



CORNIGLIANO

rivista
di informazione
editoriale

4 luglio - agosto 1988

editore: la editoriale editrice - gruppo 18
via del commercio, 10 - 00187 Roma

0		5		TORN	
TOTALE	ORA	TONN.		TOTALE	
	23	22			
	24	30810			
	0	53430		84240	
	1				
54730	1	74250		158490	
	2				
93510	2	26130		184620	
	3				
134250	3	45110		229730	
	4				
169750	4	64530		294260	
	5				
202800	5	66720		360980	
	6				
20600	6				



la apertura

Eugenio Carrà - Pitture su acciaio
(particolari)

Eugenio Carrà è nato nel 1900 a Genova. È consulente artistico della Cornigliano. Si dedica fra l'altro a esperimenti nel campo della pittura su acciaio (smalto). Uno di questi quadri si trova alla Galleria Nazionale d'Arte Moderna di Roma.

di apertura: tabella di produzione

di apertura: volto di un lavoratore

CORNIGLIANO

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

Anno III - n° 4 luglio-agosto 1970

direttore responsabile: Arrigo Ottolenghi

aggravia di redazione: Ufficio Pubbliche Relazioni della Cornigliano - Piazza Dante 7 - Genova - telefono 180.454

collaborazione artistica di Eugenio Carrà

La riproduzione degli articoli è libera. Si prega citare la fonte. Autonomia del Tribunale di Genova n. 186 in data 28 febbraio 1967. Spedizione in abbon. postale - gr. IV - Spampa: AGIS - Stringa - Genova

SOMMARIO

La città del ferro e del fuoco pag. 9	
Ferro sotto la cenere	= 25
Cento lire di ferro	= 20

Riteniamo opportuno pubblicare sulla Rivista il testo integrale del discorso pronunciato dall'On. Aldo Fucini, Presidente dell'I.R.I., il 1° agosto scorso nel nostro teatro aziendale in occasione della sua visita alla Cornigliano. Nel corso di tale visita, come è noto, l'On. Fucini ha presentato all'arrivo di una serie di lavori che porteranno, entro il 1961, al raddoppio produttivo del nostro stabilimento ed ha anche assistito alla laminazione del primo lingotto del nuovo blooming, la cui installazione ha rappresentato l'ultima fase del potenziamento dei nostri impianti di laminazione, premessa indispensabile per i futuri sviluppi.

Signor Prefetto, Onorevole Sindaco, Signori,

Caro Presidente, cari Dirigenti e cari Lavoratori della Cornigliano

Avrete già notato questo stabilimento ed ero rimasto ammireto. Ancora più ammireto sono rimasto nel vedere il vostro nuovo blooming in azione. Vi aveva seguito giorno per giorno durante la costruzione del lavoro per lo smontaggio del vecchio e per il montaggio del nuovo treno sminatore. La vostra gara col tempo, con poco anche di 4.500 lavoratori nelle 24 ore, per di mantenere fede alla programmazione calcolata al minuto, rimanda l'idea di questo stabilimento e delle tecniche organizzative come una delle più concrete dimostrazioni delle capacità realizzatrici dei nostri tecnici e delle nostre maestranze. A tutti esprime il compiacimento più vivo ed il ringraziamento più sentito a nome dell'Istituto che ha l'onore di presiedere, ed il mio personale.

Il nuovo blooming è il ponte che unisce il passato con l'avvenire della Cornigliano.

Il Ministro delle Partecipazioni Statali On. Ferrari Aggradi durante la sua recente visita a Genova ha illustrato le linee generali del programma di sviluppo della Cornigliano nel quadro più vasto di una serie di iniziative tendenti a risolvere alcuni problemi dell'industria e dell'economia genovese.

Devo ringraziare il Ministro delle Partecipazioni Statali per le decisioni prese; piene di saggezza, rispettose del principio della economicità di gestione e nello stesso tempo talmente di esigenze sociali da tutti profondamente sentite.

Devo dare atto al Prefetto ed al Sindaco di Genova che essi sono stati i difensori più fermi degli interessi di questa nobile città. Particolarmente mi ha colpito l'appassionata opera del Sindaco On. Portoghesi: egli può veramente dire di aver compiuto tutto il suo dovere ed io lo stimo ancora di più dopo aver ammirato la sua tenacia e la sua capacità nell'espletamento del mandato ricevuto dai suoi concittadini.

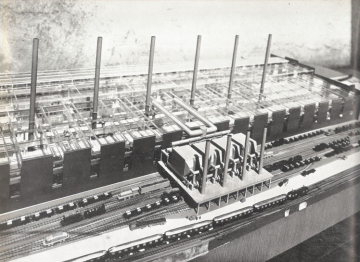
Ma si deve anche dare atto che la fermezza dell'I.R.I. nel prospettare determinate soluzioni non solo rispondono ad oggettive esigenze ma era anche basata sulla certezza di assicurare un avvenire di maggiore benessere per la città di Genova, realizzando l'imponente complesso di opere che fu annunciato dal Ministro Ferrari Aggradi.

Non è stato semplicemente un atto di fede, ma è stata consapevolezza delle conseguenze delle nostre decisioni. Non è stato un atto compiacitivo, ma un coraggioso programma propositivo per l'economia genovese; ragionato sulla base delle umane posizioni, ma accompagnato anche dal nostro amore per la nostra città.

Oggi sono qui per confermarvi che questo programma è ormai entrato nella fase di concreta realizzazione: con la cerimonia di stamenti si è infatti dato inizio ai lavori necessari per quella complessa operazione che è stata convenientemente definita il «raddoppio dello stabilimento di Cornigliano».

S. E. il Cardinale Giuseppe Siri ha benedetto l'inizio della nostra opera. Ringrazio S. E. per essere intervenuto; è per noi fonte di viva soddisfazione lavorare per la sua città e ricevere come oggi il conforto della sua paterna benedizione.

Prima di illustrare sia pure brevemente le realizzazioni previste dal «raddoppio», desidero dare alcuni cenni sull'opera più vasto ed impegnativo programma predisposto dall'I.R.I. per il settore siderurgico, nel quale si inserisce anche il «programma Cornigliano».



Tra i nuovi impianti programmati figura quello per la depurazione dei fumi dei forni Martin, il primo del genere in Europa ed il secondo, per importanza, nel mondo. Nel piano dell'azienda, realizzato nella foto, le grandi dimensioni dell'impianto (al centro con le quattro ciminiere) appaiono dal confronto con le sagome delle automobili

Nell'immediato sottoporrà il consumo italiano di acciaio al aggirarsi intorno ai 2,5 milioni di tonne, anno, di cui 2,3 milioni di tonne, prodotte nel nostro Paese. Sottolinea che fra poco questa produzione sarà raggiunta nella sola città di Genova.

Nell'arco in corso, nonostante la crisi ancora sensibile nel primo quadrimestre, si prevede di raggiungere un consumo di circa 6,4 milioni di tonne, per la quasi totalità prodotti in Italia. Per di più l'exportazione ha superato l'importazione ed ha raggiunto un livello — oltre un milione di tonne, di acciaio grezzo — al quale nessuno, solo qualche anno addietro, avrebbe potuto pensare di arrivare.

In base a previsioni attendibili, si può ritenere che nel 1963 il consumo interno si aggiri intorno ai 3 milioni di tonnellate.

Questa previsione e l'andamento delle esportazioni hanno indotto l'IRI a predisporre un programma di ampliamento degli attuali impianti e la costruzione di nuovi per sviluppare la potenzialità produttiva ai nuovi fabbisogni: ritengo infatti sia dovere dell'Istituto di operare in modo che il mercato italiano non subisca mai carenze per insufficiente produzione di acciaio e che nello stesso tempo sia alimentata al massimo anche quella corrente di esportazione che contribuisce ad elevare le capacità di lavoro nel nostro Paese.

Tale programma da realizzarsi in sei anni e cioè entro il 1969, prevede un aumento della capacità produttiva di acciaio del gruppo degli attenti 4 a circa 7 milioni di tonnellate.

L'incremento produttivo sarà realizzato esclusivamente nei tre stabilimenti a ciclo integrale di Cornigliano, di Piombino e di Napoli, e nel quarto centro siderurgico a ciclo integrale che l'IRI, d'intesa

con il Ministero delle Partecipazioni Statali, ha deliberato di costruire nella zona di Taranto.

Per coloro che senza mai documentarsi sulle cose di casa nostra si domandano quale è stato e quale sarà l'apporto dell'IRI allo sviluppo economico del nostro Paese, dirò che nella siderurgia (e questo l'argomento che oggi ci interessa) la produzione IRI di acciaio è passata da 0,9 milioni di tonne, nel 1950 a 3,3 milioni di tonne, nel 1958 e passerà, secondo le previsioni, a 4,7 milioni di tonnellate nel 1962 e a quasi 7 milioni di tonne, nel 1969; cioè la produzione IRI di acciaio, in confronto alla produzione totale nazionale, è passata dal 36%, nel 1950 al 52%, nel 1958 e passerà, sempre secondo le previsioni, al 60%, circa nel 1962 e al 70%, circa nel 1969. E per tutto questo va fatta circa tale alla Finisider.

Poiché qualcuno ha espresso anche il timore che l'insediamento del quarto centro nel quadro della siderurgia italiana possa ostacolare lo sviluppo della Cornigliana e degli altri impianti a ciclo integrale esistenti, sento l'opportunità di affermare che si tratta di un timore infondato: nelle previsioni di sviluppo del consumo italiano di acciaio, alle quali ho fatto prima cenno, si è posto per il nuovo impianto di Taranto come ha riconosciuto il Comitato tecnico consultivo appositamente costituito dall'IRI e le cui conclusioni sono state fatte proprie dal Comitato dei Ministri per le Partecipazioni Statali, nella sua riunione del 10 giugno scorso.

Le previsioni sulla domanda di acciaio possono essere evidentemente suscettibili di modifiche, dato che interferiscono nelle valutazioni vari coefficienti; ma è comunque da ritenersi che la domanda, nel

1963, sarà tale da dover essere, già per quell'epoca, il nuovo stabilimento in piena produzione. Ora, tenuto conto che per il completo avvio dell'impianto occorrerà circa un anno e considerato anche il tempo necessario per la progettazione esecutiva, il periodo 1960-1963 sarà tutto impegnato per la realizzazione del centro, che avrà una produzione iniziale di un milione di ton. di acciaio; gli investimenti complessivi, compresi le infrastrutture, ammontano a circa 190 miliardi di lire.

Detto questo, precisa anche che la capacità produttiva annua dei tre centri di Cornigliano, di Piombino e di Ragnoli dovrà raggiungere circa il 1963, e quindi prima dell'entrata in servizio dell'impianto di Taranto, complessivamente 3,8 milioni di ton. di ghisa contro gli attuali 1,56 milioni di ton., e 4,33 milioni di ton. di acciaio contro gli attuali 2,33 milioni di ton. Gli investimenti necessari per i tre impianti sono previsti in circa 150 miliardi di lire.

In base ai programmi predisposti, la capacità produttiva della Cornigliano passerà, alla fine del 1962, dalle attuali 650 mila ton. di ghisa ad 1,5 milioni di ton., e dall'attuale 2,3 milioni di ton. di acciaio a 3 milioni di ton., coprendo così circa il 40%, ed il 45% della nuova produzione complessivamente programmata per i tre centri oggi esistenti.

Con questo suo ulteriore potenziamento, la Cornigliano raggiungerà un livello di capacità produttiva considerato oggi fra i più economici per uno stabilimento siderurgico a ciclo integrale, pari a quasi 1 volte quello di 300.000 ton. annue di produzione di acciaio, nel quale fu inizialmente impostato lo stabilimento.

Il rapido aumento delle dimensioni economiche minime degli impianti siderurgici è dovuto alla recente evoluzione della tecnica e specialmente all'introduzione dei laminatori di grande potenza; d'altra parte le dimensioni raggiunte dal consumo italiano di acciaio consentono finalmente di avviare anche nel nostro Paese una produzione specializzata di massa che è il presupposto per l'impiego di questi impianti.

