore spendere altre 3000 lire per una vacanza.

I campeggi

Sono l'ultima espressione della rivolta dell'uomo contro le città di cemento e d'asfalto, il tentativo di tornare il più possibile a contatto con la natura. Ma bisogna essere un mezzo di locomozione e a questo si deve aggiungere una attrezzatura che, se è completa, costa tra le 10.000 e le 20.000 lire per due persone e tra le 150.000 e le 400.000 per quattro (ma si può campeggiare anche con molto meno).

Facciamo qualche esempio. Il prezzo minimo di una tenda comoda per due persone è di 35.000 lire; volendo starei meglio, si possono aggiungere la "veranda" davanti l'ingresso e l'"abito" che protegga lo spazio utile all'interno: al minimo costano 100.000 lire. Per tre persone una tenda non può costare meno di 35.000 lire e di 54.000 con l'abito e la veranda; la tenda per quattro persone va da un minimo di 40.000 lire (71.000 con gli complementi) a un massimo di 155.000 (tenda con armatura per campo semipieno). A queste spese bisogna aggiungere il costo delle brandine immontabili (sempre le prezzi minimi, 10.000 lire per due persone), dei materassi pneumatici (7.000 lire ciascuno), di un tavolo (5.000 lire), delle seggiole (da 7 a 14.000 lire), di piatti, bicchieri, tette in cuoio, posate ecc. (10.000 lire per due persone), del fornello a gas liquido (5-7.000 lire) e di altri accessori (si in vendita anche una ghiacciaia portatile che costa solo 4.500 lire).

Le spese per i soggiorni nei campeggi sono irrilevanti. Nei più campeggi catalogati dalla Federazione Italiana del Campeggio per soggiornare una notte si pagano 200 lire a persona, 250 lire per l'automobile e 50 per la motocicletta; normalmente non si paga niente per il terreno sul quale si alza la tenda e si fa notare la comodità.

Esiste anche una forma di campeggio "fai-da-te" che rappresenta la forma più economica di vacanza: si tratta delle tendopoli dell'ENAL. Ce n'è una dozzina (la più vicina è situata a Pegli, presso il campeggio di Villa Dorio); sono formate da tende e hangar, affittate per turni di una settimana a quei lavoratori che non possiedono attrezzature proprie, e da un ristorante. La pensione completa in queste tendopoli è di 1.200 lire al giorno.

Il turismo sociale

È innegabile che per la maggioranza degli impiegati e degli operai che abbiano famiglia le forme normali di turismo risultino ancora troppo costose. Perciò, nel dopoguerra, l'Associazione Interpartecipativa da Turismo promosse studi sulla possibilità di favorire il turismo "sociale", e di massa, e organizzò a tale scopo un congresso che si svolse proprio a Genova. Le indicazioni fornite dal congresso sono diverse e, poiché anche la nostra società ha allo studio qualche iniziativa in tal senso, sarebbe utile conoscere il parere dei lettori su queste possibili soluzioni:

1) la "borsa delle vacanze": dall'autunno in poi, ogni lavoratore lascia una tratta-

Questa è la Pietra Secca, una cima di m. 1600, in Val Fontana. Una meta ideale per gli escursionisti.

ta nella sua paga alla "banca" e ritira i risparmi così accumulati al momento di andare in ferie; 2) l'azienda dà un contributo al lavoratore, perché questi dimetta di andare in vacanza fuori del luogo di lavoro, con piena libertà di scelta; 3) l'azienda può invece organizzare, in proprio o in collaborazione con organismi specializzati, soggiorni in alberghi a prezzi molto bassi; 4) può istituire campeggi fissi a favorire l'attività campeggiistica dei suoi dipendenti, fornendo le attrezzature ma lasciandoli liberi di andare dove vogliono (il caso di una dozzina di giornali della "Corona" che ogni estate girano per l'Europa con le tende del Circolo ricreativo); 5) la stessa azienda può infine offrire un albergo per quei lavoratori che, date le condizioni particolari in cui si svolge il loro lavoro, hanno bisogno di respirare aria buona per un certo periodo dell'anno.

Finora nella Catalogna l'attività turistica, oltre che nell'azienda dato a quei pochi campeggiati di cui c'è detto, c'è esercitata nelle più importanti della sezione automobilisti e dalla sezione turistica del Circolo ricreativo. Quest'anno invece, la società ha preso due importanti iniziative: il campeggio all'isola d'Elba e i soggiorni in montagna.

Il campeggio all'Elba si svolgerà dal 15 luglio al 15 agosto, in dieci di una settimana, con tende e attrezzature fornite dal Circolo ricreativo. I soggiorni in montagna potranno essere compiuti, sempre in turni di una settimana, al Grande Albergo di Coglio di Peio, in Trentino, e all'Albergo Stella Alpina di Valvaianche dal 4 luglio al 12 settembre. La pensione completa per una settimana sia a Coglio che a Valvaianche (incluso il vino e le altre bevande) costerà 9.500 lire a persona nei periodi di bassa stagione (dal 4 al 18 luglio e dal 25 agosto al 12 settembre) e 11.000 lire nel periodo dal 19 luglio al 25 agosto, oltre mille lire per la tassa d'iscrizione. Il viaggio di andata e ritorno costerà 1.400 lire per Valvaianche e 1.800 per Coglio di Peio. È da notare che il pagamento delle quote così effettuate in quattro rate mensili.



Libri per le vacanze



Paul Klee - Natura morta
Surrealista de "Il circo in soffitta" di R. Penn Warren, Ed. Bompiani (*)

In vista delle prossime vacanze la nostra biblioteca ha acquistato un buon numero di libri scelti fra i più interessanti e più adatti da leggere durante le ferie. La biblioteca è pure lieta di annunciare che, in agosto, i volumi potranno essere tratti per tutto il mese, anziché per i quindici giorni prestabiliti. I libri che qui segnaliamo come tutti gli altri della biblioteca, che conta ormai circa 2000 volumi fra i quali sono dedicati ai ragazzi, possono essere richiesti, come noto, con la presentazione o l'invio dell'apposito tesserino.

Pearl S. Buck, *Donna Imperiale*
Beppe Fenoglio, *Primavera di bellezza*
Bertrand Russell, *Prima dell'Apostrofe*
V.J. Levantovskij, *Dagli Spatnik al pianeta erifiriale*
Hans Ruesch, *Pace delle ombre corte*
Marcel Jouhan, *Il fantasma del mare*
William Donati, *Java americana del dopoguerra*
Alexander Lake, *Grandi accretori di razzie*
Augusta Fossineti, *Misteri dei ministri e altri misteri*
Luigi Bertì, *Storie di Rio*
Sergio Fiaschi, *Piggio che al fronte*
R. Penn Warren, *Il circo in soffitta (*)*
Pierre Desiron, *Il carceri del maggiore Thompson*
Leopold Tyrnau, *L'uomo dagli occhi bianchi*
Henry D'Elville, *Il re, il conte e la Russia*

Victor Segalen, *Con fronde di quercia e spade... un mondo è andato in rovina*

F.S. Fitzgerald, *Gli ultimi fuochi*

Domenico Rea, *Una romanza di rovine*

Aleksandr Pushkin, *Romanzi, novelle e altre prose*

Gandelin, *Guerra in tempo di bagni*

E.M. Forster, *Casa Howard*

Franco Solinas, *Square*

E.M. Bernier, *Niente di nuovo sul fronte occidentale*

H.H. Kist, *08/15 La rivolta del Caporale Ach*

H.H. Kist, *08/15 La stessa guerra del Caporale Ach*

Thomas Mann, *Nessun uomo è un'isola*

W. Dege, *Ai margini del Polo Nord*

Hans Hart, *Fra spalti e coralli*

F.C. Wohl, *I monti pallidi*

F.C. Wohl, *Il regno dei Fanes*

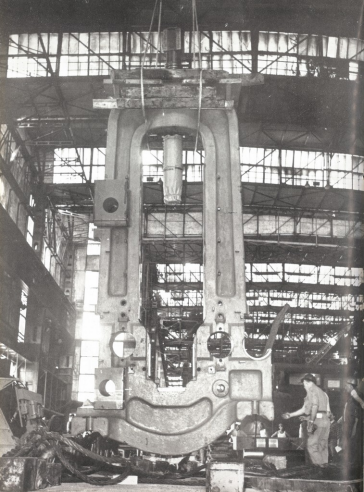
Italo Lunelli, *Valleisarda, Leggende delle Alpi*

Tina Pao, *Mercato secolo di alpinismo*

di Corrado Alvaro: *Vent'anni - Reborna - L'emata alle finestre - 73 racconti - Miliaris italiano - Roma vecchia di nuovo - Un treno nel sud - Il nostro tempo e la speranza.*

di Vitaliano Brancati: *Paolo il caldo - Il vecchio con gli atrali e altri racconti - Teatro.*

di Alberto Moravia: *Romanzi brevi - L'epidemia (racconti surrealisti e satirici) - Gli indifferenti - La romana - Il conformista - Racconti romani - Il disprezzo - La ciuchera.*



Il nuovo blooming

Su uno dei primi momenti di questa rivista, esattamente due anni fa, vi illustravamo un ampio piano di lavori la cui esecuzione era stata decisa allo scopo di adeguare le attrezzature dello stabilimento all'incremento produttivo.

Dalle iniziali 100 mila tonnellate annue d'acciaio, il nostro stabilimento era passato a produrre 300 mila, e si vedeva chiara la necessità di arrivare al più presto possibile al milione di tonnellate, data l'impetuosa capacità di assorbimento che il mercato interno ed internazionale era venuto rivelando. Per raggiungere questa meta occorreva, naturalmente, modificare e ampliare certi impianti, aggiornare nuove attrezzature a quelle già esistenti, perfezionare i servizi. Fu dunque attuato un programma di lavori, d'ivi quello appunto di cui vi parliamo nel numero di giugno di due anni fa.

Si trattava, in sintesi, di aggiungere una nuova batteria di forni a coke alle due già in attività, ampliando nel contempo l'impianto per il trattamento dei sottoprodotti e installando un nuovo impianto di desolforazione del gas; di installare due grossi forni rotanti per l'assorbimento del minerale e di completare con un terzo frantoio l'impianto di frantumazione; di costruire un nuovo fabbricato per lo strappaggio e di sostituire i due vecchi carroponte con altri notevolmente più potenti; di costruire una nuova coppia — Fornace — di forni a pezzo, dondolo il reparto di gra a piana di maggior portata; di modificare i due agi avvolgitori e di aggiornare un treno di tipo più moderno di sostituire i sei motori che comandano il treno finitore con altri più potenti; d'installare una nuova gabbia distributrice prima della rompinghe potenziando notevolmente quest'ultima, in modo da farla servire da vera e propria gabbia sbarratrice; di modificare il sistema di carica dei forni a piana; di ampliare l'impianto di decaraggio, rendendolo più veloce; il funzionamento, di aumentare di molto — con l'aggiunta, tra l'altro, d'una seconda gabbia — la potenza del laminatoio finale di tempera per la lama; di migliorare vari servizi, soprattutto quello di magazzino (il magazzino generale è stato raddoppiato e un nuovo grande magazzino per i prodotti sta per essere ultimato nella nuova area occupata recentemente a Calcinaglia) e quello di trasporto ferroviario; infine, di impiantare, al posto di quello finora in funzione, un nuovo treno "blooming" molto più potente che non solo potesse garantire di

far fronte alla produzione di un milione di tonnellate all'anno, ma ne consentisse ovviamente anche l'ulteriore sviluppo. Il "blooming" preceduto, uno dei più potenti oggi installati nel mondo, potrà infatti lavorare fino a due milioni di tonnellate all'anno.

Con la sostituzione del "blooming", in corso nel momento in cui questo numero della Rivista viene stampato, il complesso programma sopra descritto — che ha richiesto, tra l'altro, un notevole sforzo finanziario — verrà ad essere praticamente realizzato.

Il cambio di un impianto così importante merita un capitolo a sé per l'eccezionale impegno tecnico ed organizzativo che comporta.

Il tema dei lavori era il seguente: aumentare il vecchio blooming, che sboccava lingotti fino a 10 tonnellate e sostituirlo con quello nuovo, capace di laminare lingotti fino a 10 tonnellate di peso, interrompendo per il tempo più breve possibile il ritmo produttivo. Per questa ragione l'inizio dei lavori è stato preceduto da un lungo periodo di preparazione, durante il quale tutte le operazioni necessarie sono state programmate fin nei più minuti dettagli. I tecnici della Confind — la società collegata cui sono delegate la progettazione e l'esecuzione dei programmi di nuovi impianti delle aziende Finisider — in quanto impegnativo compito, hanno avuto la particolare collaborazione della nostra manutenzione. Durante questo periodo preparatorio, il ciclo produttivo non ha subito interruzioni.

Per l'altro è stato predisposto tutto un piano di traffico per poter aggirare nel tempo più breve possibile gli impianti esistenti e demandi e per far affluire le nuove attrezzature. Sono state anche compiute laboriose prove di smantellamento delle fondazioni su cui poggiava il vecchio blooming. Per questo, sono stati gettati all'aperto enormi blocchi di cemento armato sui quali si sono sperimentati i sistemi più rapidi ed efficaci di demolizione, con l'impiego di martelli pneumatici e di speciali martinetti di grande potenza.

Tutti i lavori da effettuare sono stati studiati e discussi preventivamente su un grande e perfetto pianico di legno composto da 150 passi e dipinto con 12 colori diversi, intensamente smaltabile e comprendente da le parti del vecchio blooming sia quelle delle nuove apparecchiature.

Accanto al laminatoio è sorto un vero

e proprio villaggio di baracche per ospitare tutti i servizi necessari ai lavori. Tra l'altro sono state installate due centrali di laminaggio ad aria compressa e due stazioni di compressione della capacità di 300 mc. al minuto.