Per il raddoppio di Cornigliano, come abbiamo visto stamati nella nostra visita, è necessario anzitutto aumentare la superficie a disposizione, riempendo il mare per alcune di mq. 150 mila circa.

Non siamo mai a queste operazioni in quanto anche l'attuale stabilimento sorge su terreno di riempimento e quindi riteniamo che tutto si svolgerà con estrema nel migliore dei modi, ma anche con caratteristiche di elevata economicità.

L'area ottenuta verrà utilizzata in massima parte per l'immagazzinamento e la preparazione dei minerali e del carbone. Verranno inoltre costruiti due nuovi approdi per navi fino a disloccamento tonnellate di acciaio; in conseguenza il molo Nino Rocco verrà restituito in piena disponibilità al Commercio per essere trasformato al fine di poter accogliere navi di più elevata tonnellaggio, mentre la nuova diga fornirà permittenti l'apertura di una seconda imboccatura del porto: tutto ciò con evidente grande vantaggio per lo sviluppo dei traffici marittimi genovesi.

Le nuove importanti attrezzature di sbarco e deposito sono necessarie per far fronte al forte incremento degli arrivi di materie prime via mare. Per produrre due milioni di tonnellate di acciaio occorrono allo stabilimento 2,5 milioni di tonnellate di minerale di ferro, contro 1.200.000 ton. nel 1961, e 1.500.000 ton. di carbone da coke a fronte delle 100.000 ton. attuali.

Per gli impianti specificamente siderurgici, è previsto che entro la fine del corrente anno abbia inizio la costruzione di un terzo altoforno da 40 piedi, notevolmente più grande cioè dei due esistenti, i quali saranno a loro volta trasformati per aumentare considerevolmente la capacità. Contemporaneamente, anche la colata verrà potenziata con una quarta batteria di forni.

Per quanto riguarda l'acciaieria si procederà al potenziamento degli attuali 6 forni Martin con l'impiego estensivo dell'elettroscoria.

Il problema dell'inquinamento atmosferico, particolarmente sentito qui a Cornigliano, dove molte industrie operano in uno spazio relativamente ristretto e in una zona densamente popolata, è stato risolto in quanto si è previsto di dotare l'acciaieria di un grande impianto per la depolverazione dei fumi, che sarà il secondo per importanza nel mondo ed il primo del genere in Europa.



dall'alto in basso:

l'On. Fanfani parla nel centro cinematografico

una larga d'acciaio smaltito viene caricata sul primo carrello di lavoro; il servizio chimico della nuova strada per opere siderurgiche

durante la sua visita l'On. Fanfani ha posto la prima pietra di un complesso di edifici INA-CASA destinati al personale. Questi edifici dei quali qui sopra sono riprodotti la planimetria e il planis, sono situati nella nuova urbanistica di Pié e potranno ospitare 1000 persone

Questi lavori sono altrettanto comuni a quelli per il potenziamento dei laminatoi a caldo e a freddo e degli impianti ad essi collegati, e già iniziati, a che costituiscono principalmente in un unico edificio per alloggiamento dei Dispositivi e nella sostituzione del treno di estrazione e dei motori del treno finitore.

Le operazioni per sostituire il *blowing* hanno rappresentato un lavoro di particolare impegno da una già messa in rilievo. Desidero però sottolineare che questo treno distruttore, che è uno dei più potenti impianti del genere esistenti nel mondo, è stato costruito, sia pure in lavori americani, quasi interamente in Italia.

Con tali lavori la Cornigliana ha già posto i suoi impianti di laminazione in grado di produrre fino a due milioni di tonne all'anno. Le nuove opere previste sono destinate appunto ad assicurare la piena alimentazione di questi impianti. Ecco perché il nuovo *blowing* costituisce il ponte fra il passato e l'averire della Cornigliana.

Le realizzazioni alle quali oggi abbiamo dato arduo comportamento investimenti per 6,5 miliardi di lire, di cui 3,50 verranno effettuati entro il 1974. Gli altri 15 miliardi, che saranno investiti entro il 1983, riguardano le iniziative per instaurare un più stretto coordinamento produttivo della SIAIC con la Cornigliana. Anche l'attività della SIAIC verrà quindi potenziata con l'utilizzazione di gesso liquido e di brucchi prodotti a Cornigliana.

L'ampliamento di questo complesso siderurgico creerà nuove possibilità di occupazione permanente. Si calcola che, a programmi ultimati, il numero dei posti di lavoro stabili nell'industria siderurgica genererà aumenti di oltre 2 mila unità, alle quali si aggiungeranno quelle assorbiti, in misura imprevedibile ma certamente notevole, in tutte le attività terziarie che riceveranno un forte impulso dall'aumentata produzione della Cornigliana: senza contare l'incremento di occupazione che verrà dall'ampliamento delle possibilità di lavoro del porto di Genova.

Parallelamente alla realizzazione di una moderna e razionale struttura tecnica, la Cornigliana si è preoccupata anche della preparazione professionale per far fronte a questo potenziamento produttivo, e particolarmente della preparazione dei giovani in modo da assicurare alle nuove leve l'indispensabile formazione. Pertanto, d'intesa con il Ministero della Pubblica Istruzione, è stata data la creazione di una scuola professionale per operai siderurgici, che ha iniziato la sua attività nel 1970-1971 e che verrà dotata di una propria sede nell'ambito dello stabilimento: stamento è stata impostata la costruzione del primo blocco, in struttura di acciaio, di questa nuova sede. Indubbiamente tale collaborazione tra scuola e azienda merita di grande importanza, tanto più dovendo tener conto degli sviluppi previsti per la siderurgia italiana.

L'azienda si è infine ricamata preoccupata di aiutare il proprio personale a risolvere il problema della casa. I programmi edilizi realizzati e da realizzare riguardano oltre 1.200 alloggi: 101 dei quali già assegnati, 477 in costruzione, 247 in progettazione, oltre a 481 che sono stati acquistati direttamente dai dipendenti con l'aiuto finanziario della Società. Stamenti è stata posta la prima pietra di un complesso di edifici INA-CASA che sorgerà a Genova-Pol. Si tratta di 240 alloggi, per circa 1.200 nuclei complessivi, che richiederanno una spesa totale di circa 750 milioni e nei quali potranno abitare 1.200 persone. Per la realizzazione di tutte queste iniziative si è stato un contributo sostanziale dell'azienda, sia a fondo perduto, che con finanziamenti a tassi di favore.

Stamenti professionalmente ai dipendenti costituiscono manifestazioni civili — ma non sono soltanto queste — del clima di solidarietà e di collaborazione che caratterizzano i rapporti tra maestranze e Direzione aziendale.

Ed è nel clima di questa atteggiamento di reciproca fiducia che ai 60.000 dipendenti del gruppo *Finisider* è stata offerta in questi giorni la possibilità di diventare azionisti della Cornigliana. Si tratta di una iniziativa che merita di essere particolarmente valutata, come prima tanto esempio di applicazione, nel settore della partecipazione civica, dell'economia popolare su una base non sindacale ma costantemente mobile.

La Cornigliana considera con tranquillità il suo futuro, mentre ad essa l'intera economia genovese deve guardare con fiducia perché

dalla sviluppo della sua grande industria siderurgica trarrà certamente vantaggi e rilevanti benefici.

A questo proposito, devo anche ricordare che il programma Cornigliana ha rappresentato un fattore determinante per la realizzazione di un vasto piano di opere di interesse pubblico. Si tratta anzitutto della sistemazione idraulico-forestale del bacino del Polvereio per garantire contro le alluvioni la zona industriale attraversata dal torrente, nella quale lavorano almeno 30.000 operai. Il problema del Polvereio, la cui ultima piena produsse danni per un miliardo e mezzo, attendeva una soluzione da decine di anni. Oggi la situazione è stata sbloccata ad iniziativa dell'INI e sono già cominciati i lavori preliminari di saggi nella zona della foce.

Altre realizzazioni sono contenute dal potenziamento delle opere di difesa fluviale, che verranno prolungate entro il 1983 di circa 2,50 metri a cura del Consorzio del Porto, con notevole concorso finanziario della Cornigliana. Tali lavori consentiranno la creazione dell'imbuto di ponente del porto, ampliato da tanto tempo e mai finora realizzato. La sostituzione del molo Ranco permetterà inoltre l'ampliamento a ponente del bacino portuale di Stampieraia con la creazione di quattro approdi per navi di grande tonnellaggio.

Il potenziamento dello specchio di mare antistante la Cornigliana, da un lato, ed il prolungamento della diga foranea, dall'altro, permetteranno ulteriori di ampliare, sia a levante che a ponente, la pista dell'aeroporto, per rendere aggiornato col progresso aeronautico questo vano importante strumento di traffico.

L'apporto dell'IRI alla realizzazione di queste opere di interesse pubblico si riassume nella cifra di oltre 17 miliardi e mezzo, tra stanziamenti diretti e profinanziamenti.

Riassumendo: dal 1959 al 1973 l'IRI ha investito in impianti, nelle sole aziende siderurgiche liguri, 1.200 miliardi di lire. Se si considerano anche gli investimenti previsti per i prossimi sei anni, si raggiunge la cifra di 225 miliardi di lire: si tratta, come facilmente appare, di un enorme sforzo, nell'interesse preminente di Genova, una sforzo che certamente, senza altro Stato, in nessuna epoca, in così breve tempo, ha mai compiuto in questa città.

Il lavoro intrapreso è veramente imponente, in quanto investe tutti i campi, da quello produttivo a quello organizzativo.

Tuttavia la preparazione e l'impegno degli uomini, cui è affidata la realizzazione dei programmi ed ai quali va il mio personale incremento ed elogia, è garanzia di riuscita e di successo.

Cari Dirigenti e cari Lavoratori,

ho già fatto riferimento al clima di solidarietà e di collaborazione che caratterizza i rapporti fra le maestranze e la Direzione della Cornigliana.

Desidero esprimere il mio più vivo compiacimento per questo stato di cose ed il mio apprezzamento perché anche nella stipulazione del recente accordo, tanto la Commissione Interim quanto le Direzioni hanno saputo comprendere e contrastare le reciproche esigenze nell'interesse e dell'azienda e dell'economia del Paese. E per questo strada io voglio sperare che il contratto della Cornigliana e sempre più si incarnino tutti i Sindacati, tanto quelli degli imprenditori, quanto quelli dei lavoratori. Io sono fra coloro che hanno sempre sostenuto che una delle ragioni fondamentali che fanno del sistema democratico il migliore strumento per assicurare il progresso sociale nella libertà è quello di non anteporre mai, per nulla difesa dei propri diritti, gli interessi particolari a quelli generali o comunque di voler disattendere gli interessi generali.

Il sindacalismo, se non è vittorioso da dipendenza politica, deve esprimere le aspirazioni, le speranze, la volontà del mondo del lavoro tendendo veramente al concreto, al modo ordinato delle cifre e dei dati di fatto. E quanto più si terrà in questa solida terreno tanto più nella coscienza dei lavoratori sarà chiaro che una efficiente difesa dei propri interessi di categoria non può prescindere dall'esplicita di liquidare questi interessi nella più larga valutazione degli interessi generali.

Ora, una tale visione porta più facilmente ad una coerente auto-limitazione dei propri diritti che a la base senza mai nessuna forma di solidarietà può nascere e divenire operante.

Ed è proprio in ordine a questa auto-limitazione dei propri diritti,

risi dalla consapevolezza dei propri diritti, che una classe, intendendo questa secondo il concetto cristiano, può acquisire il diritto ad ottenere in modo più facile e più regolare la promozione dei suoi appartenenti o di altri che si trovano in situazioni ancor più disuguali: perché non della lotta e cioè con la forza, ma dalla giustizia e cioè con l'educazione e amore si ha sicurezza di progredire e lavorare.