Le operazioni di sostituzione hanno avuto inizio alle ore 7 del 15 giugno. Il vecchio blooming è stato fermato e migliaia di uomini lo hanno letteralmente "aggredito" iniziando immediatamente i lavori di smontaggio. Nei primi giorni la zona dei lavori ha assunto l'aspetto di un campo di battaglia nel quale 4.000 uomini, alternantisi in tre turni nelle 24 ore, lavorano come l'orologio per rispettare e, ove fosse possibile, anticipare i tempi stabiliti dal programma. La struttura del vecchio blooming, spartano a vista d'occhio. Non appena un pezzo era smontato, subito veniva sollevato da una gru, caricato su speciali automezzi e portato fuori dal laminatoio attraverso una grande banchina posata in una parete del capannone, per essere quindi avviato senza indugio ai magazzini.

Per far fronte alle necessità di sollevare blocchi del peso di 70-80 tonnellate, tutti i carroponte del laminatoio a caldo sono stati concentrati sopra la zona dei lavori. Sono entrate in azione, nei momenti di punta, sette gru, di cui tre delle portate di 100 tonnellate ciascuna, nonché altri potenti mezzi di sollevamento universali.

Il giorno 17, con l'arresto di un giorno nel previsto, erano già stati ultimati gli smontaggi meccanici. Contemporaneamente aveva già avuto inizio la fase di demolizione delle fondazioni di cemento armato su cui poggiavano il treno sboccatore e i motori. I decretati martelli pneumatici impiegati hanno fatto un lavoro eccellente e per il giorno 21 anche questa seconda fase era ultimata. Ma già il 19 si era potuto iniziare il "tras" delle trasformere prefabbricate componenti tutta l'orditura metallica di fondello di ferro. In esse è stato subito gettato il calcestruzzo per le nuove fondazioni, poggiatori, oltre che sulle sottofondazioni esistenti, su 600 nuovi "pali" del diametro di 10 cm., affondati, durante i lavori preparatori, fino ad ancorarsi al fondo roccioso ad una profondità massima di 35 metri. La più grande delle trasformere pesava circa 100 tonnellate. Il metodo della prefabbricazione ha consentito di guadagnare altro tempo prezioso.

A 48 ore di distanza dai primi gatti di calcestruzzo, si è potuto iniziare, il giorno 21, il montaggio del piano a rulli del nuovo blooming. Il giorno 23 è cominciato lo smontaggio del primo motore principale e domenica 28 è stata collocata al suo posto la prima spalla del nuovo treno. Il lavoro sta proseguendo regolarmente e si prevede che il periodo di 48 giorni stabilito dal programma per lo smontaggio di tutte le operazioni, sarà rispettato. In questo periodo avverrà anche il montaggio della parte elettrica che rappresenta un lavoro



In alto: si sistema il piano a rulli di testa del nuovo blowing a sinistra: una fase di montaggio della gabbia dello Schloemann



particolarmente delicata in quanto si tratta di alimentare quasi 100 Km. di cavi elettrici, tutti i quadri e le apparecchiature di comando e di regolazione dei motori. Subito dopo avrà inizio la delicata fase di messa a punto del nuovo blowing, fase per la quale sono previsti 15 giorni di tempo. Ai primi di agosto, il laminatoio a caldo sarà nuovamente in funzione in tutte le sue parti. Saranno occorre oltre un milione di ore lavorative.

Il nuovo blowing, le cui attrezzature pesano complessivamente 1.000 tonnellate, è stato fabbricato in Italia dalla "Imosoni" su disegni della società americana "Mesta". È questo il primo treno laminatoio del genere che viene costruito nel nostro paese. Ha cilindri di metri 1,48 di tavola e di diametro di 1.164 mm., con alzata di 5 metri. È equipaggiato con due motori "Twin drive" (anch'essi costruiti in Italia, dalla "Fincori Macchi") della potenza di 6.000 HP ciascuno. Ognuno dei due cilindri è quindi azionato da un proprio motore sincronizzato con l'altro. Il blowing che è stato montato, costruito in Germania dalla "Schloemann", aveva cilindri con tavola da metri 1,50 e diametro di 1.110 mm., con una alzata di metri 1,48. Era azionato da un solo motore della potenza di 8.000 HP.

Per la seconda volta lo "Schlossmann" ha lasciato dunque il nostro stabilimento. La prima volta fu nel 1944, quando la autorità di occupazione lo smantellarono per trasportarlo in Germania. Infatti il nostro fuoriuscì parte del nucleo iniziale di attrezzature già esistenti a Cornigliano e destinate a formare la base del nuovo stabilimento in riva al mare. Finita la guerra, il blooming fu recuperato e divenne una delle macchine principali del nostro laminatoio a caldo. Entrato in funzione il 3 giugno 1951, ha lavorato per sei anni ininterrottamente e fedelmente. Sotto i suoi cilindri sono passati lingotti per 4 milioni e mezzo di tonnellate.

Quante automobili, quanti frigoriferi, quante scatole di latte, quanti oggetti che usiamo oggi sono stati fatti con l'acciaio sbloccato dai cilindri del nostro vecchio blooming?

Ora egli lascia il posto ad un fratello più grande e potente. Ma la sua carriera non è finita. Tutt'altro. Già sono venute in stabilimento commissioni di tecnici in-

fanti e stranieri (persino dal Giappone) per acquistarlo, poiché si tratta di una macchina ancora perfettamente efficiente.

Quando il nuovo blooming sarà montato e ingotti e bruciori d'acciaio infuso si prenderanno la loro frangente corsa sotto il capannone del laminatoio a caldo, il "programma del milione" (come i tecnici, con una levissima sfumatura scherzosa, lui fatto per chiamarlo) sarà un capitolo chiuso.

Ma nella vita delle grandi industrie non si chiude mai un capitolo se non per aprirne subito dopo un altro. Non è possibile considerarsi serie quando non si voglia sempre il contatto con il progresso tecnico, che non si ferma mai, e soprattutto quando — com'è il caso della Cornigliano — esistono serie possibili di espansione produttiva.

Il nostro stabilimento, nato per produrre — secondo i prudenti calcoli iniziali — mezzo milione di tonnellate di acciaio all'anno, è arrivato di slancio, sulle ali d'un successo inaspettato e clamoroso, ad una produzione più che doppia. Ma ciò che

voliamo otto o dieci anni fa sarebbe sembrato utopia, oggi è realtà e pacifica realtà: il milione di tonnellate non è più una meta ambiziosa ed estrema, ma soltanto una tappa che si può tranquillamente superare. Possiamo vendere di più dunque dobbiamo produrre di più. E poiché gli impianti come oggi sono — pur dopo la completa attuazione del "programma del milione" — non bastano ad assicurare una produzione adeguata alle esigenze possibili del mercato, bisogna ampliarli ancora, arricchirli ancora, perfezionarli ancora, senza fermarsi neppure un minuto a riconsiderare il già fatto e a godersi il sapore dei successi ottenuti.

Nel corso di questi ultimi anni, mentre si andavano svolgendo i lavori destinati a portare lo stabilimento all'attuale grado di efficienza, i tecnici hanno elaborato e messo a punto il programma di lavoro per un ulteriore sviluppo degli impianti e tale programma sta ormai passando dalla fase di studio a quella di attuazione. Ma di questo parleremo un'altra volta.

100 manelli pneumatici sono stati impiegati per smantellare la vecchia fondazione del blooming.

Nella foto un gruppo di operai "vetere" le fondazioni della sala motore. A destra in basso si scorge anche una dei potentissimi manelli pneumatici impiegati per demolire più rapidamente i blocchi di cemento armato.





Nei mesi di aprile e maggio si è registrata una eccezionale affluenza di visitatori allo stabilimento. È stata raggiunta, con 2.400 unità, la punta massima finora verificatasi in un così breve periodo di tempo.

A questa cifra concorrono in maniera notevole gli istituti tecnici e le scuole professionali che, in questi ultimi tempi, hanno programmato e compiuto un rilevante numero di visite ai nostri impianti.

Tra gli ospiti di maggior rilievo sono da segnalare, durante il mese di maggio, i presidenti ed i direttori di 24 Comuni per l'addebiamento professionale nell'industria continui dalla Associazione Industriale di Vicenza nonché trenta medici iscritti alla Scuola di specializzazione in medicina del lavoro dell'Università di Genova.

Di particolare importanza è stata pure la visita compiuta il giorno 17 da un gruppo di giornalisti tedeschi esponenti e redattori economici dei maggiori organi di informazione della Germania Occidentale che sono stati accompagnati da un dirigente dell'ufficio stampa dell'Associazione Siderurgica tedesca e da un dirigente dell'ufficio studi dell'Assider.

Il giorno 19 hanno visitato lo stabilimento 400 rappresentanti del "Lions Club" di tutta Italia, e, sempre nello stesso giorno, un gruppo di tecnici giapponesi (foto a sinistra).

Il 30 maggio abbiamo ricevuto la visita di 80 operatori del territorio d'Oltremare aderenti al MBC.

Nel mese di giugno il giorno 8 ha visitato il nostro stabilimento un gruppo di personalità appartenenti ai più importanti circoli italiani.

Il giorno 10 infine è stato nostro ospite il Dr. George Andrievic, Segretario Generale della Federazione Jugoslava dell'Acciaio e del Ferro.

Tutte le visite sono state intornate con l'inizio dei lavori di smontaggio del vecchio Morning di cui ampiamente si parla in questo stesso numero.



La giuria del III festival del documentario industriale ed artigianale, che si è svolto a Mosca nei giorni 1-2-3 giugno ed al quale hanno partecipato oltre 30 concorrenti, ha assegnato al documentario a colori "La spechio dell'acino", realizzato e presentato dalla nostra società, il primo premio assoluto costituito dal trofeo "Corona ferrea" della città di Mosca.

Il trofeo riproduce in oro e argento la famosa Corona ferrea — uno dei più preziosi cimeli storici ed artistici italiani — che secondo la tradizione venne donata da S. Gregorio Magno Papa alla regina longobarda Teodolinda.

Il documentario, che illustra gli impianti per la produzione della latta elettrolitica del nostro stabilimento — unici del genere esistenti oggi in Italia — è stato premiato, come dice la motivazione della giuria, « per aver illustrato con chiare immagini cinematografiche una grande catena di produzione industriale ».

Al festival di Mosca, che si tiene ogni anno, la Coriglianese si era già segnalata l'anno passato, ottenendo il secondo premio con il documentario "La capitale dell'acino".

La Società Sidermar, che, come noto, gestisce le navi per conto del gruppo Finisider, è lieta anche quest'anno di concedere la possibilità di imbarco, per un periodo di pausa a bordo, a due figli di nostri dipendenti che abbiano frequentato presso un Istituto nautico statale o parificato, nell'anno scolastico 1978-79, dal 1° corso in poi, sia come capitani di coperta che come capitani di macchine o che abbiano terminato il 1° anno della Scuola Professionale di Canoga.

Questi periodi di prova si sono dimostrati molto utili sia per gli allievi sia per la società armatrice che ha avuto in questo modo la possibilità di conoscere elementi qualificati da considerare per una eventuale futura assunzione per gli equipaggi.

La scelta verrà fatta in base alle votazioni riportate e la durata dell'imbarco sarà di circa uno o due mesi. Le domande dovranno essere indirizzate all'ufficio addizionale della Coriglianese (Piazza Dante 7, Genova) entro e non oltre il 31 luglio 1979.



Il nostro impianto per la stagno-
lizzazione elettrolitica (torre di Faraday)
è costato Lit. 3.438.013.500, e gli
a due un investimento di capi-
tale per ciascun addetto di Lit.
118.618.530. Sono 290.070 lire
per ogni ora che passa.

L'8 maggio a bordo della n.a. "Oligato", Motta Torretta, in rappresentanza del Cardinale Siri, ha benedetto la Madonnina di Pollesina che figura su tutte le unità della flotta sociale della Finisider e gestita dalla Sidermar.

Esso presenti al rito i dirigenti dell'Iva e della nostra società, rappresentanti della motorave, nonché quelli della Sidermar, oltre a rappresentanti delle altre società collegate, degli enti economici e marittimi cittadini.

Case per il personale



Qui sopra: un momento della cerimonia nel corso della quale sono state consegnate agli assegnatari le chiavi dei 44 alloggi

A destra: una veduta delle nuove costruzioni

La mattina del 4 giugno, alla presenza delle autorità cittadine, sono state consegnate agli assegnatari le chiavi di 44 alloggi in Via dei Suzzani, a Genova Cornigliano, in località Erielli.

Eni rappresenta il primo lotto di case che la Cornigliano sta realizzando avvalendosi della legge Ina-Casa.

Al testi di tale legge la nostra società è stata infatti autorizzata ad effettuare per i propri dipendenti un complesso di costruzioni di oltre 250 alloggi per circa 1.500 vani e per una spesa massima di 750 milioni di lire. Dato che la realizzazione di questo programma comporterà una spesa di oltre un miliardo, si prevede che la Cornigliano debba sostenere un onere a fondo perduto di circa 300 milioni.

Per questo primo lotto di lavori, la nostra società ha prefinanziato in totale la somma di 139.500.000 lire a fronte di 118.500.000 lire che le saranno rimborsate dalla gestione Ina-Casa, sottraendo pertanto un onere a fondo perduto di 21 milioni di lire, pari a circa 500.000 lire per alloggio. Ha inoltre ordinato gratuitamente all'Ina-Casa l'area fabbricabile su cui i 44 alloggi sono stati realizzati, area del valore di 7 milioni di lire.

Nel 44 alloggi realizzati è stato impiegato, in sostituzione di quelli tradizionali in legno, un nuovo tipo di serramento in lamierino zincato Cornigliano. Per molte delle altre case in corso di costruzione e in progetto, è prevista, come uso, un'utilizzazione ancora più estesa dell'acciaio. D'acciaio saranno infatti, non solo i serramenti, ma addirittura le strutture portanti verticali e orizzontali, come pure le pareti perimetrali, che saranno in lamierino smaltato o verniciato. Il che rappresenta un valido esempio di applicazione, in Italia, di nuove tecniche costruttive nel campo dell'edilizia popolare.

Come noto il programma che la Cornigliano ha impostato, avvalendosi delle leggi Ina-Casa e Tupini e delle facilitazioni offerte dalla C.E.C.A., prevede la costruzione di 820 alloggi per circa 5.000 vani complessivi e con una spesa totale di oltre 3 miliardi.

Sono inoltre allo studio ulteriori iniziative che potranno consentire la realizzazione di altri 500 alloggi.

Sul programma totale, di 820 alloggi, la situazione attuale può essere così riassunta:

- alloggi costruiti e assegnati: 112 (tra cui i 44 consegnati il 4 giugno);
- alloggi in corso di costruzione: 219;
- alloggi in progettazione: 489.

Dagli alloggi in corso di costruzione, 136 saranno consegnati entro la fine dell'anno.





L'acciaio

da due soldi

La salita si allungava sempre più davanti a noi, come un lungo nastro, interminabile. Non si vedevano ancora i tetti delle case, e il sole batteva implacabile sulle nostre teste. Si sentiva soltanto il ronzio delle mosche che ci seguivano accanite. Lo sguardo, girando attorno, scivolava svegliato sui grandi campi di meliga.

L'omino, col suo cappellaccio di paglia, continuava a faticare per spingere avanti il pesante triciclo. L'orco incontrato per caso, all'inizio della salita, perché anch'io dovevo andare al paese, e siccome non era domestico non c'era la corrente. Così...

Gli guardavo la caracca che, sulle spalle, era ormai zuppa di sudore, e le scarpe di tela assorte, che erano diventate bianche per la polvere. « Che cosa mai porterà in quel triciclo che sembra tanto pesante? », ma non osavo chiederlo, perché capivo che lui non aveva certo fiato per rispondere alla mia curiosità.

Giunsi finalmente in vetta a quell'interminabile salita, e fermai il triciclo a guardare davanti a noi. L'omino si detorse il sudore con un grosso fazzoletto a scacchi, poi guardò con sollievo il tratto pianeggiante che lasciava apparire, laggù, i primi tetti rossi del paese. « Ormai ci siamo », disse, « con ciò mi incoraggiò a fare le mie domande.

Si sentiva dall'accento che era emiliano, e mi disse che da anni « era in commercio ». Lui disse così, ma la cosa in realtà era che faceva le fiere e i mercati nei paesi. Il suo triciclo era un bazar ambulante, zuppa di cose da due soldi, piccole cose che si vendono appunto nelle fiere. E il venderle o no era nell'abilità del "commerciante", come tiene a sottolineare il mio uomo. Ed è proprio vero, non perché si tratti di cose inutili, ma perché si tratta di cose che si comprano sotto la pressione dell'eloquente arringa del venditore, che le mostra in una luce tutta speciale, ed ecco che uno compra una cosa e se la porta a casa con animo geloso, la un negozio quella stessa cosa non l'avrebbe mai comprata. Ma bisogna dire che in quel paese l'unico negozio certo cose non le tiene neppure...

L'indomani rividi il mio uomo in piazza, ed era completamente cambiato. Rasato, con una candida caracca dal collo aperto, i capelli rivati a lucido, parlava con un accento accorto. Davanti a lui, su un grande telone steso sul terreno, stava tutto il suo bazar.

« Nostra grande fabbrica di acciaio, acciaio pariginismo Solingero, volano pressante su tutto mercato italiano quanti possideri, granchi prodotti, presentati oggi a questo eccezionale pubblico, per campagna di propaganda. Approfondite, acciaio pariginismo, solingero-blacker! Provare per credere! ».

C'erano molti comadini, col ventre della fiera, schierati davanti a lui, e ce ne furono molti di più all'uscita dalla messa. In un settore d'angolo, quasi a farlo apposta, erano tutte donne.

Sul telone c'era veramente di tutto un po': lanette per barba, fischietti, temperini, coltelli, frullini, pelapatate, spessidimotti,

trinciapoli, cernataggi, pulsibottiglie, li-
nente per unghie, apriscatole, rotelline per
fare i ravioli, forcine per capelli, spilli da
bulla. Una varietà inconfine di piccole
cose, cose da due soldi, appunto, ma tutte
di acciaio, o almeno in parte di acciaio.

Acciaio è una parola che anche allora
faceva pensare a grandi complessi indus-
triali, a grossi pezzi da grandi cose, come
ferrovie, pirometri, cerniere e centrali elet-
triche. Ed ora ecco qui, invece, l'acciaio da
due soldi, le piccole cose di acciaio,
che un venditore ambulante portava in
giro per i paesi, nel suo pesante minico.

La vendita era nel pieno, ormai, e dal
gruppo folto si levava un vocare intente:
le lamette da barba (si possono fare venti,
trenta barbe, con questa buona garanzia
Solingen) se n'erano già andate, ed ora
era la volta delle donne. I frullini per
sbattere le uova frenno fassino; lui il fac-
va funzionare in una scodella vuota, con
loro moto della mano su e giù, come con
come grandi trottole da bambini.

I frullini se ne andarono, per andare
nelle stesse case dove erano venute le la-
mette da barba. Poi venne la volta delle
linee da unghie. Qui io avrei scommesso
dieci contro uno che la cosa non andava,
invece il "tedesco" seppe fare un po' di
breccia anche qui, tra le ragazze. Le ragaz-
ze, si sa, ci tenevano alle mani, anche se
si arrotondavano e scempevano continua-
mente nei lavori dei campi, o nel fare il
bucato. E poi, una piccola linea d'acciaio
flessibile come un giunco, dalla punta fi-
nemente appuntita, e costava così poco!

Vennero poi gli spilli, gli aghi, le forcine.
Furono tutte cose molto vendute: c'erano
anche nel negozietto del paese, ma quelle
non erano "solingenbladen". Chissà per-
ché, forse anche a causa del suono che
riempiva bene la bocca, a casa quel giorno
tutti parlavano (anche per difendersi dai
rimproveri della vecchia) di "solingenbladen".

La sera io me ne andai nel posto di
"Pino da form" (perché c'era anche quello
di "Pino da dentro" ma era più lontano)

con la Rosetta, che era la figlia del mazzai-
do, bianca e rossa come una mela.

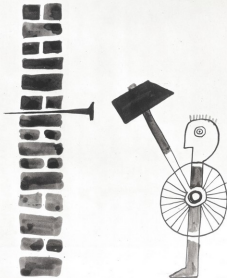
Ad un bel momento, mentre le accen-
navo i capelli mi disse, tutta spaventata
«Oh Dio, ho perduto una forcina solin-
genbladen!».

Da allora è passato molto tempo, c'è
stata la guerra e il dopoguerra. La grande
industria è diventata ancora più grande, e
ormai anche in campagna ci sono parecchie
automobili, e la corriera tutti i giorni, e
chi ha il trattore, chi il rasoio elettrico, e
la radio e la televisione.

Anche le piccole cose d'acciaio sono
prodotte con criteri scientifici, e le vendono
i negozi, in confezioni apposite. Gli sved-
esi esportano servizi da tavola (cioè for-
cino, forchetta e coltello) connotati scien-
tificamente in base a buone radiologiche
della mascella umana. Sono anche cari, li
posse comprare nei negozi di Via XX
Settembre.

Ma l'acciaio da due soldi è rimasto, e
lo vendono sulle piazze dei paesi (e anche

La parola acciaio aveva le connotazioni titaniche, i transatlantici e la torre Eiffel. Ma
d'acciaio è anche il più modesto chiodo che piantano nel muro della nostra casa





Arredo nella sua utilizzazione meno ordinaria, sulla poltrona dell'insegnante o del capo ufficio, la puntina da disegno deve disporre a periodici esigenze di ristrutturazione... Ecco perché la si costruisce in acciaio

nelle grandi città, ma nei mercati di periferia, o nelle zone periferiche gli ultimi venditori ambulanti, i romanzetti supponenziali di un mestiere che andrà finalmente scomparendo.

A volte si dà un'occhiata, e ci si accorge di aver bisogno di qualcosa, come un cavatappi, ad esempio. Si compra il tipo più semplice, e il giorno in cui ci sono delle signore si fa la figura di non avere la forza per tirar su il tappo.

Uno degli oggetti tipici delle bancarelle, ed è un oggetto fascinoso, è il coltello a più usi. Riesce a racchiudere nel manico una quantità incredibile di pezzi coltello lungo, coltello corto, cavatappi, lima, sgorbiatore, apriscatole, tagliavino. Un coltello da Robinson Crusoe. I signori ne vanno pazzi, e non solo loro. Soltanto che

un adulto si accorge presto o tardi che quel cosa lì non gli serve guai che. A meno che non abbia la passione dell'alpinismo o delle escursioni sui prati.

Io ho un amico che è stato in Africa, ed è molto noto perché la spara grossa. Dice sempre: «mi viene in mente che...» e ne racconta una delle sue. Perciò lo chiamiamo "in mente".

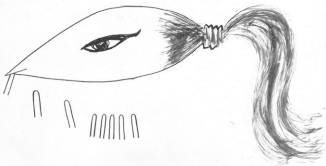
Racconta che quando era in Africa e doveva fare marce di qualche giornata si procurava ovviamente tutto l'occorrente, compresi queste piccole cose come posate, apriscatole, cavatappi, coltellino ecc. Dopo mangiato faceva sempre il suo chilo, e al risveglio ecco che non trovava più la posate, l'apriscatole, il cavatappi ecc. Dopo il risveglio di tali fasi un bel giorno si mise in agguato e scopersi che la colpa era

di uno struzzo, che veniva lì e si mangiava tutte quelle cose. Ma lui, "in mente", riuscì a recuperare lo struzzo e tutto il resto, con una mossa della sua. Sapete come? Con una collana.

Ma nessuna collana può recuperare le infinite piccole cose d'acciaio di cui ogni giorno la nostra vita moderna si nutre come lo struzzo.

Pensate alle puntine da fotografo, ai chiodini, alle puntine da disegno, alle "clips", ai "punti" coi quali si cuciono assieme le pagine.

Sono piccole minuzie che vengono usate ogni giorno in quantità impressionanti, montagne di acciaio disperse in milioni di atti: quante migliaia di "clips" vengono usate ogni giorno, ad esempio, in tutti gli uffici d'Italia?



Usate in un senso particolare, poiché non sono usate o trasformate: no, restano attaccate ad una pratica che passa da una mano all'altra, d'ingrandire, e ad ogni passo aumentano le pagine e le "clips". Quando una pratica è di quelle lente, ecco che si appaiono di "clips" e diventa ancora più lenta. Alla fine (perché una fine arriva sempre, anche per le

pratiche) tutto finisce in un archivio, la carta e le "clips". Queste monellare di "clips" ci saranno negli archivi dello Stato?

Queste piccole "clips" che in ufficio, in un momento di distrazione, facciamo saltare nel corno della ruota, guardando fuori dalla finestra.

Magari possiamo anche infilare una dentro l'altra, e ottenere una lunga catena:

Queste monellare d'acciaio verranno ogni anno trasformate in ferro per aumentare il livello di milioni di chiavi femminili?

ogni "clip" un sogno, un desiderio, una speranza. Poi entra il capo ufficio, e subito bisogna distare la catena. Le "clips" ritornano dei piccoli aggrazi per essere insieme le pratiche.

Panorama siderurgico

SITUAZIONI INTERNAZIONALE

L'attività produttiva nell'industria siderurgica, come l'attività economica generale, ha registrato in quest'ultimo periodo un miglioramento in quasi tutti i paesi.

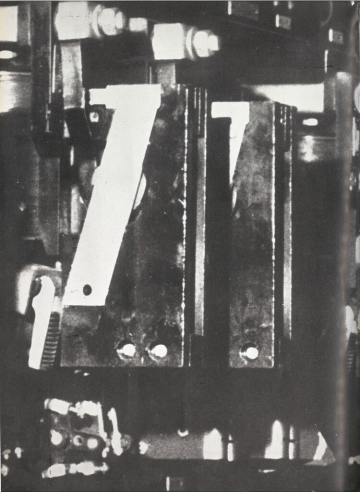
Negli Stati Uniti, per l'infittimento aumento del consumo e soprattutto per aumentare le scorte nel timore di uno sciopero nel settore, le ordinazioni di prodotti siderurgici hanno assunto un ritmo che non ha precedenti. Le acciaierie lavorano al massimo della capacità degli impianti.

Nell'ambito della C.E.C.A. le ordinazioni di acciaio superano, sia per le provenienze dai mercati interni sia per le esportazioni, le più favorevoli prospettive. A partire da marzo esse hanno superato mensilmente i quattro milioni di tonnellate, portando il totale dei primi cinque mesi a 24.550.000 tonnellate, quantotro questo che supera di ben 4.140.000 tonnellate le ordinazioni sfiorate dal gennaio al maggio del 1958. Mentre i termini di consegna tendono ad allungarsi, anche le quotazioni, specie per

le esportazioni, sono orientate all'aumento. Il mercato sembra essere nuovamente controllato dai venditori dopo essere stato diretto, sin dall'inizio del 1958, dagli acquirenti. Il fatto più significativo rispetto ai mesi precedenti, è il rilevoglio del mercato interno tedesco, Francia, Germania, Lussemburgo ed Olanda lavorano attualmente quasi al massimo della loro possibilità.