Il nostro modo di agire ci conferma che noi sarei di questa opinione; ed è per tale motivo che sono indotto a fare con voi e per altri alcune affermazioni.

Ritorni opinioni sindacali, indotte in occasione del rinnovo dei contratti di lavoro di alcuni tra i più importanti settori produttivi, hanno portato gravissimi danni alla produzione, ad alcuni servizi di interesse nazionale e, in definitiva, a tutta la nostra economia. Questi riscontri si sono rivolti anche in un grave sacrificio economico dei lavoratori, sacrificio che non sempre appare ricompensato dalla effettiva consistenza dei vantaggi conseguiti. Con questa constatazione non intendo certamente porre in discussione il legittimo carattere di un diritto che è garantito dalla Costituzione. Ed è lungi da me l'idea, — pur affermata da taluni attori della pubblica opinione, sotto l'impressione delle conseguenze di prestigio ed economiche che recenti eventi hanno avuto anche in campo internazionale — che il legislatore debba intervenire, sempre in conformità alla Costituzione, per regolamentare un diritto, il cui riconoscimento è invece dello Stato democratico.

E, però, proprio l'esperienza dei regimi di più antica tradizione democratica, quali la repubblica inglese o anche quella nord americana ad integrarsi che per ottenere un ordinato sviluppo del sistema economico occorre la maturazione, presto conclusa le parti, dei diritti di lavoro e lavoratori, di un atteggiamento contrattuale che le combacia, gradualmente, a regolare l'azione diretta nell'ambito di un mezzo estremo, a cui si ricorre soltanto quando siano stati inutilmente esposti tutti i tentativi di soluzione pacifica. In Inghilterra fin dalla seconda metà del secolo scorso vige una piena e pervasiva incondizionata libertà di sciopero. La contrattazione collettiva ha un ambito di applicazione ancor più ampio che da noi, e la stessa dinamica contrattuale si mantiene ad un ritmo vivace.

Le organizzazioni sindacali sono costantemente impegnate in riscontri di contratti, accordi integrativi, istituzioni di vertenze; tutti eventi, questi, ciascuno dei quali può, evidentemente, costituire il presupposto per agitazioni di ampiezza o gravità maggiore o minore. Eppoi, gli scioperi sono infrequenti e nell'ultimo decennio hanno, nell'insieme, manifestato una certa tendenza a diminuire.

Il carattere pacifico delle relazioni sindacali in Inghilterra non deriva soltanto dal migliore tenore di vita degli operai: se così fosse, non si comprenderebbe come mai negli Stati Uniti, dove il livello di vita è materialmente più alto, gli scioperi vi siano più frequenti; ma non si deve dimenticare che negli U.S.A., anche se alcune agenzie autonome fanno preparazioni, come quelle in atto proprio nel settore idroelettrico, le sfregando maggioranza degli accordi vengono stipulati in via pacifica; e non si deve altresì dimenticare che quando le conseguenze della mancata produzione hanno ad incidere nella economia del Paese, proprio nell'interesse della collettività, il Presidente americano può ordinare la concessione dello sciopero e la ripresa dei trattative.

Perché tanta differenza con la situazione che si verifica nel nostro Paese?

Ciò che costituisce un fattore decisivo per la risoluzione delle vertenze è, a mio avviso, proprio l'atteggiamento di buona volontà e di serio impegno contrattualistico delle parti, che preferiscono discutere e negoziare anziché ricorrere alla lotta in campo aperto; sanno abilmente utilizzare tutti i mezzi di conciliazione, prima di trovarsi costretti a trasferirsi nel piano dei rapporti di forza.

Quando questo impegno di pure sindacale diventa un fatto di costume, naturalmente connotato alla condotta di tutti i dirigenti e di tutti i negozianti, uno trova la sua espressione in adeguate istituzioni, che tendono a costituire una cornice necessaria allo svolgimento dei rapporti tra le parti. Sempre in Inghilterra, gli attori più importanti dell'industria, non ormai da decenni in funzione organi di conciliazione e di arbitrato, che in tanto si rivelano efficaci, proprio in quanto hanno a loro paragono una volontaria propensione delle

parti verso l'uso dei metodi pacifici. E allo sviluppo di queste istituzioni che noi dovremo tendere e non è la prima volta che lo fa affermare, per un migliore avvenire economico e sociale del nostro Paese.

Nessuno pensa che l'attuazione dei responsabili obiettivi di una politica di sviluppo dell'occupazione possa essere pregiudicata, nelle sue singole tappe, per effetto di stati di tensione nel mondo del lavoro, che non sempre derivano dal fatto che le parti non possano mettersi d'accordo in via pacifica, bensì dal fatto che il meccanismo delle relazioni è così imperfetto e, in via perenne, così primitivo, che le stesse possibilità di accordo tendono ad esaurirsi alla fine, e, quando affermano, si è già pagato un prezzo troppo caro.

La recente legge sui contratti di lavoro che aveva dubbio costituire una lesione dell'attuale Governo e del Parlamento in difesa degli interessi dei lavoratori, occorre nello stesso tempo la responsabilità dei negozianti sindacali per il più largo ambito di efficacia oggi riconosciuto ai contratti. Ma questa nuova situazione è per me decisamente perniciosa e continua, da parte del Governo e del Parlamento, nell'opera intrapresa, cioè si arriva a stabilire un diverso costume ad una diversa prassi nell'impostazione e nello svolgimento delle relazioni sindacali.

In quest'ordine di idee, vorrei logicamente un intervento dello Stato diretto a perfezionare l'importante funzione di mediazione nei conflitti di lavoro, che sovente viene svolta con strumenti non del tutto adeguati. La Francia, dove da alcuni anni sono in funzione organismi di mediazione costituiti ai più livello, centrali e locali, si può essere di insegnamento; soprattutto quando si riflette sul fatto che la Francia, non meno dell'Italia, è un Paese turbato da profonde lacerazioni sociali.

Comunque, indipendentemente dall'intervento dello Stato, la stessa iniziativa volontaria delle parti, che creano le condizioni favorevoli, può senz'altro attuare positivi esperimenti.

Ed è evidente che le Aziende a partecipazione statale non possono che essere particolarmente sensibili a tali prospettive, dal momento che in esse è avvenuta in modo del tutto particolare, la esplicita di una collaborazione contrattativa tra Direzione e Manodopera: collaborazione che può per l'appunto concretarsi nello sforzo congiunto per rimuovere le cause di tensione nei rapporti di lavoro.

Peraltro oggi, tutte le volte che parliamo di collaborazione ad organizzazioni che si esprime a difesa dei lavoratori, sentiamo ripetere che intendiamo in tal modo militarizzare la classe operaia; ma non vi è dubbio che se non vogliamo rinunciare della materiale unità di coscienza della classe lavoratrice il senso di responsabilità che, in definitiva, è una delle più nobili espressioni della ragione umana, la collaborazione deve divenire inevitabilmente il nostro ispiratore di tutto il sindacalismo. Le mie riflessioni tendono proprio a richiamare l'attenzione di tutti i responsabili perché si cominci e si continui ad operare, con impegno veramente costruttivo ad una evoluzione delle relazioni verso quegli obiettivi e quegli strumenti di stretta collaborazione, che i Paesi più progrediti ci indicano come componente essenziale di un sistema di libertà sindacale e di contrattualismo volontario.

Carli Diriponti e cari Lavoratori,

questa esortazione che porta il nome di un nostro grande Maestro, Oscar Sinigaglia, è un gioiello di bontà che gli altri Paesi ammirano e ci invidiano. Perché sia ancor più potente ed efficace, noi stiamo lavorando al suo ampliamento ed al suo perfezionamento tecnico e organizzativo. Ma facciamo sì che la Corveglianza sia ammessa e di esempio a tutti anche per i rapporti annuali che si ritualizza dalle fraternità cristiane e non invece invertiti dal tutto gelido dell'odio, costituiscono la base gratuita di un sindacalismo libero e responsabile.

Voi tutti sarete stati prova nel passato di responsabilità e di attaccamento alla nostra azione.

A questa fusione di spiriti si devono i nostri successi ottenuti; ma le competizioni nei mercati internazionali è dura e così, più di ogni altro, lo sapete; ma noi vogliamo e dobbiamo, tutti uniti, vincere anche le difficoltà che ci attendono: ed essere di Genova, ad essere del nostro Paese.



a sinistra: il nuovo reparto strappaggio
qui accanto: il nuovo laminaggio

La piantina della pagina qui a fianco riproduce in sintesi i nuovi impianti in esercizio (colore grigio) e gli impianti facenti parte del nuovo programma di ampliamento della Cortigliano e le opere pubbliche connesse (colore arancione)

Nuovi impianti in esercizio

- Potenziamento della linea di laminazione a caldo per portare la capacità produttiva a 2 milioni di tonnellate/anno. È costituito in:*
 - 1 installazione di un nuovo treno blooming da 40" per lingotti fino a 30 ton., equipaggiato con due motori "Twin drive" da 6 mila HP ciascuno
 - 2 installazione di una nuova gabbia rivoltatrice e disaghiatrice a cilindri verticali
 - 3 potenziamento della gabbia disaghiatrice a cilindri orizzontali esistenti
 - 4 installazione di 4 nuovi motori da 6 mila HP al treno finitore (potenza complessiva della sala motori 30.000 HP)
 - 5 installazione di un nuovo aspo avvolgitore a mandrino rotante ripartibile e potenziamento dei due aspi esistenti
 - Tutti questi lavori (tranne quelli del blooming, terminati alla fine di luglio), sono stati eseguiti nel primo semestre del 1959.
 - 6 Costruzione del nuovo fabbricato per lo strappaggio dei lingotti. Questa operazione, che veniva prima eseguita nella stessa campata dei forni a pozzo, nell'edificio dei laminatoi a caldo, viene effettuata ora in un capannone autonomo consentendo maggiore elasticità ed indipendenza all'orario. Il fabbricato dello strappaggio è stato equipaggiato con due nuovi carri-ponte attrezzati per strappare lingotti fino a 30 ton. di peso
 - 7 Installazione, nella campata dei forni a pozzo, di due nuovi carri-ponte per il maneggio di lingotti fino a 30 ton. di peso
- Nel primo semestre del 1959 è stato ultimato anche il potenziamento del laminatoio a freddo con:*
- 8 potenziamento della linea di decappaggio continuo
 - 9 installazione di sei nuovi forni a campana moltiplica per la ricottura dei laminati a freddo
 - 10 potenziamento del treno temper per latta.

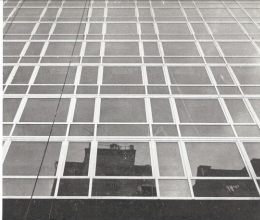
Per il contemporaneo potenziamento dei servizi ausiliari sono stati tra l'altro realizzati:

- 11 una nuova centrale di compressione dell'aria per una capacità totale di circa 17 mila Nm³/ora
- 12 ampliamento dell'officina riparazioni, per adeguare alle aumentate esigenze i servizi di manutenzione
- 13 tre nuovi spogliatoi in elementi prefabbricati di lamiera zincata per una capacità complessiva di 2.400 posti
- 14 impianto di recupero dei materiali ferrosi dalle scorie

Programma di ampliamento

- 15 Nuovo molo sul lato a levante del riempimento
- 16 Nuovi grandi depositi di minerale e carbone
- 17 Prolungamento delle opere di difesa fucina del Porto
- 18 Terzo altiforno da 25 piedi di diametro del crogiolo
- 19 Potenziamento dei due altiforni esistenti
- 20 Nuovo impianto per l'agglomerazione dei minerali minuti
- 21 Nuovo impianto per la frammentazione e la vagliatura del minerale "hot-charge"
- 22 Impianto per il trasporto e raffreddamento dell'agglomerato dal fabbricato dell'agglomerazione alle tramogge sul viadotto degli altiforni
- 23 Quarta batteria di forni a coke
- 24 Forni profughi di ghisa (cubetto)
- 25 Impianto per la depolverazione dei fumi dei forni Martin mediante filtri elettrostatici
- 26 Prolungamento di 35 metri verso ovest di tre campate del laminatoio a caldo per la raccolta e lo smistamento dei prodotti laminati a caldo
- 27 Prolungamento della campata dei finimenti del laminatoio a caldo di 50 metri verso levante
- 28 Prolungamento del laminatoio a caldo del lato est per due nuove coppie (tonna e decina) di forni a pozzo
- 29 Campata scoperta per il raffreddamento delle bramme
- 30 Campata scoperta per il deposito delle bramme condizionate
- 31 Costruzione di una campata collettoria all'estremità di ponente del laminatoio a freddo, per la raccolta e lo smistamento dei prodotti a freddo
- 32 Impianto per la produzione di ossigeno
- 33 Potenziamento della centrale termica
- 34 Sistemazione del parco ferroviario di Calchiura
- 35 Nuovo magazzino prodotti per laminati in attesa di spedizione
- 36 Nuovo parco per minerale "hot-charge" in zona Pernobio, per una capacità di deposito di circa 300 mila ton.
- 37 Prolungamento del collettore misto e del Rio Sacco attraverso l'area di riempimento dell'aeroporto
- 38 Sistemazione del torrente Palenova
- 39 Scuola professionale per mestieri idroelettrici
- 40 Ampliamento dell'aeroporto





Portoria 1959

La facciata del palazzo: un lucido e gigantesco specchio che riflette le vecchie case di ferro.