SITUAZIONE ITALIANA

In Italia, come negli altri paesi, l'andamento economico è avviato verso un progressivo miglioramento e comincia a ripercuotersi anche sulla siderurgia. La minor produzione di acciaio registrata nei primi mesi del 1959 rispetto al 1958 dovrebbe pertanto essere annullata nei prossimi mesi. È interessante rilevare che il tasso di sfruttamento della capacità produttiva italiana d'acciaio, che nel 1958 ha registrato una media del 78,8%, è stato del 74,5% in gennaio, del 71,1% in febbraio, del 78,1% in marzo, del 79,8% in aprile e superiore all'80% in maggio.



I servizi ausiliari

Quando iniziamo la nostra serie di visite alla sezione SES, rileviamo come le attività tecniche da essa svolte fossero così intimamente connesse con il processo produttivo di tutto lo stabilimento e ne condizionassero in modo determinante la continuità e il volume. Questa osservazione risulta particolarmente evidente dalla visita ai reparti che sono raggruppati nella sezione SAU (Servizi ausiliari).

« Un complesso siderurgico a ciclo integrale come il nostro — ci dice l'ing. Spartaco Bernasconi, capo della sezione SAU — per poter realizzare la sua produzione deve disporre oltre che di materie prime anche di numerosi servizi ausiliari. Questi sono rappresentati da servizi ed energie di vario tipo che per la maggior parte sono prodotti e consumati nell'ambito dello stabilimento.

Possiamo paragonare questi beni ausiliari, queste energie, a quelle di cui abbisogna un organismo vivente. Giustamente si è detto che alcune funzioni da noi svolte corrispondono ai sistemi nervoso e circolatorio del corpo umano. Noi dobbiamo assicurare, infatti, senza interruzione, ai vari reparti d'osservazione l'energia elettrica, il vapore, l'aria, l'ossigeno, l'acetilene, il gas ricco e povero, il metano. La rete di distribuzione dell'energia elettrica si può effettivamente paragonare al sistema nervoso delicato e sensibile di un essere vivente, e tutto il complesso di tubazioni che percorrono lo stabilimento e convogliano liquidi e fluidi di vario genere, ad una vera e propria rete di arterie e vene, con al centro un cuore che deve pulsare ininterrottamente.

Il cuore dei servizi ausiliari è la centrale termica e da essa intercorrono la nostra visita.

La centrale termica (Cet)

Il reparto CET, ha sede nell'edificio che sorge lungo il mare tra altiforni e officine. È diretto dal sig. Paolo Giannucci che è alla Comptel dal 1950 e, dopo aver diretto la costruzione della centrale termica e degli impianti di vapore, ha cura ora l'esercizio e la manutenzione. Qui osserva una fotografia della immensa sala macchine, lunga 110 metri e alta 21 in cui funzionano senza sosta turbo-

alternatori e turbo-soffianti, ha l'impressione che questo sia un posto molto tranquillo, un'oasi di silenzio nel frastuono dello stabilimento. Vi regna un ordine perfetto, il pavimento è pulitissimo, gli impianti sono lucidi di vernici e di ottimi, non si scorge alcuna parte di macchina in movimento e i vari uomini che si vedono qua e là sembra vi siano capitati dentro per caso. Ma bastano che vi affacciate nella grande sala, che siate afferrati dal sibilo acuto e incessante delle turbine e dei rotori, ed avrete immediata la sensazione che qui si controllano e si indirizzano la nascita e il flusso di energie di straordinaria potenza.

« Noi produciamo tre cose — ci spiega il tecnico industriale Walter Fernando, vice capo del reparto — e cioè vapore a 70 atmosfere e a 500 gradi, aria soffiata a 100 gradi e a 1,7 atmosfere per gli altiforni, energia elettrica a 5000 volt. Inoltre, il nostro reparto controlla una serie di impianti minori che si trovano fuori della centrale termica: le caldaie di recupero del calore dei forni Martin e dei forni a spinta per produrre altro vapore; l'impianto di riscaldamento del laminario a freddo; gli impianti di immagazzinamento e spinta della nafta e del gasolio da bruciare in acciaieria e, infine, tutti gli impianti di riscaldamento degli uffici e magazzini ».

Vediamo innanzitutto gli impianti per la produzione del vapore. In una sala parallela a quella delle macchine, si elevano tre gigantesche caldaie. Alimentate con gas d'altiforno o di cokaria, nafta o metano, secondo le disponibilità, oppure da tutti e quattro i combustibili assieme, ciascuna caldaia è capace di produrre ogni ora 60 tonnellate di vapore a 150 gradi e ad alta pressione, onorando facendo circolare acqua distillata (cioè priva di sali) in una serie di tubi uniti tra di loro da tre collettori che creano una superficie di evaporazione di 1.500 mq. Dopo un surriscaldamento che porta la temperatura a 100 gradi, il vapore delle tre caldaie viene convogliato, in un collettore unico, al più grande dei tre turbo-alternatori della sala macchine, quello da 5.500 kWh, e fu ruotante a 3.000 giri al minuto la turbina. Il vapore esce poi dallo scarico con pressione e temperatura ridotte rispettivamente



Fuori l'energia elettrica è una dei compiti fondamentali dei servizi ausiliari. Qui sopra, uno degli immensi reparti elettrici di comando dello stabilimento. A sinistra un particolare

a 18 atmosfere e a 350 gradi e porta ad azionare gli altri due turbo-alternatori della potenza di 8.500 kWh ciascuno e le tre turbo-soffianti che servono a mandare l'aria all'altiforno.

Di queste tre ultime macchine, azionate da turbine a vapore della potenza di 6.400 HP, a 3.700-3.800 giri, due sono sempre in servizio, collegata ciascuna con un altiforno, ed una è tenuta di riserva, in modo che, in caso di guasti, l'alimentazione d'aria non venga mai meno.

Le tre macchine hanno ognuna una portata oraria massima di 117.000 Nmc (che vuol dire "normal-metri cubi", cioè d'aria alla pressione atmosferica normale all' livello del mare e zero gradi di temperatura). Le turbine azionano dei ventilatori che aspirano, dopo un opportuno filtraggio, un volume d'aria regolato automaticamente, secondo le richieste degli altiforni, e lo avviano a questi ultimi, come s'è detto, alla pressione di 1,7 atmosfere e a 100 gradi. Pensavamo poi i "compens" a portare la temperatura a 300 gradi. L'altiforno non ha una permeabilità di carica costante per cui, aumentando o diminuendo la resistenza al passaggio dell'aria, si avrebbero delle variazioni nella quantità di aria soffiata.

La regolazione automatica evita questo inconveniente. Se, per esempio, l'altiforno chiede 80.000 Nmc, all'ora, nella sala delle turbo-soffianti si accende una scritta luminosa indicante tale cifra, e squilla un segnale acustico. Allora l'operatore porta il comando automatico sul volume richiesto e, da quel momento, fino ad una nuova segnalazione, ammette il controllo dell'immissione di vapore alle turbine e quindi variando il numero dei giri di queste ultime, il flusso d'aria si manterrà perfettamente regolato.

Per ottenere il massimo rendimento delle turbo-soffianti e dei due turbo-alternatori da 8.500 kWh, il vapore, dopo aver azionato le turbine, viene fatto espandere fino ad una pressione di 0,25 atmosfere producendo così elettrici apposti un vasto spazio,



Il vapore passa quindi in condensatori e ridiventa acqua, viene raffreddato sino a 30 gradi e torna alla caldaia in circuito chiuso. Sempre con vapore proveniente dalle caldaie sono alimentate anche le varie macchine ausiliarie. C'è un depuratore che toglie la durezza all'acqua immessa gradualmente nel ciclo per compensare le inevitabili perdite, i distillati e i degassatori che sottraggono all'acqua l'ossigeno, l'anido carbonico e l'aerato, le

turbopompe di alimentazione che riportano sulla caldaia l'acqua alla pressione di 70 atmosfere. Una parte di vapore di scarico viene avviata anche alla lavorazione dei sottoprodotti della colera, dopo un passaggio in tre trasformatori che ne riducono la pressione a 10 atmosfere. Anche questo vapore verrà riuperato sottoforma di acqua dopo l'utilizzazione, sempre allo scopo di non perdere l'acqua distillata di cui abbisognano le caldaie.

Il controllo delle caldaie è affidato a sette "conduttori" che si avvicendano nel turno. Si tratta di operai particolarmente specializzati. Essi devono essere infatti muniti della speciale patente di primo grado (la russina per questo tipo di lavoro) che li abilita a condurre caldaie di qualsiasi genere. Hanno compiti di notevole responsabilità.

« Anche dal nostro lavoro di controllo — dice il conduttore Serafino Mosetti — dipende il buon andamento dello stabil-

« Una delle tre tute pendenti per i serbatoi d'acqua che assicurano il servizio di raffreddamento e alimentazione dell'acqua agli impianti

mento. Bisogna pensare che noi non dobbiamo soltanto preoccuparci che le caldaie brucino bene e producano il vapore alla temperatura e alla pressione richieste. Dal nostro posto di comando noi dobbiamo mantenere costante l'equilibrio tra la produzione e il consumo del vapore: infatti cubi all'ora di gas ricco e povero del nostro complesso. Tutto il gas prodotto deve essere bruciato nei vari settori dello stabilimento. Agendo sui variatori di combustibile delle caldaie noi dobbiamo bilanciare sempre il consumo in base agli impieghi di gas fatti negli altri settori, e mantenere a livello costante i nostri due gasometri che sono il polmone dello stabilimento e possono contenere, rispettivamente, 30.000 mc. di gas povero e 30.000 mc. di gas ricco. Nostro compito è anche quello di controllare il consumo del nostro che non deve mai superare i 1.000 mc. orari ».

« Il conduttore se noi avessimo una botte rimbombante che si riempie sempre — continua il capoturno Francesco Zanrini — ed alla quale beviamo tutti. Il conduttore beve anche lui, ma deve regolare la bevuta sua e degli altri in modo che il livello nella botte sia sempre uguale ».

Il conduttore Morini ci spiega a questo punto dettagliatamente quali sono i compiti suoi e dei suoi colleghi nel corso della giornata. « Appena entro in servizio — dice — eseguo per prima cosa due controlli che noi chiamiamo "istintivi", perché ci vengono naturali: quelli della pressione e del livello dell'acqua nelle caldaie. Poi controllo l'andamento dei sei motori degli estrattori, dei ventilatori e dei preriscaldatori dell'aria per la combustione. Se, infatti, per qualche motivo uno dei motori si ferma o "coppia", la caldaia "va a strascico", come si dice in gergo, e non produce più vapore nella quantità, alla temperatura e alla pressione volute. Per questo, controllo ogni ora gli amperometri e confronto l'assorbimento di corrente con quello delle precedenti letture. Poi compio il giro delle caldaie per controllare i consumi dei motori e le strande dei fumi. Guardo infine gli strumenti che mi indicano la pressione del gas e controllo la regolazione dei gasometri ».

Se qualcosa non funziona, i conduttori, però, se ne accorgono subito, al orecchio, appena entrano in centrale, senza bisogno di dare nemmeno uno sguardo agli strumenti. Hanno ormai l'orecchio addestrato a percepire ogni minimo cambiamento di suono. Quello che per un profano è solo un confuso frastuono, è per il conduttore un accordo di note armoniosamente fuse. Basta che cambi una nota ed egli subito avverte la anomalia, capisce se si tratta di una variazione avvenuta all'alcolometro, ai depuratori di gas, alla coleria, ai gasome-



La fornitura di aria calda soffia ai comandi degli estrattori e in aiuto dei compiti dei servizi ausiliari

Sotto impianti di allargatori con ventana interna: l'assistenza agli operatori di manovra tra di loro senza muoversi dal posto di lavoro



tri, nella sala macchine o alla caldaia stessa.

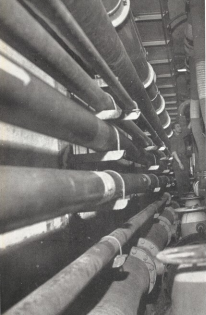
Il reparto CHT provvede, oltre che all'esercizio, anche alla manutenzione dei propri impianti. Il sig. Bruno Fazio si occupa della manutenzione degli impianti che si trovano all'interno dell'edificio della centrale termica e controlla con i suoi uomini le 1.000 valvole, i vari filtri, pompe, collettori, elettrovalvole ecc.

Il sig. Giovanni Piana è invece a capo del settore che cura la manutenzione degli impianti esterni alla centrale. Poi l'altro, è responsabile della condottività di tutte le valvole idrauliche, delle tenute, degli sfiori, della rete di tubazioni per la nappa (1.500 metri), dell'acqua depurata (oltre 1.000 metri) e della rete del vapore (1.400 metri).

Acqua, aria e gas (Adg)

Lasciamo ora il reparto CHT e passiamo al reparto ADG che ha compiti d'assistenza e manutenzione dei servizi acqua, aria e gas in tutto lo stabilimento. Capo reparto è l'ing. Edoardo Marchesoni, già caposala della manutenzione aziendale.

« Il nostro compito si riassume brevemente



Una fila sola di tubazioni
percorre tutto lo stabilimento
all'aperta (foto in basso) co-
me nei contenitori (foto a ri-
sorsa) portando in ogni pun-
to acqua, aria e gas diversi



merci) far arrivare sempre l'acqua a tutti gli impianti di raffreddamento, l'aria compressa che alimenta i vari macchinari azionati con questo sistema e i vari tipi di gas a tutti i punti in cui essi vengono utilizzati».

Questi compiti, sintetizzati in una frase dell'ing. Marchesoni, sono in realtà molto complessi e implicano grosse responsabilità. Per renderne conto, si pensi che, se si verificassero interruzioni di soli pochi minuti nell'afflusso dell'acqua di raffreddamento agli altoforni, brucerebbe tutto, con conseguenze di inestimabile gravità. Così pure, se venisse meno la pressione nelle condutture del gas, vi mancherebbe aria, creerebbe miscele esplosive con pericoli immediati di rovinosi scoppi, mentre se mancasse l'aria compressa, molte macchine si bloccerebbero, interrompendo il ritmo produttivo.

A capo del settore che si occupa del gas è il sig. Francesco Casagrande. A questo settore fanno capo innanzitutto gli impianti di depurazione al serbatoio del gas povero d'altotorno. Il gas, dopo aver subito la depurazione a secco, che non ricorre sotto la competenza del reparto ADG, viene lavato con spruzzi di acqua marina, per cui il suo contenuto di polveri si riduce da 5-6 grammi per metro cubo ad un massimo di 1 grammo. Successivamente, nei lavatori rotondi a pioggia "Dingler", la percentuale delle polveri scende ulteriormente, fino a 0,10 grammi. Il gas va ancora ai separatori di gocce dove, passando attraverso una serie di filtri di porcellana porosa, perde l'umidità e può facilmente essere immesso nella rete generale di distribuzione sulla quale è inserito come polverone il gasometro più piccolo.

Il gas d'altotorno è impiegato principalmente nei forni, in coleria, nelle caldaie della centrale termica, come abbiamo visto, nei forni a pozzo e a spinta, nei forni degli impianti di agglomerazione.

Il gas di coleria, invece, è accumulato, dopo le varie depurazioni subite al reparto dei sottopressori, nel gasometro più grande, capace di 110.000 metri cubi, oppure immesso nella rete di distribuzione. Il reparto controlla anche le stazioni di compressione e miscela del gas povero e ricco, la stazione di decompressione del metano acquistato all'esterno dello stabilimento, la fabbrica di anodi per cannelli ossiacetiliferi, che produce circa 11.000 metri cubi al mese e la stazione di decompressione dell'ossigeno che serve, oltre che per i cannelli, per la preparazione del retume e soprattutto in acciaio, per l'affinazione della ghisa nei forni Martin. Si impiegano

circa 1.000.000 metri cubi di ossigeno al mese, di cui l'80% in acidoaria.

« Il reparto gas — dice il sig. Casagrande — richiede una sorveglianza continua, inestinguibile. Noi lavoriamo su fluidi che rendono costantemente a formare miscela esplosiva. Significa avere a che fare, per vanti quanto ora al giorno, con un deposito potenziale di alto esplosivo che, naturalmente, non deve scoppiare... »

Gli impianti più delicati sono quelli della depurazione del gas d'alcolone e della stazione di carburazione in funzione alla stagnatura ad immersione. Qui siamo noi stessi che dobbiamo creare una miscela esplosiva di ossigeno e gas da bruciare per mantenere in fusione lo stagno. Naturalmente, sono stati studiati tutti gli accorgimenti per evitare il verificarsi di incidenti ».

Altra operazione delicata è la manutenzione giornaliera dei guarnimenti, alla quale sono destinati 4 uomini. I nostri guarnimenti sono del tipo « a staffa » cioè a mezo. Bisogna perciò costantemente lubrificare le guarnizioni di tenuta montate su lo staffa e le pareti. Gli uomini addetti si calano dall'alto nella camera mediante un ascensore elettrico a pabbia. Sono manici di apparecchi rivelatori dell'ondata di carbonio e di manometri ad ossigeno della durata di due ore, perché c'è sempre il pericolo della presenza di un po' di gas filtrato attraverso le guarnizioni. Per l'eventualità di guasti all'argano elettrico, l'ascensore è azionabile anche a mano.

Il gascometro maggiore è alto 100 metri con un diametro di 32, quello più piccolo ha una altezza di 19 metri ed un diametro di 21.

Il controllo della rete di distribuzione del gas è un altro lavoro della massima responsabilità. Per ogni ramo vi sono operai di guardia che controllano i vari chilometri di tubazioni.

Al settore acqua e aria compressa è preposto il sig. Arnaldo Minelli.

Questo settore cura l'esercizio, la distribuzione e la regolazione dei vari tipi di acque necessarie allo stabilimento che consuma ogni ora 20.000 mc. di acqua di mare, 1000 mc. di acqua industriale e 100 di acqua potabile. La Cornigliano è attrezzata con una stazione di pompaggio dell'acqua dolce a mezzo pozzi lungo il Polcevera e di recupero delle acque di scarico della Snc, con numerose pompe di acqua industriale e potabile dagli acquedotti cittadini, con una stazione di pompaggio dell'acqua di mare e con un impianto di depurazione e riciclo dell'acqua industriale usata al laminato a caldo. Quest'acqua viene devotamente in due vasche che si trovano dietro il laminatoio a caldo, vicino al mare, e quindi refrigerata e rimessa in circolazione.

Il reparto provvede anche alla distribuzione dell'acqua potabile che serve, oltre che per tutte le necessità del personale, anche per certe lavorazioni, come la pulitura elettrolitica e la stagnatura elettrolitica.

Il nostro stabilimento è letteralmente assorbito di acqua. Non c'è quasi settore in cui non si ne usi il bisogno. Acqua scorre negli impianti dei sottoprodotti, nelle intercapedini degli albefiori, acqua chiedono le centrali elettriche, l'acidoaria, il laminatoio a caldo (dove addirittura vi sono dei giochi d'acqua con spruzzi e fontane per disinghiare e raffreddare l'acidoaria i cilindri) e il laminatoio a freddo.

A Genova, come tutti sanno, il rifornimento idrico cittadino è, da anni, un vero problema: per questo alla Cornigliano si è ricorsi al più lungo impiego possibile dell'acqua, di mare per i raffreddamenti e, dove l'acqua dolce è insostituibile per esigenze « chimiche » della lavorazione, la massima economia è assicurata da appositi impianti di recupero, decantazione, refrigerazione e riciclo dell'acqua già usata. Il risultato così un risparmio di circa 1.000 milioni di acqua dolce. L'acqua di mare, prima di essere utilizzata deve però subire un particolare trattamento.

Attorno nel canale di calata dell'istituto della diga, è posta in tre vasche di decantazione e filtrata meccanicamente, eliminata per combattere la vegetazione marina che potrebbe occludere tubazioni e valvole e infine aspirata sotto la centrale termica, da dove va in distribuzione. La sala di pompaggio funziona ininterrottamente dal 1910.

Il settore, abbiamo detto, si occupa anche dell'aria compressa a circa 7 atmosfere, che viene prodotta in due stazioni di compressione, una sistemata nella centrale termica e l'altra nel laminatoio a caldo.

L'aria compressa è impiegata per il movimento di alcuni organi di macchine come bocchere dell'impianto di agglomerazione, movimenti dei cilindri del decappaggio, strumenti di misura e controllo ecc. Nello stabilimento se ne consumano circa 15.000 metri cubi ogni ora, un volume sufficiente a gonfiare le camere d'aria di 60.000 automobili.

Tutta la manutenzione del reparto è diretta dal sig. Innocenzo Savio.

I servizi elettrici (Ele)

Passiamo ora alla parte elettrica affidata al reparto ELE, il cui capo è l'ing. Emilio Gasella, che si occupa dell'approvvigionamento dei 100 milioni circa di kWh occorrenti alla Cornigliano in un anno: della trasformazione, conversione e distribuzione dell'energia elettrica ai vari reparti operativi; dell'esercizio e della manutenzione di tutti gli impianti relativi che sono sotto di competenza di MAN.

La Cornigliano produce circa 180 milioni di kWh all'anno a 1.000 volti, quantità insufficiente al fabbisogno interno. Tutta questa energia viene « presa in forza » da parte del reparto ELE dalla centrale elettrica (considerata alla stregua di un fornace esterno) e unita, in una cabina ricevitrice principale, a quella che

viene fornita dalla sottostazione di Enel di della Terzi, a 12.000 volti, nella misura di circa 100 milioni di kWh all'anno. Per l'eventualità di sospensioni di fornitura da parte della Terzi, lo stabilimento li collega anche con linee di emergenza alla sottostazione della CILSA di Sempadama, che fornisce energia a 60.000 volti.

L'energia elettrica viene inviata a tutti i reparti che ne abbisognano dopo essere stata ridotta tutta a 1000 volti.

Dell'esercizio e della manutenzione di tutti gli impianti di trasformazione e distribuzione dell'elettricità è responsabile il sig. Virgilio Valentini, il cui settore controlla le cabine al nudo, alla colaria, agli albefiori e acidoaria; la cabina ricevitrice principale, denominata R3, dalla quale l'energia fornita dalla Terzi, unita a quella fatta in casa, è distribuita ai due laminatoi a caldo e a freddo.

Il settore, in particolare, cura poi la manutenzione elettrica di tutti i motori elettrici a 1000 volti (di quelli fino a 100 volti si occupa MAN) e delle apparecchiature automatiche degli impianti di preparazione della materia prima e dell'agglomerazione.

Sempre da questo settore dipende la sala quadri con la quale, dalla centrale termica, si controlla e si dispone l'alimentazione di tutto lo stabilimento e il prelievo di energia dalla Terzi.

Il consumo annuo della Cornigliano di energia supera la quantità di elettricità necessaria al fabbisogno, in un anno, tutte le abitazioni private d'Italia.

Dal punto di vista elettrico, i laminatoi a caldo e a freddo sono tra i reparti operativi più importanti e perciò due settori di ELE, diretti rispettivamente dal sig. Giuseppe Ferrasari e dal sig. Giovanni Spontorno, si occupano esclusivamente dell'esercizio e della manutenzione degli impianti elettrici principali ed ausiliari in essi esistenti.

« Noi dell'ELE siamo nella stessa situazione — dice Ferrasari — degli uomini che controllano le macchine delle navi. Stanno nascosti in fondo allo scafo, e nessuno li vede, ma intanto la nave cammina. Certo, perché le macchine che noi controlliamo camminino sempre, è necessario disporre di un personale che conosca molto bene gli impianti e i propri compiti. Il problema è sempre lo stesso evitare fermate all'esercizio; effettuare magari riparazioni preventive di un guasto, sulle quali ricorrono alla prima fermata programmata ». Il settore di Ferrasari ha il controllo elettrico delle sale macchine del blooming, del reversibile e del finitore dotate di gruppi di conversione della corrente alternata in continua, di lubrificatori e complesse apparecchiature di regolazione.

Ma poi la manutenzione elettrica dei vari pulsanti di comando e manovra e degli apparecchi elettronici. Particolarmente delicato è il controllo degli apparecchi di regolazione automatica del terzo fin-



La caldaia della nostra centrale termica produceva 300 tonnellate di vapore al ora previous ogni ora

tore, data la complessità dei segnali del sistema elettronico per la sincronizzazione dei carichi e della velocità dei motori.

Al settore spetta anche il compito di studiare ed eseguire le modifiche e innovazioni degli impianti elettrici.

Al luminario a freddo e ai dispositivi, come ci spiega il sig. Spontano, la parte elettrica assume ancora più importanza in conseguenza della lavorazione su spessori più piccoli, che richiedono l'impiego di apparecchi di misurazione estremamente precisi e in genere, regolazioni elettroniche più delicate. Basti pensare ai due micro-metri a raggi beta, in funzione al tandem ed alla stagnatura elettrolitica, a agli 8 "Pump-Witney" che lavorano su altre macchine, come pure ai corni di elettrodi che costano fino a 25 figli al secondo. Le sole macchine carate dal settore sono

12, più piccole, però, di quelle del laminatoio a caldo.

«Una delle nostre preoccupazioni — dice Spontano — è che i motori non diano mai strappi, perché, con i minimi spessori che si lavorano, le lamiere si romperebbero subito. Per questa ragione bisogna curare la perfetta sincronizzazione dei vari motori. È un problema di millimetri. Con l'esperienza, abbiamo raggiunto valori ottimali di regolazione. Ormai i casi di stoppo sono molto rari. Una regolazione particolarmente complessa è quella che bisogna effettuare alla linea di stagnatura elettrolitica perché lo spessore di stagno è determinato proprio dalla velocità dei motori e dalla corrente immessa nelle vasche di stagnatura».

La manutenzione di tutti gli impianti di illuminazione, segnalazioni acustiche e luminose della Cornigliano, sono di competenza del settore con a capo il sig. Gino Ghelli.

«In tutto lo stabilimento, negli uffici ecc., abbiamo complessivamente 11.000 punti luce, con un numero totale di circa 10.000 lampade ad incandescenza, a vapori di mercurio, di sodio e fluorescenti di varia potenza. Abbiamo in uso tutti i più moderni e aggiornati tipi di apparecchiature e lampade, e continuiamo ad aggiornarci.

Il 10 per cento del nostro lavoro è assorbito da lavori di nuove installazioni. La nostra parola d'ordine è: portare più luce dappertutto».

La rete di alimentazione controllata da questo settore è lunga 40.000 metri. Bisogna pensare che, per la sola illuminazione, la Cornigliano consuma ogni mese, l'energia sufficiente ad illuminare circa 10.000 appartamenti privati nello stesso periodo di tempo, quanti cioè ve ne sono in una città di 100.000 abitanti.

La potenza degli apparecchi installati per il solo impianto di illuminazione è di 10.000 kWh. Il settore si occupa anche di tutte le segnalazioni di ostacolo a acustiche, delle 100 trombe elettriche, sismiche e sirene dello stabilimento, delle centinaia di apparecchi di segnalazione interna di chiamata, vale a dire di tutti i campanelli esistenti alla Cornigliano, da quelli sistemati sulla scrivania del Presidente fino a quelli d'ingresso alle portinerie. Il reparto si occupa anche dei servizi di galteria per la rete sotterranea e degli impianti di riscaldamento elettrico.

Coordinatione (Sua)

Di recente formazione ed ancora in fase di inquadramento è il reparto di coordinamento SAI/IA, che si occupa di tutte una serie di missioni e di problemi non direttamente legati all'esercizio o alla manutenzione, come modifiche, ampliamenti, studi di sviluppo o ricerche in senso di questioni che non siano di "routine".