In mezzo alla vecchia Portoria di ferro, simbolo dei tempi neri, il palazzo tutto di ferro, di alluminio e di vetro.

C'è ancora, sul relitto, la lastra di marmo bianco con la data "5 dicembre 1961", e speriamo che ai venti, in mezzo all'asfalto nero, anche se nel traffico di domani pochi vi faranno caso. È l' insegna della Portoria storica che se ne va.

Bella, col suo tesoro tra nell'atto di lasciare il nido, se n'è già andata: prende il fuoco nel cortile ombreggiato di Palazzo Turi.

Se fosse ancora al posto di prima, e lanciare davvero in aria il suo nido, romperebbe i vetri del nuovo palazzo che è nero, nitido e rilucente come un cubo di ghiaccio, a dominare la vecchia Portoria che scompare.

Portoria, storica, popolare, dai vicoli strettissimi che scendevano, per l'una parte sfendendo la "Dancubù", per l'altra sviluppandosi a Piamatone, già ingombri di garconetti rocciosi, di focci-vendole, di gatti, di "facinorosi".

Se ne sono andati tutti: forinatti, patti, picciottelle e garconetti, come se li stesse trascinati con sé il signore di Portoria. C'è ancora, per ora, qualche bancarella di libri usati, e qualche amaro con la paglietta, che sta a guardare "le cose".

Portoria, dopo secoli e secoli, è scomparsa "modernamente", cioè a colpi di perforatrici elettriche, martelli pneumatici, tra corroni di trattori pesanti, con le pale caricatrici dei biglietti d'acciaio, e grandi autocarri "Diesel" che portano via lo stesso a tonnellate.

Bisogna far posto al nuovo, ed ecco che i pochi architetti romani scordati (ma fino a quando?) nei vicoli passaggio, col loro pedana di lacapra nera, sembrano dei condannati in attesa di esecuzione, ed anche il presunto palazzo "Liberty" che pare non ha ancora cretarsi sembra già un sopravvissuto, colle sue pareti scrostate dalla guerra, coi suoi malinconici lioni mutilati dalle schegge: uno ha perso un occhio, l'altro il naso.

In mezzo a tutto, orgoglio e smello, simbolo dei tempi neri, si leva il palazzo tutto di ferro, di alluminio, di vetro.

Per la struttura, di potenti trave, si sono impiegate intere tonnellate di acciaio: i verticali e i orizzontali sono in lega di alluminio anodizzata color naturale; i cristalli termopane temperati, composti da due lastre separate da una intercapedine di 1/2 pollice contenente aria idrocarata. Ci sono quattromila metri quadrati di cristalli nel corpo della torre, e mille metri quadrati nello anello, destinato alla rete di zona buia.

In questo corpo trasparente corrono ascensori velocissimi, comandati da circuiti elettronici.

Guardato in facciata (non molti piani della torre, più due del corpo base, totale 48 metri in grand) il palazzo è un lucido, gigantesco specchio.

Non più legno, non più mattoni, non più cemento. È arrivato il tempo perfetto, coi materiali di oggi: alluminio, chiodi di acciaio, migliaia di metri quadrati di cristallo, e alluminio.

Per una casa trasparente che sorge lì dov'era la vecchia Portoria dei patti, dei garconetti, dei forinatti.

La città del ferro e del fuoco

Nessuno di noi vede un oggetto, un paesaggio, un avvenimento, una persona, un qualsiasi aspetto della vita alla stessa maniera di un altro. Ognuno dal intimamente a ciò che gli capita di vedere ed incontrare una "interpretazione" personale nella quale sono fuori in eguale misura i suoi gusti, la sua mentalità, esperienza, istruzione, sensibilità e molti altri elementi ancora. È molto interessante vedere da quanti aspetti possa essere considerata una cosa, un fatto e quali più differenti motivi essi possano ispirare. È questo il caso di una serie di articoli che andremo via via pubblicando. Ognuno di essi

rappresenta l'"interpretazione" che uno scrittore od un giornalista, invitato a visitare i nostri impianti, ha dato dello stabilimento. La prima "interpretazione" che qui pubblichiamo è dello scrittore Giorgio Caporin.

Licenziato di architettura, Caporin ha vissuto per vari anni a Genova prima di trasferirsi a Roma. Per la sua ultima raccolta di liriche "Il seme del pianto" nel mese di agosto gli è stato conferito il Premio Viareggio per la poesia, già assegnatogli, una prima volta, nel 1952.

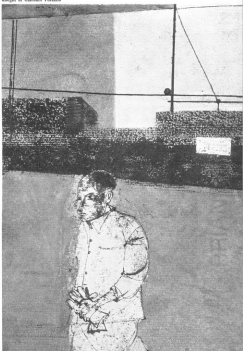
«La première impression est scrible et proche du désespoir» (1). Ma stimoliamo l'entusi. «Ne soyons pas tellement amers. C'est le mal de montagne que nous sentons». E il male, traduciamo liberamente, dell'Acciaieria, che forse di questa specie di capogiro a chiunque di soprassalto, come noi, venga a trovarsi qui, nella Città del Ferro e del Fuoco, da quell'altra città tutta travertino e acqua potegna (la nero adatti a preparare lo spirito) che chiamano Roma. Città grandiosa nelle sue Architetture, certo, ma troppo accomodate ormai e nascondente nella sua pianificata Rhetorica (Augusta e Plebea a un tempo come il Seicento cui s'è ancorata; che nella perfetta salubrità tra Paganesimo e Bureaucracy toglie alla stessa ipotesi di Dio, dandola per scorta, qualsiasi inquietudine o dannunziatili), e dove — ah! per noi che dormicchiamo volentieri — manca nel paesaggio il Medioevo a svegliare e a tener all'erta l'anima, punteggiandola con continui colpi alle reti e avvestandola, se così si può dire, alle improvvise botole della Paura come alle improvvise gualle della Speranza.

Qui invece il Medioevo (almeno quello d'oggi) vive e viaggia, rammentandosi con un più sospeso, e proprio quello che con pari probabilità, e facilità, potrebbe posarsi nel vuoto dell'Abisso come sul primo gradino della Scala Celeste. Senza vie di mezzo o ponticelli o scappatoie. Salvezza o Dannazione, Inferno o Paradiso, Niente Purgatorio, ultima invenzione, o accomodamento. Anche se quel piede bisogna pur posarlo da qualche parte, per camminare e per andare incontro con onore, aerea aspettale seduti, o così come le gru di Clichibio aspettavano su una garba il Sole o il Cacciatore, alla Vita o alla Morte.

«Ne soyons pas tellement amers», facciamoci una ragione. «C'est le mal de montagne que nous sentons. L'affaire de quelques jours», forse soltanto di poche ore. Non siamo così impressionabili.

Siamo saliti, dopotutto, e di quanti secoli? Una certa ansia o aerea è giustificata. Eravamo così sicuri di noi in una Roma

Disegni di Giacomo Porrazzo





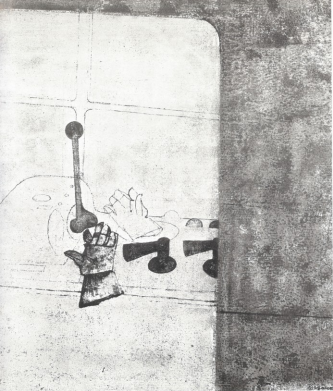
perfezionamento completo e giusto; perfettamente e stupendamente già costruita e composta: *Architettura* e *Teologia*, ma con mille suppellettili curiali e periferiche per potersi vivere indifferenti marciando distaccati all'ombra della Basilica di Massenzio, o bruciarsi tra le braccia instigatoriamente aperte del colonnato di San Pietro.

«Tutto c'è il Purgatorio. Ci vanno anche i Peccati».

Qui invece (facciamoci una ragione) siamo nella Città che fonda e fonde e costruisce se stessa ancora secondo per minuto secondo, "senza igiurie", e dove una piena di distruzione da parte dell'abitante può provocare il disordine, così come una

minima disattenzione da parte del turista può fargli cadere sul capo, o un colosso troppo all'erta ad annunciarle le stupende *Architetture*, una pioggia di fuoco, o può fargli mettere il piede in fallo su un fiante di metallo bollente.

Qui, nella Cortiglione S.p.A. per la produzione e la lavorazione dell'Acciaio



.... pochi tecnici sbalzati in cabina di vetro

a ciclo integrale (una metropoli quando cadevano di trovare, sia pur grandioso, uno stabilimento aca 1 milione di mq., 50 km. di rete ferroviaria e 14 di strade, un porto adeguatamente attrezzato, una centrale termoelettrica, magazzini eccetera, oltre gli impianti veri e propri il tutto sotto «dove fino a pochi anni fa

era il mare»); qui siamo nel Regno delle Stratiere nuove, "monstruose" nel senso più puro della parola e quindi fonte di grandiose e vivificanti emozioni ("in primis", quell'ipotesi di Dio che torna a farsi drammatica), se non vogliamo addirittura dire (sarebbe più giusto) nel cuore d'un'immensa ed esaltante "Machina", a

penetrale regitata dalla Mente dell'uomo, perfetta immagine, e concreta, della Città (dell'Asinara) d'oggi.

Non c'è fantascienza che possa gareggiare con la Macinamica e l'Ingegneria, scienza e arte dell'Ingegno. Non c'è Sogno che possa vincere in grandiosità e in bellezza (in esattezza e potenza di linguaggio),

questa Realtà, scaturita dalla Fantasia fertile all'infinito (e Pitagora aveva ragione) dell' "arido" Numero e del "freddo" Calcolo, di fronte alla quale le più audaci "inventive" di future macchine e città spaziali fan la figura di giocattoli, i cui autori avvamperebbero (la metafora è relativa) guardando, ad esempio, il formidabile complesso degli Aboform per la trasformazione del coke e del minerale ferroso in ghisa e i suoi

potenti ma snelli torrioni impareggiabili, i suoi tinnici ma eleganti diaconi d'acciaio. Mostri in figura quasi umana l'uno all'altro abbinati, si direbbe, dai giganteschi, ma per così armoniosi nella mastodontica snelle, tornacoli dei tubi a zig zag per la purificazione dei gas nonché degli altri tubi minori atti a "dar vento ai forni".