Il sig. Luigi Pirelli, con la collabora-

zione del sig. Attilio Rosentello si occupa di tutti gli impianti di telecomunicazione e, a mezzo del perito industriale Mario Suardi, di tutte le misure elettriche, sia dal punto di vista amministrativo che tecnico. Dal sig. Pirelli dipende il funzionamento del loro apparecchio telefonico con 300 numeri, in funzione alla Cornigliano, con tre centrali, 51 linee urbane e 8 linee di collegamento sia lo stabilimento e la direzione generale. La Cornigliano ha inoltre, sempre affidati alle cure del sig. Pirelli: dieci televisori; un impianto di ricompositori di fotografie con il quale si può trasmettere in tre minuti qualsiasi documento dallo stabilimento alla direzione di piazza Dante; sette impianti di altoparlanti con sessanta microfoni; settanta orologi elettrici (ploni). Particolarmente importante l'attrezzatura radio. C'è una stazione trasmittente che rilancia i segnali di comando impartiti da tre punti diversi via radio a 1) locomotori.

Dov'è un impianto radio autonomo sono anche le gru dei forni a pozzo e dello stampaggio i cui manovratori possono parlare tra di loro ed essere guidati da terra.

Altro settore del SAI/IA è quello al quale è preposto l'ing. Igino Martovani, incaricato dello studio di una serie di problemi relativi ai nuovi impianti per la parte elettrica. Compiti analoghi, per quanto riguarda la parte meccanica, ha il settore diretto dall'ing. Piero Condo.

Infine, c'è il settore con a capo il perito industriale Renato Balbi, che è il tecnico elettronico dello stabilimento. Si occupa della messa a punto e della manutenzione speciale delle apparecchiature elettroniche in funzione nei vari reparti. Una delle più recenti realizzazioni in questo campo è la installazione del regolatore a raggi "beta" al posto di l'installazione continua a feedback. Questa apparecchiatura, che è l'unica in funzione in Italia e di cui in tutta Europa esistono solo tre altri esempli, consente di controllare, continuamente ed automaticamente, con precisione assoluta, lo spessore della lamina fino a 1/10 di millimetro, eliminando ogni intervento dell'uomo.

Altri misuratori elettronici di altissima precisione verranno installati prossimamente allo "skin pass", per il controllo dell'allungamento del nastro, e alla linea di taglio del laminato a freddo per la misurazione della spessore.

Nel precedente articolo sulla Manutenzione, a proposito dell'impegno impegnativo della manutenzione delle macchine, siamo incerti, nostro malgrado, in una imprecisione che qui tentiamo di chiarire. Il geometra Giovanni Veronesi, capo della manutenzione edile, è esultante in tutti i lavori del settore e senza alcuna distinzione di qualsiasi specificità degli interventi: sig. Aldo Zamboni, geom. Ettore Croci, geom. Luigi Galli e geom. Aldo Tiberio.

Ricupero del ferro



Tra i nuovi impianti entrati in funzione alla Cornigliano merita una particolare segnalazione quello per il ricupero dei materiali ferrosi da scorie e detriti, messo in servizio a metà ottobre dello scorso anno. Esso è formato tra la macchina a calare e l'acciaieria ed è suddiviso in due distinti cicli di lavorazione.

L'impianto n. 1 è adatto al trattamento delle scorie di acciaieria; una tramoggia di ricezione viene alimentata da autocarri "Dumper" di 23-25 tonnellate di portata o da un carrozzone munito di benne; le scorie, tramite un disatore che ne regola il deflusso, vengono coraggiate sui nastro trasportatori di gomma ed un tamburo magnetico che separa le parti metalliche; il resto viene ridotto in pezzatura sotto i 100 mm. passando attraverso due frantoi a macelle ed infine classificato, con tavole vaglianti, in due dimensioni: da 0 a 20 mm. e da 20 a 100 mm. La parte metallica separata dal tamburo magnetico subisce essa pure una vagliatura in pezzature 0-10 e 10-100 e la frazione 0-10 viene ulteriormente arricchita. Il prodotto 0-10

(ferrosi e sabbia) è destinato all'agglomerazione; il prodotto 10-100 all'altoforno.

L'impianto n. 2 si differenzia dal precedente essenzialmente per la mancanza dei frantoi: esso tratta scaglie di laminazione, scorie di acciaieria, prodotti di demolizione dei forni e tutto il materiale di pulizia industriale dello stabilimento. Tutto passa su un tamburo magnetico che separa le parti ferrose dalla sterile; le prime subiscono una vagliatura che le divide nelle pezzature 0-10 e 10-100 mm., destinate all'agglomerazione e all'altoforno rispettivamente; le seconde invece è destinato alla discarica a mare.

All'anno di 40.000 tonnellate circa, dall'inizio dell'attività a tutto maggio sono state trattate circa 100.000 tonnellate di materiali, occupando 60.000 tonnellate di materiale ferroso (qui compreso quello proveniente dal bestaglio dei fondi di pulizia e dal recupero del rottame di ferro) e 100.000 tonnellate di scorie classificate per l'agglomerazione e l'altoforno.



Fiat Nuova 500 e 600 facilitazioni

In seguito ad accordi intercorsi tra la nostra società e la Fiat, in base alla garanzia del pagamento fornita dalla Cornigliano il personale potrà fruire delle seguenti condizioni di favore per l'acquisto di autovetture Fiat "Nuova 500" e "600":

1) beneficio 3% sul prezzo di listino in vigore al momento della consegna che

verrà rimborsato direttamente alla società, sempre che non interrompa il ritmo in partenza di unità usate;

- 2) consegna preferenziale;
- 3) rateazioni, con quota minima in contanti, da 6 a 30 mesi; tasso di interesse accanzionalmente del 6%, scabere;
- 4) unione dell'iscrizione d'ipoteca con una conseguente minor spesa per il dipendente di circa il 3% del prezzo di listino dell'unità fornita;
- 5) facilità di autocancellazione presso la nostra società con rischi adeguati alle richieste della Fiat (5.000.000 R.L., immobilizzati).

Pertanto, chi vorrà acquistare una "Nuova 500" dovrà versare alla Fiat, come anticipo all'atto della sottoscrizione dell'ordine, sia per pagamento in contanti che rateale, a titolo di caparra, lire 50.000 più lire 1.500 per I.P.T.E.

Per una "600" dovrà versare invece lire 100.000 più lire 3.000 per I.P.T.E.

Al momento del ritiro della vettura verrà fatto il compenso tra l'anticipo dato a titolo di caparra e l'ammontare del versamento in contanti variabile a seconda del tipo di rateazione e comprendente: prima quota rateale, interessi 6%, a scabere, rate degli affitti cambiali, spese di immatricolazione.

Le quote rateali vanno per la "Nuova 500" da un minimo di 70.000 lire chiavica (pagamento lire 6 rate) ad un massimo di 14.000 lire (30 rate). Per la "600" il passo da un minimo di 100.000 lire chiavica (per 6 rate) ad un minimo di 20.000 lire (30 rate).

A titolo indicativo, per rateazioni 100% di vettura, con le facilitazioni attuate, il prezzo pagato in sei rate è inferiore a quello pagato normalmente in contanti.

Coloro che intendono avvalersi di queste facilitazioni dovranno passare i seguenti requisiti:

- a) anzianità di 2 anni in impiego; anzianità di 3 anni in categoria speciale o speciale;
- b) non avere prelievi in corso;
- c) non avere in corso una trattativa mensile per acquisti rateali superiore complessivamente a Lit. 3.000;
- d) non avere oneri di altra genere (pignoramenti, trattative cautelative, crediti di terzi, ecc.).

Resta comunque a discrezione della società l'accettazione o meno della richiesta di garanzia necessaria per l'ammontare ai benefici del pagamento rateale.

La prenotazione si potrà effettuare presso l'Ufficio RCU, che provvederà all'adempimento della pratica.



Cinema

e teatro

Con il ciclo "La guerra e i giovani registi" si è conclusa nel mese di giugno, la prima fase dell'organico esperimento divulgativo di cultura cinematografica, compiuto nell'ambito dell'attività del nostro Circolo artistico, durante gli ultimi mesi del 1974 ed il primo semestre dell'anno in corso. Possiamo dire che il bilancio complessivo di questa iniziativa è sufficientemente confortante. Come è noto, una consapevole presa di coscienza dei problemi e delle esigenze del cinema, da parte del pubblico più dispartito, è andata man mano aumentando diventando più acuta e sensibile, in Europa, nel trascorrere di questi ultimi decenni.

Tuttavia, in sede genovese, non ci risulta che, prima della nostra, sia stata organizzata un'altra iniziativa che si proponesse una sistematica opera in tal senso nei confronti di un pubblico composto esclusivamente da dipendenti di un grande complesso industriale e da loro familiari.

Per l'attuazione di questa iniziativa i dirigenti del nostro circolo sono ricorsi ad una associazione da parecchi anni esistente nella nostra città, il cinetforum genovese, confrontando un pensiero teorico a due critici cinematografici, Claudio Bertini e Claudio G. Fava.

Con questa iniziativa si è cercato di indirizzare gli spettatori verso un interesse per il cinema meno casuale e frumentario e di dar loro la possibilità di rendersi consapevoli dei punti essenziali della storia e del costume cinematografico.

Questo è stato raggiunto sia con la presentazione sia con il dibattito che, affidati ai due critici sopra menzionati, hanno avuto rispettivamente lo scopo, da un lato di illuminare brevemente gli spettatori sulla natura, la struttura e la qualificazione del film e dall'altro di incitarli ad esporre liberamente le loro opinioni sull'opera presentata.

Fra dall'inizio è stato adottato il criterio di offrire al pubblico dei cicli organici, composti generalmente di quattro pellicole ciascuno, che permettessero di inquadrare i motivi di ogni singolo film in un discorso più ampio e ragionato.

I primi due cicli, studiati con l'intento di indurre il pubblico ad una ricerca incontra al medio spettatore cinematografico, sono stati *Aspetti del cinema francese* con "La grande illusione" di Renoir, "La grande transizione" di Clair, "Pasciutto nero" di Cayatte e "La traversata di

il deserto: una scena da "Solazzoni di ghiaccio", il film che ha concluso la prima fase della nostra attività cinematografica.

Il regista (Boris Fa) in una delle quattro divertenti scene che costituiscono lo spettacolo "Cinema Italia", rappresentato l'11 maggio nel nostro cinema teatro





Una danza spagnola del complesso di Manresa nello spettacolo folkloristico genovese e spagnolo recitato il 14 maggio nel nostro cinema-teatro.

In basso a sinistra: una scena dell' "Amante di tutti" di Gubbi vaglia. Il giugno nel nostro cinema-teatro del Teatro dell'Opera Giocosa.

A destra: alcuni componenti della nostra compagnia d'arte drammatica "Pigatto" nella commedia "Mi sono sposato" di Guglielmo Zorzi, rappresentata il 22 e il 23 aprile nel nostro cinema-teatro.



Parigi) di Anton-Lara e *Quattro generi del cinema americano*, generi che sono stati parzializzati da un film di guerra, un film poliziesco, una commedia sociale e da un western, rispettivamente "Uomini in guerra" di A. Mann, "La città nuda" di J. Dassin, "Una Cadillac tutta d'oro" di R. Quine e "L'uomo del West" di W. Wyler.

Fin dall'inizio hanno accompagnato ogni proiezione, offrendo una breve documentazione ed un esatto critico sul ciclo in generale e su ogni film in particolare, le schede filmografiche che, con l'inizio del terzo ciclo, sono state inglobate ed ampliate.

Il terzo, il quarto ed il quinto ciclo hanno avuto per oggetto due "personali" di attori ed una di una regista. Il terzo ciclo è stato appunto dedicato alla Garbo con "Mata Hari", "Maria Walewska", "Ninotchka", il quarto a John Ford con "Furore", "Sfida infernale", "Maria di Scozia", "I cavalieri del Nord-Ovest" e "Mister Roberts", il quinto a Humphrey Bogart con "Crimen", "L'ammazzamento del Caine", "Ore di disperazione" e "Il colosso d'argilla". Film come si vede, nella gran maggioranza di decorosa fattura, anche quelli poco noti più per la maestria dell'interpretazione che per l'importanza dell'opera ed adatti a favorire un ampio discorso sul divino e a ricondurre il naturale interesse del pubblico per questo fenomeno ad una più ragionata consapevolezza.

Il terzo ciclo è stato centrato su una personale di giovani attori americani ottenuta attraverso i film "Un cappello pieno di pioggia" di F. Zisauerman, "Il prigioniero della paura" di R. Mulligan, "Il scraffaggio" di L. Benedek e "Il seme della violenza" di R. Brooks.

Con il settimo ciclo su "I giovani registi e la guerra" che comprendeva i film "Gli sbadati" di Muselli, "Prima linea" di Aldrich, "I dannati di Vanavia" di Wajda ed "Orizzonti di gloria" di Kubrick, si è conclusa come abbiamo detto all'inizio, per il annuale intervallo estivo, la prima fase della nostra attività cinematografica.

A questo breve consuntivo possiamo aggiungere che alle proiezioni, che avevano luogo la sera del venerdì con il dibattito e la presentazione e la sera ed il pomeriggio del sabato con la sola proiezione, ha sempre assistito un folto pubblico e che l'interesse per la discussione è andato via aumentando, man mano che una buona parte dei presenti andava prendendo dimestichezza con le esigenze di un pubblico dibattito.

Si può quindi concludere che l'iniziativa presa dal nostro Circolo aziendale e già sperimentata con successo in altre grandi città industriali, rappresenta un utile e stimolante esperimento di diffusione culturale ottenuto per mezzo del cinema e nei riguardi del cinema stesso.

Per quanto riguarda la nostra attività teatrale, siamo già di seguito una nota riassuntiva e consuntiva.