Come di fronte a un'antica Cattedrale, che vuol "sembrare" — vuol essere —

soltanto quello che è (la forma perfetta del suo scopo reso visibile e operante, senza termini di paragone: non "bella come" o "grande come", ma in sì esplicita Bellezza e Grandezza) scopriamo qui il fascino del più puro Linguaggio umano, che tornato dopo tanti secoli di abbellimenti e virtuosismi alle Origini, in strutture massime perché perfettamente adeguate al nuovissimo scopo, per la prima volta ci



sintetizza il fucino, cui non pensavano più in chiave di bellezza, della interna Architettura dell'uomo o d'un animale (delle Viscere, viventi nelle loro forme e nei loro colori sempre deteriorati da un processo lineare), forse perché in queste Realizzazioni Tecniche l'uomo, ancora una volta, è riuscito a parlare (a costruire la sua Musica) sulle nuove fondamenta e ragioni concrete della Natura, che sono ancora una volta

il Numero e la perfetta Funzionalità.

Scopriamo qui la Maestri (non perché la prima impressione è terribile e a un passo dallo sgomento) non più e soltanto di Dio, ma della Mente stessa che pur essere impadronita del segreto del suo linguaggio (anche se si tratta soltanto, al peggio, di fusi da abbecchero, che non dovrebbero farsi vittoriosamente troppo), sospetta che ripropone in pieno il Medesimo

(la Pietra Filosofale, l'Alchimia) e l'"Aut aut", niente meno che, fra l'ennesima tremenda di Lui, e l'alternativa tremenda peggiore.

A voler raccontare "la storia" di questo stupendo poema in azione che la Corrighiano S.p.A. (il più grande stabilimento a ciclo integrale per la produzione di laminati piatti del Sud Europa), non ci vuol molto, ma è fatica spesa.

.... le immagini illustrano, all'Abdono tra tutti e pioggia di gioia loro, e riflettono sopra



in-Siemens, ciascuno di 220 tonne, circa di colata.

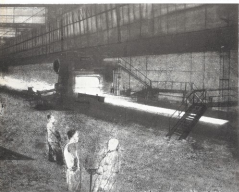
Dal corno-sottomarino la ghisa si rovescia fusa — ardente e acccecante albaione — nelle siviere o colatoi petrolioli, che altrettanto colossali garci, manovrati da gru che fanno tremar la terra, rovesciano nelle bocche, che sembrano anch'esse contenere il Sole, dei Martin-Siemens, dove a "cacchiare" un'altra possente macchina immette la giusta dose di rottami, destinata nel bollire a formare l'acciaio, come il lievito nella pasta.

Dai Martin-Siemens la pasta cola in un altro petroliolo, che a sua volta la rovescia nelle ligottiere, formando enormi bocconi che su carri ferroviari vengono avviati nei forni a pozzo, donde gigantesche dita li prendono e li sollevano di peso ad uno ad uno, per introdurarli nel Laminatoio a caldo: un treno di mastodontici matrelli, dove su un camminio di oltre 700 metri i fardelli incandescenti, su rulli che li fanno scorrere al loro destino, vengono a mano a mano sbeccati e spianati (tra un crosiar di docce fredde e un cupo frangere e romore) dai cosiddetti treni roventibili in un serpeggio più appiattito e allungato serpente di fuoco, ridono in ultimo da un treno continuo in un nastro di pochi millimetri di spessore, che viene arroliato come quei rulli di carta bianca (ne ha pressappoco le dimensioni) che vediamo ammassati presso le tipografie. Carta bianca offerta al Mondo, che dopo un altrettanto affossante lavoro di sgrugnatura e di slineatura e di taglio in pannelli rettangolari (sempre composto qui con macchie e colorazioni giuste) potrà essere per le sue svariate Costruzioni, le quali tutte insieme formano, dal momento che siamo nell'era dell'acciaio laminato, le sue più intime strutture.

Ma raccontata a questo modo "la trama" (e non l'abbiamo raccontata intera) che cosa abbiamo concluso?

I fini (appunto perché così modesti: perché così penemetti la nostra esaltazione intrinseca: dalla scalcioletta di sonno alla carrozzeria della foga) splendevano, come dicevano in principio, nei Mezzi nelle grandi Architetture nuove da quel fati scaturite, le quali per le tremende forze che generano e contengono e dominano, e per il Linguaggio nuovo che parlano, richiamano a una Mente che non può esser quella dell'Formacolo quotidiano, suio del suo Barocco e delle sue Feticcine. ("Tanto c'è il Purgatorio"), ma l'Alma, che solleva l'omacolo quotidiano alla sua grandezza naturale, d'una superiore Mente regolatrice e ordinatrice delle Forze Oscuri, con cui gli Ingegneri sembrano essere entrati in comunione, in un insieme di cose dove il minimo sfuggio di esoleto (la minima approssimazione o transigenza) potrebbe costare — per una semplice scalcioletta di sardine ma l'Essenza non conosce sfarzature quando l'oggetto, anche il più semplice, è la Vita — lo Sconquasso.

... laminati roventi d'una luce che soltanto un Caravaggio potrebbe ritrarre...



Navi arrivano cariche di carbone e contemporaneamente altre ne arrivano cariche di minerale ferroso, insieme con altre ancora cariche di rottami di ferro, raccolti in ogni parte del mondo.

I carichi d'esse depositano (neri fino a sembrar colorati nel mattino quelli del carbone, dalle tinte più fosche e più tenere, che vanno dal grigio genoso al sanguigno, quelli del minerale ferroso, rugginosi e composti gli altri dei rottami) si allineano presso la Cokeria e a fianco del laminatoio a freddo, tali da formar paesaggio sotto il grigioverde magro delle colline di Coronata e sul ghiaccio del mare, e tene da poter soddisfare la fame quotidiana degli Altoforni e del Martin-Siemens, la cui digestione è capace di rendere rispettivamente 800 mila tonni di ghisa e 1 milione di tonni di acciaio Terno.

Dominante, la macchina fumata bianca di vapore acqua visibile da tutta Genova come un soffione bonafico, coronata di fessucchi dai più delicati colori (indice della varietà del minerale in assaggio), per ritrarre i quali occorrerebbe la gentile pennellata d'un De Pisis.

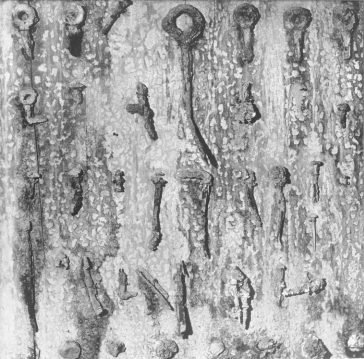
E poi l'Inferno dopo quel tempo paradiso di tinte sull'azzurro del cielo. Il sole (hai voglia di scacciarlo dalla mente, per timore di sembrar banale) le immagini dantesche, sia all'Altoforno tra fiumi e

pioggia di ghisa fusa, e velenosi vapori, e passaggi e solette di sofferfugio in un ventar bollente di polvere ferosa e di faville (ovunque "non toccare": scotta), sia negli "hangar" del Martin-Siemens e del Laminatoio a caldo e a freddo, roventi d'una luce che soltanto un Caravaggio potrebbe ritrarre, e sonanti d'una musica che soltanto un Beethoven potrebbe trascrivere. La luce e la musica, appunto, della Città del Ferro e del Fuoco, così nuovissima all'occhio e all'orecchio umano, come nuovissima è la Rappresentazione che quel Teatro, drammatico e pur così "domestico" su un fondale scenico degno del Pissani, ci offre.

Per quanto colossali infatti siano le dimensioni delle attrezzature, e per quanto titanico il lavoro compiuto da pochi tecnici silenziosi in cabine di ferro, le dita su una tastiera più semplice di quella d'un organo, difficile è scacciarle, in così grandioso concerto, la casalinga immagine della Mamma, sovrastante l'altra, cui più volentieri ricorremmo l'orfai, dalla Fucina di Vulcano.

Cosìna iremo e non Fucina è questa.

La ghisa prodotta viene caricata liquida (opola — ne ha anche la forma — il cosiddetto "sottomarino": un carro ferroviario dalla forma di fuso, che viene carico di ghisa liquida sboccante: si direbbe di Sole) per essere avviata, con gli adatti quantitativi di rottami di ferro, nei sei forni Mar-



Ferro sotto la cenere

Il silenzio verde della campagna abita la città. Cammino letterario sull'antico selciato usato dai secoli e dai secoli, lasciandomi alle spalle la Porta di Nola anch'io, come un viandante del passato, ho pagato la mia gabella.

Davanti a me, come baci profondi,

continuano le tracce scavate dalle ruote dei carri. Attraverso gli incroci, ed eccomi in Via della Fortuna, in Vico Sordo e in Vico delle Maschere. Rasento i muri della case, caldi di sole, e intravedo i corni di incroci, vere oasi d'ombra e di pace.

Alcuni muri sono catinelli di scritte cles-



indoli qui fanno incisa a vomere per Marco Ottorino Ponso, assicurando che sarà il migliore nell'arricchire gli interessi della città; li i ministri invitano invece a vomere per Lucio Papilio Ampliato, e più oltre ancora, sulla casa dello stesso intercessore, si legge che « Lollio Ponso è un uomo onesto ».

Sembra di udire nella casa di uno, oltre il mare, il tripudio del banchetto festeggiante la vittoria; diamo le finestre dell'altare, pare affacciarsi un volto severo, trionfante della sconfitta.

Ed ecco la bottega di un fruttivendolo, col suo bar con le anfore trionfanti nel banco, e la casa del fabbro Verus. Non giunge nessun di fuori battuti sull'incudine, ma sull'effigie vi sono ancora degli anelli, posati per terra, come anelli del ripeto scottato, privati della presenza dell'essere.

Per il Vinicio Meridionale nato alla casa di Lucio Cato Secondo, come se lo conoscessi, come si va a cercare qualcuno in una città che non è la nostra. Mi distol-

gono gli animali degli spettatori dell'Anticoma.

Ed ecco ancora bottiglie e officine, raggruppate per tipo di produzione, i tintori, i fabbri ferrecci, gli orologiai, i cambiavalute.

Confida nei mari da mani acrobatiche legge le scritte vive della guerra, come si leggono anche dalle mie pareti sui mari, sulle guerre, sui monumenti, nei gabinetti.

Un tale annuncia comento di aver vinto al gioco, un altro invita « Cornelio ad andare a impacciarsi », un altro ancora se lo prende con Ponso « Ponso sa molto assegnato nella tua brodaglia infetta. Tu ci vendi acqua e ti bevi il vino puro ».

Un tale, cui doveva esser data chiave la porta in faccia, ha lasciato scritto « Lucio Intacido che non mi ha invitato al suo pasto, per me è un barbone ». Comincio a provare una forte antipatia per Lucio Intacido, visto che anch'io prendo posizione, paraggio, mi trovo preso negli ingranaggi della vita di questa città, come uno che si inscinde piano piano in una comarità

nostra, la cui una trovo graffiata una caricatura, con un bel naso caricato « Questo è Bufio ». Mi scappa da ridere.

Ed ecco gli innamorati, vestiti da una incommensabile passione, che si sfregano con messaggi scritti a tutta la città. Uno per tutti « Tertio di dividere due numeri equivale a voler rinchiudere il vento in un cono ». Ti spiego e solidifico, e vorrei che tu avessi parlato più che soltanto, mio simile, mio fratello.

Ma ecco che una pomola tri inchioda davanti alla casa di Cato Giulio Polibio « Nella polt durante ancora ».

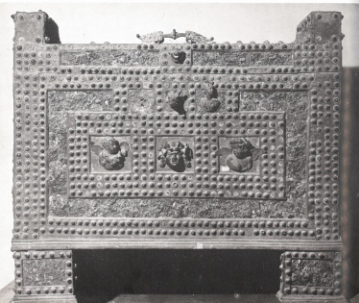
Il sole che brilla così chiaro

Spicchiandosi nel mare ».

Vedeva essere un vento a divenire una profeta. Fu il mattino del 24 agosto dell'anno 79 d.C., quando il Vesuvio alzò tutti con un fiato di fuoco, nel quale una pioggia di cenere e di sassi che fece del giorno notte fonda.

Allora tutti cominciarono a scarpie, come albiere fatto nel sotto i bombardamenti, e

Un momento in breve documenta con intiere di lavoro, travato e Pongli: era stato messo raccolto





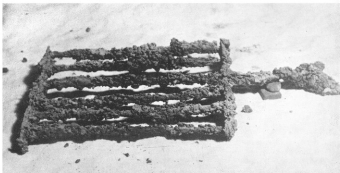
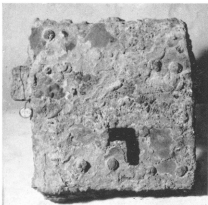
In alto ci si trovano gli oggetti più piccoli, come questa serratura e queste paio di chiavi disposte dalla ricerca del Viminale, portate ancora in sé un abito di vita, un po' di umanità.

In basso: una griglia rinvenuta in una cucina durante gli scavi.

a pag. 15

In alto: una serie di antiche chiavi romane.

In basso: Pompei: una suggestiva immagine della via dell'abbondanza.





... questa mappa giunge da diciannove secoli di distanza e sembra conservare ancora il calore della mano che l'ha adoperata.

A destra: un po' di mappa
una serie di mappe.

chi si nasconde in cantina, chi ripose fiducia nel partito, chi fuggì per la strada, chi s'indugiò a raccogliere gli averi e i gioielli.

Poi la città fu tutta sepolta dalla cenere, e poi vi crebbe sopra la campagna, e tutto fu perduto, dimenticato per secoli. Ora abbiamo ritrovato la città, abbiamo scavato, rovistato, ammirato, pianto. Ora sappiamo ogni cosa.

Nell'Antiquarium, fermati dal gelo nell'estrema sponda, ecco i corpi di una madre col fanciullo, di una giovanetta con lo specchio in mano, di un tale che stringe nel pugno un sasso di rosone.

Sappiamo che tutti quelli che non si allontanarono per primi, morirono. Buoni e cattivi, vittoriosi e sconfitti, buoni e nemici. Tutti morirono: i padroni nel castello, o per la via, o nelle stanze superiori; i servi legati alla catena nel cortile; gli schiavi rinchiusi in cantina. Morirono anche quelli che si erano rifugiati nel tempio di Iside, fidarsi nella protezione della Dea.

Tanto fu sangue e stridor di denti, e mucchi di scheletri inerenti coprono la Via dell'Abbondanza, e la Via della Fortuna, che portavano a Sud-Ovest, nella direzione in cui si cercava la fuga.

Ed ecco che ora non è più per me la stessa cosa, non è più come prima, non sono più un viandante che cammina in mezzo alle case: sono come Orlino che vaga nella città dei morti, sono un postero che vede la cosa dopo diciannove secoli. Non giro più col cuore, ma col cervello.

E come guardo queste rovine, le loro e le debolture di questi uomini, sorrido spaventato davanti alla casa di Orlino, dove sta scritto «Viva il guadagnò».

Entro senza soggezione nelle case dove non si abita più, nelle officine dove non si lavora più, nelle taverne dove non si beve più, e curo con la distanza di uno che sa quello che vuole. Cerco i resti della vita di allora, specie i residui metallici della tecnica di allora.

Ecco le laccose, i poma-fasciole, le statue, i bronzi dove la funzione dell'oggetto si sposa alla bellezza della decorazione; ecco il telaio dei latti o dei tavolini; ecco le porte di legno a più battenti, sopravvissute alla distruzione e oggi al loro posto, conservate tra due lastre di vetro.

Ed ecco gli oggetti in ferro, i più utili, i meno decorati, ma anche i più utili, i più comuni: le serrature, le chiavi, una spada, un archiello, un rasoio, un coltello, un'ascia, un vorrese di anatro, un anello di ferro, una fibula, un badile, una zappa, un ago, un chiodo.

Sono questi piccoli oggetti di uso quotidiano quelli che, in fondo, portano ancora in sé un alito di vita, un po' di umanità. A differenza dei busti, degli ori e delle statue, che sono bellissime testimonianze di civiltà ma sempre un po' distanti da noi, sempre come oggetti da museo, come cose da ammirare più che da usare, questi oggetti di ferro sono cose vive che mi fanno tornare a toccarle.

Questa mappa giunge da diciannove secoli di distanza, e sembra conservare ancora il calore della mano che l'ha adoperata. Questa chiave è così antica, appare ancora così calda di umanità, con la sua patina di ruggine sopra.

Perché anche questo, questo fatto della ruggine che mangia il ferro, concorre a dare a questi oggetti una carica metafisica speciale. E il ritrovato al loro posto, nelle case, nelle officine, negli armadi, è sempre come una scoperta meravigliosa e fascinosa: come un incredibile viaggio nell'epoca degli antenati lontani. Ed è parte essenziale del fascino di Pompei, quello che fece dire a Goethe «Non conosco niente di più interessante...».

Naturalmente le cose di maggior valore artistico, specie quelle che venivano ritrovate nei primi scavi, per tutto l'Italia e i primi anni di questo secolo, sono a Napoli, al Museo Nazionale.

Salle spaziose raccolgono migliaia di pezzi di ogni genere, dai paguoli alle spade, dai portaseccanti alle vasche da bagno, dalle lucerne ai pettini, dagli sigilli per gioielli ai grandi cassoni che erano le cattedrati dell'epoca. Ma la visita al Museo è naturalmente più fredda, più distaccata, più eresia.

Bisogna tornare a Pompei, camminare per le strade e lungo i muri, dove è ancora vivo, dopo diciannove secoli, il problema della vita.



Un altro galleggiante a un
coppio agguato le reti delle
tonnare. È un uso che viene
condannato di buon auspicio,
quasi un rito propiziatorio.



Cento lire di tonno

Arrivo a Palermo e mi dicono: « Ma lei deve andare a Trapani. La capitale del tonno è Trapani, e se sarà fortunato troverà pure la restaurant ».

A Trapani mi dicono: « Ma lei deve andare all'isola di Favignana, nelle Egadi. Se sarà fortunato troverà pure la restaurant ».

Prendo il piroscafo e in un'ora e mezzo raggiunge Favignana, un'isola dominata da un antico forte borbonico, con le basse case bianche col tetto a terrazo, bruciata

da un sole veramente africano. La nave si ferma in rada, e una barca a remi viene a prendersi sottobordo.

A terra incontro uomini dal profilo marcato, sguaito da grandi rughe profonde, inconfondibili volti di pescatori. Davanti alle case stanno delle donne vestite di nero, e attorno alle spalle ricadono delle galline. Sulla piazza del paese c'è un monumento: « A Ignazio Florio, Favignana nel 1946 ».

Florio è quello della grande famiglia di armatori, è anche quello della famosa "Tar-

ga Florio" ed è stato per lunghi anni, fino al '47, il proprietario della tonnara.

La tonnara si nota subito, in un'insinuatura di mare, coi lunghi capannoni e la ciminiera, e i barconi ancorati davanti alla spiaggia.

Arrivato alla fabbrica nuova dei genovesi, il proprietario, il direttore, che in buona genovese mi spiegano che la tonnara è tenuta in mani genovesi. E "tonnara", poiché in origine e per secoli già fa dei genovesi, e con precisione della famiglia



Damiano Pallavicini, cui fu donata dal Re di Spagna nel 1640.

«È la mattanza?» chiedo con una segreta speranza. «La mattanza oggi no, ma domani ci sarà sicuramente».

Mi fanno dunque nell'isola fino all'indomani, per assistere alla celebrata "mattanza".

E' ora vediamo un po' come si svolge, questa pacifica storia del tonno che si perde per amore, in una determinata stagione dell'anno, solitamente dal 10 maggio al

30 giugno, avviene la migrazione, da Nord verso Sud. I branchi partono forse dall'Atlantico, o forse dalle profonde fosse mediterranee, e si avvicinano alle coste, in cerca di acque con un certo grado di salinità ed una certa temperatura. Qui le femmine, nel loro passaggio, dispongono le uova e i maschi vi corrono sopra per fecondarle. Ebbene d'amore, essi infilano dritti dritti la solita rotta, dove li attende l'insidia dell'uomo, che li pomerà alla morte.

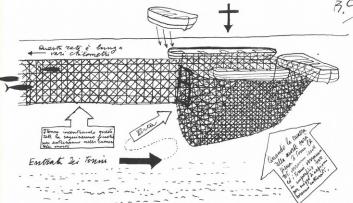
Le tonnare vere e proprie, infatti, non

sono altro che una trappola di reti calate nel posto giusto. Ecco qui, ad esempio, la tonnara di Favignana (ov'altra, sempre della ditta Florio, si trova presso l'isola di Formica, sempre nel gruppo delle Egadi): si tratta di una barca che, a mezzo di galleggianti, sostiene delle reti di sbarramento, di filo sottilissimo.

Le reti sbarrano il cammino proveniente da Nord: i tonni, di fronte alla rete, virano di bordo ma si trovano in una zona chiusa di mare, che li porta verso terra. Sono già

La camera della morte

P.C.



Disegno poco dimostrativo del funzionamento della camera della morte (+) nella tonnara. Manca la quarta barca del quadrilatero (sopra) (in)

praticamente in trappola possono giungere a piaciimento tra la rete e la terra, ma poi finalmente rassegnano la rete alla ricerca dell'uscita, che in realtà è l'entrata della camera di cattura. Vi sono infatti tre o quattro camere successive, sempre costituite da un quadrato di reti. Ecco i tonni prigionieri nelle camere, che giacciono nervosi mandando angosciati riflessi corali sono tutti condannati. Ogni giorno si ipotizzano le camere e quando vi è un numero conveniente di tonni si ordina la mattanza. Bisogna anche che il mare sia calmo.

Ecco un ordine di servizio, di oggi «Tonnara di Favignana, insenchi 40, bonaccia piena». Vuol dire che domani, se il tempo sarà ancora buono e se vi saranno, c'è l'opportunità, più di cinquanta tonni, si farà la mattanza.

La mattanza è la corra di queste isole, è la carrellata dei tonni, è la saga di morte e di sangue con la quale circola e culmina quel processo che poi prosaicamente si chiama la pesca del tonno e che ha come

punto di arrivo una prossima scatola di tonno sott'olio.

Ma la mattanza è qui una tradizione, necessaria per vivere, che ha acquistato e mantenuto nel secolo un rituale particolare: ecco che arrivano le barche, quattro barche che si mettono di fianco e due vascelli che si mettono in testa e in coda, di servizio. Si ha così un quadrato chiuso, la cosiddetta «camera della morte». Un cordone di tonnarci, coi loro arpioni e i lucidi appesi innanzi, attendono gli ordini del «rai» (senza voce sonora che significa «capo»). Il «rai» a colpi di fischietto comanda il vascello che si avvicina sempre più, risvolgendo su se stessa la rete e riducendo sempre più lo spazio. È chiaro che la rete, così sollevata, diventa un sacco che costringe i tonni a venire alla superficie. Ecco che il «rai» ordina l'arrivo: «Ah, mèh, ah mèh, è San Pietro pisciano». Con gli arpioni si innalzano i tonni sulle barche, è una lotta titanica, se si pensa che certi tonni pesano anche 200

chili e più, e ce ne sono di eccezionali da 400 chili, e questi bastanti nello spazio della morte dilatacono la coda e le pinne, e un colpo di coda sul viso o sul braccio non sarebbe cosa trascurabile. Intanto l'acqua si tinge di rosso, schizza sangue dappertutto, e i tonnarci continuano il loro lavoro, diretti dal fischietto del «rai», aiutandosi con lenne senza contare in disotto. A volte la mattanza si poteva finire che il sole scende basso sul mare, ed allora si torna a terra, con le barche piene di pesce, e gli uomini insanguinati da testa ai piedi di acqua salata e di sangue.

A volte si hanno mattanze di 50-60 tonni, a volte di quelle eccezionali di 400, 500 tonni.

Sul piroscafo, al ritorno, ho trovato un tale che si vantava di aver pescato, alcuni anni fa, ad una mattanza di 700 tonni.