Nella stagione teatrale 1978-79 la sezione teatro del nostro Circolo aziendale ha organizzato ventadue spettacoli del genere più vario ed interessante. Di questi, ventisei sono dovuti alla sezione filodrammatica e nove alla sezione teatro vera e propria che provvede, come è noto, alla programmazione di spettacoli da parte di complessi regolari.

In totale, le presenze alle rappresentazioni hanno superato le dodicimila unità di cui novemilaseicento possono considerarsi a credito della sezione filodrammatica.

Ma veniamo al dettaglio. Fedele al criterio di presentare opere che alla forma teatrale unissero un contenuto d'arte, la nostra sezione filodrammatica ha realizzato quest'anno un repertorio che si è dimostrato il più adatto per un avvicinarsi al teatro dello spettatore non abituale e dell'attore in formazione. Nessun tipo di grande impegno, perciò, ma opere di solida struttura e di vivo interesse. Quelle prova difficile ci sarà visto il risultato di quest'anno - nella prossima stagione.

In ordine di tempo, la nostra filodrammatica, della quale fanno parte ventotto soci-dipendenti e nella quale si inseriscono, ogni volta, una o due partecipazioni esterne, ha presentato: "La libertà" di Carlo

Turroni, "Bellacina" di Luigi Pirandello, "Spacca il cestino" di Peppino De Filippo. Di questi atti unici, giunti in un solo quattorcio, si sono avute tre rappresentazioni.

Ha fatto seguito, a commemorazione di Cesare Giulio Viola, una ripresa della commedia "Salviamo la giovinezza". Di Alberico Perini, i nostri filodrammatici hanno rappresentato e replicato cinque volte, con pieno successo, "Non si dorme a Kirchwald", novità per Genova. Nel genere brillante è stata realizzata la commedia di Bonelli e De Benedetti "L'uomo che sorride" (5 repliche) e in quello intitolata "Mi sono sposato" di Zoni (5 repliche). Di Elio D'Ennio è stata realizzata, a chiusura di stagione, la bella commedia "L'uomo in città". Con suoi elementi, il nostro complesso ha inoltre partecipato alla restituzione della Fiaba musicale di Oscar Zamparo e T. Reali "Le rose magiche", che ha richiesto la collaborazione di una settantina circa di elementi, tra orchestrali, cori, balletti di bambini, solisti e attori di prosa.

Più breve, ma significativa così, la rassegna degli spettacoli presentati da complessi "regolari". A tutti o quasi è seguito un dibattito nel quale attori e registi, a contatto diretto con lo spettatore, hanno parlato delle opere e della loro realizzazione. "Coagendo" di Renato Simoni e "Una luna per i bastardi" di Eugenio O'Neill sono state rappresentate dal Teatro Stabile della Città di Genova, rispettivamente il 21 febbraio ed il 13 aprile. Il Direttore del Teatro Ivo Chiara, Nino Bossari, Valentina Fornasari e Giancarlo Sbragia hanno preso parte ai dibattiti. L'11 maggio seguita una applaudita recita di "Gloria finale" di Dario Fo, da parte della Compagnia che fa capo allo stesso Fo e a Franco Rame. Passando al genere musicale, il 30 maggio la Compagnia di Operette Calderoni-Dezani ha presentato "Il paese dei campanelli", mentre l'8 giugno il Teatro dell'Opera Giocosa ha eseguito, dopo le repliche del Duse, una bella rappresentazione della novità di Galuppi "L'arante di tene".

Nel genere vario sono da segnalare l'esibizione nel nostro teatro del complesso folcloristico genovese e spagnolo di Manrico (quest'ultimo per la prima volta in Italia) e le belle rappresentazioni della Fiaba "La principessa Ralichio" che la compagnia dell'Angeloni ha dato per i figli dei nostri dipendenti.

La varietà della produzione e il livello d'arte degli spettacoli ai quali, come d'uso, i dipendenti possono assistere gratuitamente, sono le ragioni prime dell'interesse suscitato dagli spettacoli stessi, un interesse vivo e crescente che permette di formulare ottimistiche previsioni per il futuro. Mantenendo sempre fede, beninteso, al criterio di accogliere soltanto lavori che abbiano dignità d'arte, e quindi, un valore culturale.

Tavola rotonda a Nervi



Nel giorni 20 e 21 giugno si è tenuta a Nervi una tavola rotonda sul tema « Studi tecnico-scientifici e formazione dei quadri » promossa dalla Segreteria del Comitato di Studio dei problemi dell'Università Italiana in collaborazione con la Consiglio.

E questo il secondo convegno che si tiene a Genova sui problemi più attuali della preparazione industriale in rapporto alle esigenze dell'industria moderna ed alla cui organizzazione la nostra società partecipa.

Un primo convegno, come si ricorderà, venne tenuto infatti dal 19 al 21 giugno 1957 a Genova Piglioli sul tema « Incontro tra la scuola e il mondo della produzione » e rivestì vivissimo interesse nel mondo della scuola come in quello dell'industria.

A questo secondo convegno hanno partecipato numerosi rappresentanti del mondo universitario tra cui i rettori dei poliuniversità di Torino e Milano ed esponenti dell'industria.

Nella prima giornata sono state presentate tre relazioni. Il prof. Luigi Pedrussi, del Comitato di Studio dei Problemi dell'Università Italiana ha presentato una serie di statistiche dell'istruzione tecnico-scientifica ed esposti alcuni problemi di legislazione scolastica; il prof. ing. Apollonio Capuacchia, preside della Facoltà di Ingegneria dell'Università di Genova, ha trattato dei problemi ed aspetti dell'insegnamento in vista della preparazione e qualificazione professionale, mentre M. Bisogni, del Centre Interuniversitaire de Formation de Cadres Techniques di Parigi-Billancourt, ha illustrato i risultati raggiunti da quell'istituzione nel campo della preparazione professionale.

Nella seconda giornata sono stati discussi gli argomenti delle tre relazioni presentate e sono stati puntualizzati i vari problemi emersi. È stato osservato che l'Università ha raggiunto un alto livello tecnico ma troppo specializzato e ci si è chiesti se essa non si dovrebbe limitare maggiormente a compiti di formazione generale.

Un altro punto discusso è stato quello riguardante la carenza che si lamenta nell'insegnamento scientifico, dovuto al fatto, secondo quanto è stato affermato, che i migliori allievi sono assorbiti dall'industria.

Si è rilevato poi che gli studenti delle facoltà tecniche conoscono in modo insufficiente le lingue moderne e di conseguenza hanno difficoltà ad essere messi in contatto con i progressi tecnologici; anche i mezzi umani di comunicazione, come la scrittura e il parlare, fanno talvolta difetto per insufficiente educazione scolastica, ciò che costituisce un ostacolo per quella collaborazione di gruppo che nell'industria moderna è esigenza essenziale.

Sono stati inoltre particolarmente sottolineati i problemi collegati con la programmazione del lavoro; la necessità di studiare i processi di produzione in sempre più stretta connessione con gli aspetti economici; i pericoli della specializzazione minacciata dal rapido evolversi della stessa tecnica, per cui un programma di studi rischia di essere superato nel breve giro di pochi anni; l'esigenza che la scuola sia meglio informata sulla necessità della industria e stabilizzata all'ambiente sociale che dell'industria è proprio. Si è inoltre discusso su come possa essere data agli universitari delle facoltà tecniche e scientifiche una preparazione adeguata sui problemi dell'organizzazione industriale.

Dai risultati di questa tavola rotonda verrà tenuto conto nell'elaborazione di una serie di relazioni che verranno pubblicate prossimamente e conclusione di una vasta inchiesta sull'Università Italiana condotta, con il concorso delle fondazioni Ford, dal Comitato organizzatore del Convegno di Nervi.



Il sig. Romano Russo (a sinistra) del reparto MANCRO mostra il dispositivo per gas da lui pensato ed al quale è stato assegnato, il 5 giugno, il premio più alto della Cassetta delle Idee, Accanto all'ideatore è il suo capo sezione, il sig. Enrico Montagna

Cassetta delle idee

Il 5 giugno si è svolta nell'aula del nostro Laboratorio Proiettorio la premiazione delle proposte della "Cassetta delle Idee". Tra le tante simpatiche curiosità e manifestazioni che si sono svolte in una continuità come la nostra, questa ha senz'altro caratteristiche ed importanti particolari.

I premi che sono stati distribuiti durante questa cerimonia, alla quale hanno partecipato numerosi dirigenti e che si svolgono periodicamente ogni due mesi, costituiscono infatti il segno tangibile del riconoscimento che la nostra società vuol dare a tutti coloro che con un utile suggerimento, con una interessante proposta o con una critica costruttiva hanno dimostrato di partecipare attivamente alla vita dell'azienda, di essere parte vitale.

Ecco, in ordine di importanza, l'elenco dei premiati con le relative proposte:

Emmano Russo per "modifica fine corsa a vite tipo C.G.E.", reparto LAM

Apollin Ruffo per "sospensione a molla dell'accoppiamento Schenckberg", reparto MKV.

Mario Boccardi per "dispositivo per l'imbocco della laviera al sempre continuo 60", reparto LAF

Paolo Miceli per "cassa per preparazione confezione pacchi banda stagnati", reparto MAP

Giuseppe Caruso per "dispositivo per la pulizia dei rigeneratori forni a celle", reparto COK

Angelo Selo per "modifica per le Cincinnati 3 e 4", reparto FAF

Mario Faccini, Ottavio Cullini e Domenico Rinaldi per "modifica portello dei silos carbone", reparto COK

Carlo Paraggi per "valvole di sblocco nel macchinario della lancia dei pirometri", reparto LAC/BRA

Giuseppe Gallo, Achille Marano e Gonzalo Pagani per "applicazione di imbuto per saldatura ad arco sottratto su cuneo pistone", reparto CNF

Luigi Trivini per "inseminazione automatica dell'aria alle linee di taglio", reparto FAF

Giuseppe Gaglio per "modifica all'apparecchio Bendin", reparto QUA

Francesco Gaggi per "rampa per verniciatura nastro isolante per bobine elettromagnetici", reparto OFF

Umberto Carini per "modifica alle pompe dei forni Martin", reparto ACC

Silvio Andren per "modifica al tamburo avvolgiscavo della gru ZON", reparto LAM

Roma Cardano per "attrezzatura per montaggio e smontaggio in-dotti motori elettrici", reparto OFF

Tullio Basso e Aldo Capellini per "allacciamento aria di essiccazione per lisciviazione carico spegnimento colata", reparto COK

Francesco Barbieri per "leva per manovra ventiero dei piatti di-satori miscela aggiuntiva", reparto ACC

Umberto Carini per "modifica canale sotostante il rifinitaggio della guaina", reparto MGI

Giorgia De Pellegrini per "raccolta polveri dallo scarico franta-mazione minerale", reparto MGI

Luigi Merello per "modifica piastra frontale dei cernelloni", reparto LAF

Ai premiati sono state consegnate fresche di stampa le prime copie del nostro opuscolo sulla "Cassetta delle Idee" che è stato inviato successivamente a tutto il personale.

La nostra società ha scritto l'utilità di chiedere e consolidare con una apposita pubblicazione l'importanza ed il significato di questa iniziativa, della quale molti possedevano un'idea forse vaga ed imprecisa.

La "Cassetta delle Idee" è una espressione di quello spirito di collaborazione creativa che rispetta la vitalità di ogni organizzazione industriale. In ogni azienda vi è sempre una riserva latente di idee e di capacità che non viene utilizzata; l'azienda ha infatti assorbita la "presenza fisica" dei suoi dipendenti, non già la loro "presenza mentale" ed è evidente che quest'ultima è essenziale per non dire indispensabile per la sua prosperità che è poi anche la prosperità di coloro che in essa lavorano.

Ci infatti conoscere un metodo migliore per compiere un lavoro, una modifica che apporrebbe vantaggi nonevoli, ma non si cura di manifestarli, accontentandosi di dare all'azienda la sua sola "presenza fisica" disinganni l'azienda e quindi il suo lavoro e la sua sicurezza che è anche quella dei suoi familiari.

Non vi è idea, non vi è suggerimento, anche se di piccola entità, perché ritenuto, che sia inutile e indugio di essere esporsi i grandi risultati si hanno quando tutti perseguono un obiettivo comune apportando, per il suo conseguimento, il proprio personale contributo.

« Tra il vivere a occhi chiusi, al servizio delle macchine o delle scartefie d'ufficio — conclude molto significativamente il nostro opuscolo sulla "Cassetta delle Idee" — e il vivere a occhi aperti e a mano aperta, lasciando dove si passa una traccia anche piccola, ma viva e inconfondibile, della propria personalità, c'è una differenza troppo grande ad evocare perché venga tanto sottolineata. Torna a ciascuno di noi, torna alla nostra coscienza scattare, tra le due vie, quella più facile ».

Produzioni e record mensili

produzioni		luglio 1959	giugno 1959	precedenti punte mensili	
colle	tonn.	41.259	31.323	47.240	ott. 1958
ghisa	"	48.538	36.468	57.639	mag. 1957
acciaio	"	90.326	65.106	101.159	dic. 1957
laminati a caldo	"	70.679	62.889	96.749	dic. 1958
laminati a freddo	"	38.461	35.746	39.992	ott. 1957
materie prime scaricate al molo Sino Rosso	tonn.	29.931	90.565	196.518	mag. 1957

© source record mensile

lettere alla redazione

Tutti i lettori che lo desiderino potranno scrivere indirizzando la posta a «Corrigenda Rivista» Piazza Dante 7, Genova oppure per posta interna all'Ufficio P.R., Sede. Le lettere dovranno essere firmate anche se su desiderio della scrivente la firma potrà essere omessa.

■

A proposito delle classi

Altra volta ho scritto a questa ospitale rubrica per una bagattella, ora invece chiedo ospitalità per affrontare un problema che preoccupa buona parte degli impiegati della nostra società, e precisamente il problema delle classi.

La divisione in classi, non sembra, ad alcuni anni dalla sua entrata in funzione, avere raccolto grandi consensi. La prima conseguenza negativa di un sistema così frazionato, è un certo disagio morale per cui ciascuno si sente nell'insieme, inferiore a chi possiede anche una sola classe in più: mentre la divisione in I, II e III categorie era, si vogliono, ben più signorile; imposta per grandi uomini costruttori un sistema sparano, non privo di oltranzismo.

Inoltre la divisione in classi, sembra avere creato in moltissimi impiegati una specie di prisma morale, dal quale a ciascuno pare di stare proprio sul fondo, con una sensazione di situazione stagnante, per cui ognuno si sente bloccato, finito nella sua classe, onde se non muta lavoro, non muta classe. Già a tutto daranno, un'altro, del perfezionamento ed approfondimento della specifica preparazione professionale.

Altra fonte conseguente del sistema in corso, è il tentativo dell'assorbimento delle più significative competenze altrui.

Non sono tuttavia all'inizio dei progevoli motivi che hanno indotto la Società a questo sforzo di adeguamento alle reali situazioni di lavoro, ma di fronte agli esposti ed altri difetti del sistema, è ancora opportuno mantenerlo in vigore? Quali pregi eventualmente ne giustificano la conservazione? Sarai giusto per una adeguata risposta.

Roberto Dagnoli

La ringraziamo, caro lettore, per la risonante fiducia, molte fidi di poterla ospitare una seconda volta nella nostra rubrica.

Le sue critiche toccano un argomento molto importante perché molto importante è che ognuno sia soddisfatto non solo del proprio lavoro ma anche del ricambiamento materiale e morale che da esso gli deriva.

Ci sembra però che il sistema di valutazione dei posti di lavoro recentemente applicato nella nostra società non venga da lei visto nella giusta luce.

Il principale motivo che ha portato all'applicazione di questo sistema - applicato in America da vent'anni - che la Corigliani ha fatto tra i primi ad introdurre ed applicare in Italia - è la garanzia che esso offre della maggiore obiettività possibile.

Con il sistema delle tre categorie, la valutazione dei posti di lavoro all'interno delle categorie stesse e la relativa distribuzione dipenderanno dal giudizio soggettivo dei diversi capi. Questo giudizio, che veniva formulato ma sul lavoro in astratto, ma nel "lavoro che faceva il dipendente X", difficilmente riusciva ad essere obiettivo e non influenzato da sentimenti di simpatia ed antipatia o da personali modi di vedere e di agire. Non era quindi raro che lavori identici fossero valutati e retribuiti, a seconda dei capi, in modo del tutto diverso.

Con il nuovo sistema invece, in base a regole ben precise che escludono da considerazioni individuali, vengono ritenuti i diversi aspetti del lavoro ed analizzati da un apposito reparto dell'ufficio organizzazione i requisiti intellettuali, di cultura e di esperienza richiesti per compierlo, la responsabilità, la fatica ed i rischi che esso comporta. In base ai risultati di questa indagine ogni lavoro viene valutato e quindi classificato al fine del compenso.

Il giudizio riguarda esclusivamente il lavoro e non chi lo compie e questo rende ingiustificato ogni senso di umiliazione in quanto l'appartenenza di un individuo ad una data classe non significa che egli "non sia in grado di fare di più" ma soltanto che egli "è in grado di fare il lavoro che corrisponde a quella classe". La classe non è quindi "un patto", come lei dice, ma una base di partenza dalla quale ognuno si può più o meno allontanare a seconda della sua capacità e del suo valore, dati che, indipendentemente da ogni suddivisione, restano quelli che con ed hanno meriti modi di manifestarsi.

Naturalmente, anche in questo campo ha una grande importanza l'insieme delle circostanze. La vita offre però ad ognuno una serie di "occasioni": ciascuno di noi deve essere preparato per una lacerazione sfuggire. In queste attese ognuno deve perciò lavorare

costantemente, dimostrando così di possedere quelle doti di carattere che una cosa non meno importante dei requisiti intellettuali.

Ciò insomma, nell'ambito del posto di lavoro, per gli impiegati, esiste la valutazione del merito, effettuata, come noto, ogni sei mesi dal superiore diretto, che offre ad ognuno la possibilità di segnalare e quindi di essere tenuto presente nel caso si verificassero quei cambiamenti e quelle nuove necessità che sono così frequenti in un organismo dinamico come è una azienda e che offrono ai migliori l'opportunità di avanzare.

La nostra società, in particolare, tende a favorire il personale che ha più in fretta e ad affidare ai suoi elementi più attivi ed abili, quando se ne presentano le circostanze, nuovi incarichi che in valutazione sempre di più la capacità. Riteniamo in questa politica aziendale anche le numerose iniziative intraprese dalla Corigliani - come i corsi corsi intensivi di istruzione professionale, i corsi di lingue gratuite, ecc. - che tendono ad offrire ad ognuno una sempre maggiore qualificazione.

Per facilitare i singoli avanzamenti entrerà presto in funzione anche la "preparazione delle carriere": a ciascuna posto di lavoro corrisponderà una specie di grafico ideale, nel quale sarà indicato il cammino che la persona occupante quel dato posto potrà percorrere, gradino per gradino, a seconda della sua preparazione e del suo valore.

Non vediamo infine perché la divisione in classi debba portare, a differenza della più semplice divisione in tre categorie, un danno alla preparazione professionale. Ci sembra anzi che dovrebbe ricambiare il contrario avendo favorito con il nostro sistema l'approfondimento delle più varie differenze.

Coni pare, se lei approfondirà la questione, realtà che non è esatta la sua obiezione che il sistema in vigore faciliti i tentativi di assorbimento della più significativa competenza altrui. L'inconveniente da lei indicato è, in un certo senso, un inconveniente della vita e non di questo sistema che anzi, delineando in modo preciso la propria e l'altrui posizione, riduce notevolmente in questo campo le possibilità di essere danneggiati e di danneggiare.

■

Sel * perché » sui gruisti

Da tempo mi sono posto alcune domande: dal 1° gennaio 1978 sono alle dipendenze del C/MAN dove svolgo mansioni varie tra le quali ho quella di destinare i gruisti della nostra zona i reparti, la dove ne mancano i titoli perché in ferie o in congedo o in modi così perché il titolare è stato messo a terra a causa di postumi di malumore.

Mi chiedo:

perché non assumere altro personale?

Perché non si seleziona il personale dipendente del C.R.I. scegliendo naturalmente i migliori?

Perché non si ricominciano quei graziati che da oltre sei mesi sono stati messi a terra? (Potrebbero aver ripreso le proprie forze!).

Perché il graziato deve avere la stessa piazza dell'imbrigatore (cioè la VII)? (vedi gra. FN 1-1-1; FL 1; DC 1-1; DR 1 con).

Perché non viene tenuto conto del valore dell'anima psico-somica (dato che questo è abbastanza rigido e il 90% degli esaminati viene sortito o qualificato di II o III categoria)?

Perché nelle gru dove i graziati sono soggetti ad ammalarsi non si provvede ad aumentare il numero degli stessi? (esempio: DC 1-1 anziché n. 2 graziati per turno assegnano n. 1).

A queste domande se mi è lecito desidero una risposta, certo di essere stato compreso.

Salatore Nicotri

Ecco una risposta a tutti i "perché" che questa lettera ci sottopone e che dimostrano nel nostro lettore una appartenenza attiva alla vita dell'azienda della quale ci rallegriamo.

All'uso primo ed al suo ultimo questo possiamo rispondere che proprio nel mese di giugno sono stati assunti alcuni operai. Si ricorda che alcuni di essi vengono destinati alle gru. Il numero dei graziati per turno (che lei vorrebbe aumentare) è stabilito dall'ufficio TEM in base a degli studi molto approfonditi che tengono conto dei più complessi elementi, compresa la maggiore o minore incidenza delle assente causate da quella malattia o rischi che un dato lavoro può portare.

Per questo riguarda la selezione fra il personale che fa parte del C.R.I. (Credito Riassicurati) non viene già effettuata scegliendo appunto gli elementi migliori per i posti più impegnativi; così pure nell'assegnare il posto di lavoro — e questo vale quindi anche per quello delle gru — viene tenuto nella massima considerazione il risultato dell'esame psico-somatico che è stato appunto istituito perché aiuta, con le sue prove indispensanti, ad affidare il lavoro più adatto alla persona più adatta a compirlo.

La terza domanda ci propone una questione piuttosto complessa. Il graziato lavora in un clima particolare di tensione e di responsabilità. Deve possedere riflessi nervosi perfetti per poter analizzare il suo lavoro. Accade talvolta che un graziato per ragioni che possono essere le più differenti non sia più in grado di dare quell'affidamento di sicurezza e di prontezza che gli sono richiesti. Per questa ragione viene destinato a terra e molto spesso egli stesso finisce per desiderare di rinunciarvi. Ad ogni

modo l'ufficio S.M. (Sicurezza Lavori) ricomincia molti di questi casi o quando riconosce che un graziato messo a terra è tornato in condizioni di svolgere il suo lavoro perfettamente, provvede a destinarlo nuovamente alle gru a seconda delle richieste.

Per quanto concerne infine la sua quarta domanda, possiamo rispondere che non è vero che il graziato abbia la stessa classe dell'imbrigatore e cioè la settima; la classe che normalmente ha infatti l'imbrigatore è la quinta mentre lui la settima solo in quei casi in cui al suo lavoro normale si aggiungono altri incarichi, mentre il graziato, partendo dalla settima per i casi più semplici che riguardano appunto le gru da lui segnalate, può giungere fino alla decima (vedi graziati dei fucili a pezzo a strappaggio) ed alla tredicesima (vedi gru Morgan dell'arcieria).

»

La rivista ai pensionati

Sono un ex-dipendente della Corrigiana dal 14-8-11 al 31-3-12 licenziato per limiti d'età (56).

Avrei continuato volentieri a ricevere la rivista aziendale a cui mi sono affezionato ed anche abbonato. Non so se questa mia richiesta mi sarà concessa, ma ho voluto provare con questa mia domanda.

Se posso ottenere tale concessione, che spero poi continuerà con l'assunzione di mio figlio Luigi alla Corrigiana alla quale ho presentato regolare domanda prima ancora che io venissi dimesso per la ragione sopra esposta.

Torino Barbieri

Questa lettera ci è giunta particolarmente gradita perché testimonia che questa nostra pubblicazione, nonostante le critiche che le si possono fare e che noi stessi incoraggiamo a fare per migliorarla sempre di più, viene seguita con simpatia e con "affetto".

Siamo molto lieti di accontentarla, cara lettore, ed abbiamo già provveduto affinché la nostra Rivista, come da suo desiderio, le arrivi di nuovo periodicamente.

La sua lettera anzi ci ha suggerito di chiedere a tutti coloro che dall'1-1-17 hanno lasciato la nostra azienda per limiti di età se desiderino o no ricevere ancora la Rivista. Coloro che risponderanno in senso positivo saranno subito riammessi nell'elenco dei periodici lettori.

»

I lettori scrivono

Leggo con interesse ed entusiasmo la nostra rivista. Perché non mettere almeno

una pagina a disposizione dei lettori per esprimere amaro, pozzo e scritti in genere dei lettori stessi?

ID. G.

La richiesta contenuta nella sua lettera ripropone un problema già discusso quando, tre anni o poco più, si pensò di dar vita alla nostra Rivista.

Dopo aver esaminato molte pubblicazioni del genere, italiane ed estere, si giudicò opportuno fare una pubblicazione che fosse dedicata all'informazione del personale ma nello stesso tempo servisse pure come un efficace mezzo di relazioni pubbliche.

Come nota, le relazioni pubbliche sono venute ad assumere in ogni azienda una importanza ineguagliata ed ogni giorno sempre maggiore, tanto che alcune società, specialmente americane, creano all'avanguardia in questo campo, hanno attrezzato la necessità di redigere una speciale pubblicazione di prestigio, destinata all'esterno e distinta da quella per il personale.

Per molte ed ovvie ragioni il sistema delle due pubblicazioni non era applicabile presso di noi per cui si è accettato in tal'una Rivista questa duplice finalità, di informazione e di prestigio, in un'unica, d'altra parte, adottata da moltissime altre aziende.

Dato questa impostazione, la nostra Rivista deve tener conto di due tipi di lettori: da una parte si sono i dipendenti, ai quali essa è sostanzialmente dedicata, dall'altra un buon numero di persone estranee che si faranno dell'azienda, attraverso la sua pubblicazione, una particolare impressione più o meno favorevole.

Il fatto quindi che essa debba risultare interessante anche a coloro che la ricevono per curare estranei all'azienda, pone alla nostra Rivista, specialmente per quanto riguarda il contenuto, alcuni limiti che tuttavia, pensiamo, non le consentano mai al contrario le permittano di conservare quel particolare "tono" e quella vivacità di stile, caratteristiche grazie alle quali essa ha finora riscosso all'esterno benaugurati consensi.

»

Grembiuli

Abbiamo ricevuto sull'argomento "grembiuli" una lettera una firmata così pertinente non possiamo rispondere. A questo proposito, ci permettiamo ricordare a tutti i lettori che le lettere, come si dice all'inizio della rubrica, devono essere firmate anche se ne desidero dell'anonimo la firma potrà essere omessa.

Al cedere che la polemica accesa tra le fustrie e le avversarie del grembiule sconfitti dal campo estremo ad altri campi divideremo comunque chiarire che, di norma, la società lascia piena libertà alle sue impiegate di indossare o no il grembiule. Solo per alcuni determinati posti di lavoro la richiede e, di conseguenza, la fornisce gratuitamente.