Questi sono i pesi che cadono nella trappola nel corso di una stagione? Il numero varia, ora si fanno stagioni medie di circa 4.000 tonni, ma in paese c'è una lo-

pide che ricorda la famosa stagione del 1884, quando furono uccisi 14.000 tonni.

Grande stagione, lo ricordano ancora tutti, fu nel 1908.

Ed ora, passato il pesce, inizia la fase industriale della produzione: pochi giorni fa una fabbrica dove da una parte entrano i tonni (poveretti!), dall'altra entrano i fogli di banda staggiata, e dall'uscita escono avvitati pronti per il mercato le scatole di tonno sott'olio, quelle scatole che noi troviamo in tutti gli negozi d'Italia e del mondo.

Praticamente in tre giorni il tonno pescato è già inscatolato.

Ed ecco come: apposte grue scaricano i pesi dalle barche sulla banchina della fabbrica, e qui si procede subito alla decapitazione. Dozzine di grosse teste vi giacciono disolate dai paletti. Oltre alla testa si tolgono subito le interiori, le uova (che sono salate e vendute, gustose quasi come il caviale), il cuore (che è pure salato) e il fegato, che viene lavorato a parte specie per prodotti farmaceutici.

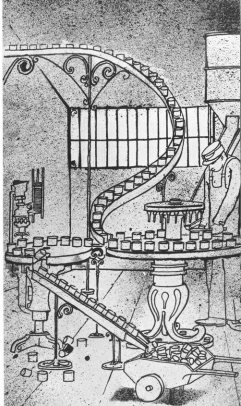
Ma nulla va perduto: le parti della testa, assieme alla ventrale, alle pinne ecc., (ho visto dei veri maschi di orsa, come in un macabro cimitero) sono pressate con torchi per ricavarne olio per le candele ed i residui asciutti sono macinati per ottenere la polvere di pesce, usata come mangime per il bestiame.

I corpi decapitati e sventrati sono appesi per la coda sotto una lunga striscia, dove restano 24 ore per dissanguarsi. Quindi, posti a terra, sono sconditi (cioè ridotti in 4 parti) con preciso sistema scientifico, tanto che il direttore che mi spiega scruta un chirurgo. Si separano le diverse parti (la pregiata ventrosa, ad esempio, che non è altro che la parte inferiore anteriore, come dice il petto) e poi il budello (la parte più magra), il tarascello ecc. Il resto è tagliato a fette da una cesola chiamata ghigliottina e le fette vanno in tinello ad acqua corrente, per un'ultima lavatura.

Tutte queste parti (sempre divise per la qualità della carne, ma che d'ora innanzi subiscono un identico trattamento) sono bollite in una batteria di caldaie a fuoco diretto, in acqua e sale, alla giusta gradazione. I pesi di tonno sono poi divisi su appositi graticci di carne, per asciugare.

Il tutto giorno avviene già l'inscatolamento.

E qui passiamo alle scatole, che frattempo sono state preparate nell'apposito reparto. Qui sono arrivati i fogli (in gran parte del nostro stabilimento) che sono stati sottoposti col processo ormai ben noto, e portano la scritta « Florio, fabbrica di Favignana » con la relativa qualità. I fogli sono trinciati in strisce le quali sono poi formate, saldate al fondo e agguafate da una macchina automatica (per le scatole piccole) o da vari opai per le scatole più grandi. Si tratta grosso modo dello stesso procedi-



Il Tonno è in scatola!

Florio

Appena tre giorni dopo la cattura, il tonno viene inscatolato. Per questa operazione si usano quei fogli di banda staggiata che provengono in gran parte dal nostro stabilimento

mento che abbiano visto per le fabbriche di conserva di Parma.

Le scatole grandi comono poi su un nastro trasportatore e passano davanti ad alcune donne che le riempiono con i pezzi di tonno. Quando sono piene di tonno vanno ad essere riempite con olio purissimo d'oliva. Vi sono vari sistemi, impianti con ugelli che a otto per volta riempiono le scatole, o sistemi ad immersione.

Per le scatole piccole, invece, vi è un impianto automatico dove le scatole, dopo essersi formate, vengono automaticamente riempite di tonno, poi di olio, e quindi richiuse col coperchio.

Dopo un attento esame, le scatole vanno all'autoclava, dove il vapore, superiore a 100 gradi e per la durata di 1 ora e mezza, le sterilizza completamente.

Dopo un ultimo controllo "a udito" (giacè stendendo tra loro le scatole per cogliere dal suono quella che si fosse eventualmente vuotata per una imperfezione) le scatole si avviano alla spedizione, dove sono confezionate in cassette da 10 scatole piccole, o da 10 scatole grandi.

Le scatole, di diversa qualità come "ventresca di tonno", "sashimi di tonno", "stampato di tonno" e ancora "pezzi di tonno", sono in formati da un quinte e un quarto di chilo, mezzo chilo, un chilo, due chili e mezzo e finalmente le più grandi da 5 e 10 chili.

La produzione si spedisce in genere per mare verso Genova, donde partirà per le più diverse destinazioni (si esporta anche verso l'Europa centrale) oppure per Trapani, dove partirà per ferrovia.

In questa fabbrica, che è senza dubbio la grande storia delle Liguri, lavorano circa 150 operai (uomini e donne) e circa 150 tonnarotti. Ma la piena stagione è breve, come si è visto, e quando l'ultimo tonno è passato verso Sud (basta lui, per questa volta!) bisogna aspettare un altro anno, perché ritorni l'epoca della mattanza.

Nel lungo intervallo si lavora a ritmo ridotto: o si inscatola tonno congelato importato dall'estero (pesci nordesti) o si inscatola la pesca locale: sardine, agromeri, filetti sott'olio.

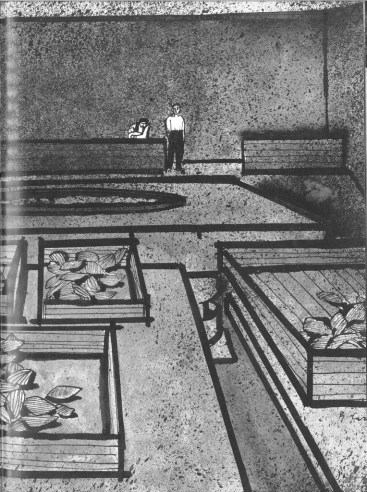
Così continua la vita di quest'isola, di questo paese che fa pensare ai personaggi di Verga e della "Terza mano" di Visconti.

Tutto un processo di questo genere, tutto un mondo di questo tipo, tutta questa attività stanno alla spalle di una semplice scatola di tonno sott'olio.

Quella che noi liquidiamo a volte con un'alzata di spalle, osservando: «Ah, ieri sera era solo e me la sono cavata con cento lire di tonno».

La mattanza è la rivoltella di questo isolo, è la saga di morte e di sangue con la quale si inizia quel processo che ha come punto d'arrivo una preziosa scatola di tonno sott'olio.







Una colonia moderna

Quali criteri debbano essere seguiti nell'organizzare una colonia per i figli dei dipendenti secondo una moderna impostazione pedagogico-sociale? Esiste un rapporto tra il tipo di organizzazione di una colonia e l'edificio che la ospita? Come regolare la convivenza dei ragazzi? Come esplicitare le loro esigenze? Quali attività favorire nei piccoli ospiti e con quali metodi?

Queste sono alcune delle molte domande alle quali la Cornigliana ha cercato una risposta prima di accingersi a realizzare un complesso scolastico per il soggiorno estivo dei figli dei propri dipendenti.

Per questo è stato interpellato il prof. Aldo Vianibergli, che è uno dei più autorevoli pedagogisti italiani. Egli ha dato esaurienti risposte a tutte queste domande in una sua approfondita relazione, esponendo una serie di criteri per quello che, secondo il suo giudizio, dovrebbe essere il tipo ideale di colonia in grado di poter essere realizzato praticamente.

I concetti organizzativi di una colonia di vacanza per ragazzi hanno subito una grande evoluzione in questi ultimi decenni, specie nei paesi più progrediti nel campo degli studi pedagogici, evoluzione che ha influenzato anche le caratteristiche architettoniche degli edifici destinati a funzionare come complessi scolastici.

Da una concezione organizzativa rigida, fondata su una disciplina minuziosa ed uniforme, si è passati a forme più articolate e più libere. Il rapporto numerico tra ragazzi ospitati e persone di vigilanza si è fatto sempre minore, i gruppi di ragazzi sono diventati i protagonisti principali di tutte le attività e le attività stesse si sono moltiplicate ed arricchite.

Fino ad oggi la Cornigliana si è servita di attrezzature elettive non di sua proprietà affittate di volta in volta. Si trattava di buona qualità, naturalmente, ma sempre impostate secondo criteri tradizionali.

Ora è tempo che la nostra società disponga di una propria colonia. Per la sua realizzazione è stato in questi giorni bandito un concorso fra tutti gli architetti e gli ingegneri italiani. I progetti che essi presentassero dovranno tener conto dei suggerimenti di carattere peda-

gogico-inclusi del prof. Vianibergli e prevedere un esteso impiego dell'acciaio.

Il complesso, per le cui caratteristiche si sono anche tenuti presenti i risultati del recente referendum, sorgerà in una splendida posizione dell'Alto Piemonte tra piatte e prati, ad una altitudine di circa 1.500 metri. Sarà aperto anche durante l'inverno per ospitare quei figli dei nostri dipendenti e quei dipendenti che si dedicano a sport invernali.

Ma sull'argomento colonia — che riteniamo sia di grande interesse — torneremo diffusamente in uno dei prossimi numeri.



Il 7 agosto sono partiti dall'Inverno del nostro stabilimento con un treno speciale 312 figli dei nostri dipendenti per trascorrere un mese di vacanze nella colonia estiva di Bardonecchia.

qui sopra: una istantanea della vita in colonia: l'ora della merenda (a che!); una veduta della zona nella quale dovrà sorgere l'edificio del soggiorno estivo della Cornigliana, a S. Siro, nelle Fondoli del Frabise sopra Sesia, in Val di Susa (Alto Piemonte).

Produzioni e record mensili

produzioni		luglio 1959	agosto 1959	precedenti punte massime mensili
acciaio	tonn.	39.583	43.269	ott. 1958
ghisa	"	28.130	33.679	mag. 1957
acciaio	"	58.629	91.659	dic. 1957
laminati a caldo	"	76.962	72.366	dic. 1958
laminati a freddo	"	34.026	37.424	giug. 1959
materie prime scaricate al molo Nava Rosso:	tonn.	117.383	84.272	196.518 mag. 1957

lettere alla redazione

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

■

Marchi e stile

Dato che ogni prodotto industriale in gran parte è rappresentato da un motto o da un simbolo, proponiamo di stampare su ogni prodotto della società Corrigliano (intende espresso in volume) un simbolo, per esempio una "C" grande, oppure altro da scegliere, in modo che col tempo possa rappresentare ed essere riconosciuto come il prodotto della società Corrigliano. Detto simbolo potrebbe in seguito essere effigiato in grande su uno dei gabinetti, come segno della fonte di tali prodotti.

Luciano Ivaldi

La ringraziamo, caro lettore, della sua proposta che, anche se non può essere accolta per le ragioni che qui di seguito le illustreremo, ci offre l'occasione di chiarire qual'è l'impostazione della nostra società in questo campo.

Recentemente ha visitato la Corrigliano uno dei responsabili delle relazioni pubbliche di una grande industria siderurgica olandese. L'aspetto ci è interessato particolarmente dei criteri seguiti dalla nostra società nel campo grafico-pubblicitario, e ci ha informati che la sua società sta studiando il modo di resistere o addirittura di abolire il suo attuale marchio di fabbrica, adottato da molti anni e che ormai si è rivelato graficamente superato.

Per una azienda che voglia impostare un programma pubblicitario con criteri moderni, gli inconvenienti di avere un marchio "fuori moda" sono molteplici. Basti pensare, ad esempio, alla difficoltà di inserirlo ed utilizzarlo graficamente in un bozzetto pubblicitario.

Vi sono, è vero, dei marchi che trovano la loro giustificazione grafica proprio nel fatto di essere "vecchi". Generalmente si tratta dei marchi di aziende che hanno interesse a sottolineare una lunga tradizione, e garanzia

della fonte del prodotto. Ma in una industria come la nostra, la garanzia di un buon prodotto è data dalle modernità dei suoi impianti, dal suo continuo stare al passo con il progresso tecnologico.

Oggi tutto del resto si evolve continuamente e rapidamente. È l'era dell'«Industrial design», alla ricerca incessante di forme nuove. Macchine, oggetti di uso quotidiano, rappresentazioni grafiche a breve distanza di tempo dalla loro creazione appaiono superati nei confronti delle nuove realizzazioni. Perché affidare la funzione di segno di riconoscimento e di rappresentazione ad un simbolo immutabile che con il passare degli anni non rappresenterebbe più la vera fisionomia dell'azienda, ma la fisionomia dell'azienda come era all'epoca in cui il simbolo venne adottato? Occorre trovare qualcosa che rappresenti l'azienda nel suo continuo divenire. Proprio partendo da queste considerazioni, tenendo presenti le più recenti teorie in questo campo, varie aziende hanno abbandonato l'uso del marchio di società, mentre le aziende nuove difficilmente lo adottano.

Anche la Corrigliano, al suo sorgere, dopo aver studiato attentamente il problema, ha preferito affidare la funzione che ha il marchio, ad uno "stile di stile" che, abbracciando tutte le sue manifestazioni, le rendere sempre facilmente riconoscibile. Questo stile di stile si può ritrovare in tutta l'impostazione grafico-pubblicitaria, nelle pubblicazioni periodiche, nelle carte da lettere, nelle cartelle per conservare le pratiche, nei titoli pubblicitari ecc.

Sui nostri prodotti, poi, viene stampigliato insieme a tutti quei dati, come il numero della collata e del lingotto, che servono ad individuare il ciclo di lavorazione, il nome "Corrigliano", e riteniamo che esso sia il più adatto ad identificare in modo immediato ed assolutamente inoppugnabile la provenienza.

A ciascun peso la sua misura

Abbiamo ricevuto una lunga lettera che purtroppo, per ragioni di spazio, non ci è possibile pubblicare integralmente. Ci ven-

siamo quindi con il nostro lettore se ne ripartiamo solo i brani più significativi.

Sono un dipendente della Corrigliano dal maggio 1977. Lavoro in acciaieria sin dal giorno che presi servizio. La mansione che svolgo è, in poche parole, S.V. (addetto Servizi Vari) e sono stato adibito alla pulizia dei forni Martin.

Non so se sa, caro cronista, ti rendi conto del lavoro che un operaio deve svolgere che a mio avviso, oltre che dannoso per la salute, a causa della polvere che si fa per tagliare ferro, minerale, terra, pezzi di rottami, scoria ecc. è anche massacrante! La classe è la terza in quanto l'ufficio tempi ha classificato detta mansione S.V. (Servizi Vari) con la classe sopracitata.

I forni sono 6 ed il lavoro è abbondantissimo in quanto, per quanto si pulisce, dopo un po', è di nuovo sporco. L'anno scorso fui un agosto tramite la C.I. per ottenere un aumento di piazza e dopo circa 4 mesi mi riposero negativamente. Tutti si meravigliano della piazza che ho e non ci credono, pensando che io mangiassi, ma la verità è questo: percepisco la paga e mostro a coloro che sono increduli ciò che la mia mansione è classificata. Ho fatto un altro agosto tramite la nuova C.I. e sono sicuro che attenderò ancora quattro mesi o forse più e che la risposta sarà di nuovo la stessa "picchia". I colatori hanno la 14ª ed il lavoro che svolgono è quello diappare e stappare il foro di colata oltre a prepararsi l'occorrenza necessario ai forni stessi. Sudano e si massacrano come solo e mi massacrano io. Al colaggio hanno la 9ª e benché il lavoro sia un po' diverso, dico un po' diverso, sudano ecc. ecc. come nel On, dico, è mai possibile che debbano esistere queste diversità? Sono un profano in materia da discutere queste diversità, però vorrei tanto che la mia richiesta venisse benigne e accolta. Ti pregherei di voler onestare il mio nome anche se potranno intanto, tenerlo le rappresentanze Gnz per avermi ospitato e abbini i scrivi della mia gratitudine e simpatia.

(segue la firma)

Come vede abbiamo pubblicato la sua lettera procedendo, come d'uso quando ci viene richiesto, ad onestare la firma. Non pensiamo tuttavia che la sua comparizione avrebbe potuto dar luogo a "rappresaglie", in quanto il richiedente apertamente spiegava nella propria classe non esistente un "reato" ma un normale diritto di ogni lavoratore al quale sembri di avere dei giustificati motivi per farlo. E così prima di tutto

dotare del capo e quindi degli uffici apposti fuori, quando richiesto, queste spiegazioni e promettere, qualora sia il caso, la revisione della classe secondo la normale procedura. Questo avviene normalmente ed a prova di ciò non la continuità di operai che dal 1953 ad oggi hanno chiesto ed ottenuto spiegazioni sulla loro classe senza che si sia mai verificata alcuna "ragionevole". Tali spiegazioni hanno spesso permesso di chiarire, migliorare o rettificare le valutazioni di alcuni posti di lavoro. In altre parole hanno aiutato gli apposti uffici a perfezionare sempre di più la loro opera che consiste nel cercare di dare a ciascun lavoro, segnalato e studiato "sul posto" nei suoi più minuti dettagli, la più equa valutazione. Naturalmente è bene che ognuno, come abbiamo detto più sopra, prima di avanzare delle richieste valuti il suo caso nella maniera più obiettiva possibile, tenendo presente che il richiederla la revisione della classe troppo frequentemente ed esigere risposte molto infelici comporta, tra l'altro, in una azienda che ha più di dieci dipendenti, dei ritardi nell'esame di altri casi.

Vorremmo ora, caro lettore, esaminare con lei quello che a noi sembra, diciamo così,

il punto debole della sua lettera. Se, infatti, il contributo di lavoro che ciascuno porta all'attività e alla vita dell'azienda è di per sé importante, in qualsiasi forma si esprima, e del posto diritto ad uguale rispetto e considerazione, non si può dire che tutti i lavori siano uguali e, quindi, che debbano essere valutati nella identica maniera.

Per giudicare se un lavoro è valutato con giustizia è necessario innanzitutto conoscere tutte le fasi e gli aspetti e quindi conoscere tutti gli elementi che sono determinanti per la valutazione. Lo "sforno fisico" (da lui subito come unico termine di paragone) non è che uno degli elementi. Gli altri sono: requisiti intellettuali; tempo necessario per un normale addestramento; capacità intellettuale; abilità manuale; responsabilità per i materiali; responsabilità per attrezzature e macchinari; responsabilità per il procedimento delle lavorazioni; responsabilità per la sicurezza altrui; sforzo mentale e fisico; sforzo fisico; ambiente di lavoro; rischi. Ognuno di questi dodici elementi elencati ha nella valutazione il suo peso e la sua importanza particolare.

Siamo certi che quanto abbiamo detto l'aiuterà a comprendere come sia giustificata,

ad esempio, per un lavoro come quello da lei citato, del colatore, una differenziazione di classe, anche se lo sforno fisico è simile a quello richiesto da altri lavori di classe inferiore. La responsabilità che incombe nel colatore (che ha fra i suoi compiti quello di togliere il canale di colata e prepararlo per la colata successiva; di sistemare il canale di colata assicurando la perfetta tenuta del giunto, usando martini e malle spartatorie e l'esercitare a pari; di effettuare l'apostura del fuso di colata con barre, rampini e lancia ad ascego; di preparare i cestelli da appoggiare in forno; di effettuare le aggiunte in colata; di controllare il fonditore in tutte le operazioni di condotta del forno; ecc.) non sono poche se si pensa che dalla esatta esecuzione dei primi tre compiti può dipendere una colata di 250 tonnellate d'acciaio.

Con tutto questo non vogliamo asserire che il sistema da noi adottato escluda totalmente gli errori, tanto è vero che, come abbiamo detto, c'è possibilità d'appello. E certo però che una delle nate che con si prefigge il proprio ufficio di evitare che nella valutazione del lavoro vengono adoperati un peso a due misure.

Da questi dati appare che la produzione si è ormai pressoché allineata a quella dello scorso anno. Mentre però della seconda metà del 1958 la nostra siderurgia era stata costretta a limitare notevolmente la propria produzione, l'attuale situazione di mercato fa prevedere un accresciuto ritmo di attività.

Si prevede pertanto che la produzione italiana d'acciaio supererà nel 1959 il risultato del 1958.

Le nostre azioni

L'azionariato operaio, una delle forme più vive ed amare di comunione fra i due elementi — capitale e lavoro — che determinano il fatto produttivo, ha trovato per la prima volta applicazione in Italia in tutta realtà nel settore delle aziende a partecipazione statale.

La filiazione che I.R.I. e Finisider hanno dimostrato di avere nei lavoratori offrendo ai dipendenti del nostro Gruppo la possibilità di acquistare azioni della Cornigliana è stata ripagata da una larga adesione all'iniziativa. Si tratta di un successo che è indice del livello di maturità e di coscienza raggiunto dalle nostre maestranze.

Il benigno riscontro delle cifre costituisce il miglior commento al successo di questa operazione che deve essere valutata più che nei suoi aspetti economico-finanziari, nel suo significato etico e sociale. I dati relativi alla vendita delle azioni nell'ambito della nostra società sono i seguenti:

- hanno acquistato le azioni: 3.712 dipendenti (60% del personale)
- media delle azioni acquistate: 73 ciascuna
- totale delle azioni acquistate: 272.110

Per l'acquisto delle azioni è stata offerta ai dipendenti anche la possibilità del pagamento rateale.

Panorama siderurgico

SITUAZIONE INTERNAZIONALE

L'accrescimento di maggior rilievo verificatosi nel settore in quest'ultimo periodo è lo sviluppo dei laminatoi siderurgici statunitensi. Entrato a decorrere dalla mezzanotte del 14 luglio per disaccordo fra le organizzazioni sindacali circa il contratto collettivo di lavoro, ha arrestato il 90% della produzione d'acciaio degli Stati Uniti. In previsione di questo stoppage i consumatori statunitensi d'acciaio avranno però nei mesi scorsi accumulato materiali scorte, spingendo la siderurgia a lavorare al massimo della capacità produttiva.

Per questo, il deficit in scala mondiale dovrebbe essere limitato. In tutti gli altri paesi il mercato siderurgico è caratterizzato da una costante e soddisfacente richiesta.

Nell'ambito della C.E.C.A. le ordinazioni si mantengono in un ritmo elevato, sia per le previsioni del mercato interno sia per le previsioni dei mercati esteri, e le quotazioni sono in costante e graduale aumento.

Nel primo semestre dell'anno in corso la produzione d'acciaio della Comunità ha raggiunto ton. 33.180.000 contro tonnellate 34.000.000 nello stesso periodo del 1958. A fine aprile non era ancora inferiore del 4,1%, rispetto al primo quadrimestre dello scorso anno. Secondo le più attendibili stime, la C.E.C.A. nel 1959 produrrà circa 60 milioni di ton. d'acciaio. Nel 1957 ne ha prodotte tonnellate 50,8 milioni e nel 1958 ton. 57,9 milioni.

SITUAZIONE ITALIANA

Anche la produzione siderurgica italiana è in linea con costante ripresa. Rappresentando l'andamento della produzione d'acciaio del 1959 con quello dei corrispondenti periodi del 1958 si rileva infatti che la diminuzione è passata dal 12,5% a fine gennaio al 6,5% a fine marzo, al 3,5% a fine maggio e al 2,5% a fine luglio.

