

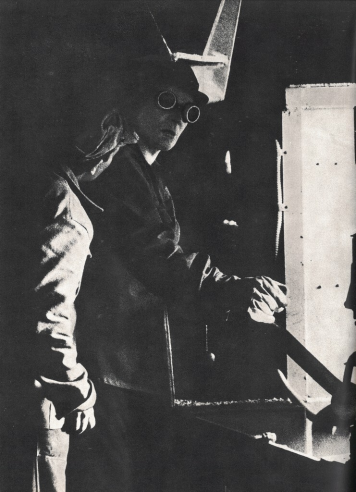


CORNIGLIANO

rivista
di informazione
aziendale

2 marzo - aprile 1990

spedire in abbonamento postale - gruppo 18
fuori commercio





CORNIGLIANO

1954

2

la copertina:

Alberto Burri - Composizione in lamiera

Alberto Burri è nato a Città di Castello (Perugia) nel 1915. Laureato in medicina, dal 1944 si è dedicato però esclusivamente alla pittura. Alla sua prima mostra personale, tenutasi a Roma nel 1947, ne sono seguite numerose altre sia in Italia sia all'estero. Sue opere si trovano al Museum of Modern Art di New York, all'Art Institute di Chicago ed in altri importanti musei.

2^a e 3^a di copertina: uomini al lavoro in acciaieria

(fotografia di Federico Pacelli)

CORNIGLIANO

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

Anno IV - n° 1 marzo-aprile 1966

direttore responsabile: Arrigo Ortolani

segreteria di redazione: Ufficio Pubbliche Relazioni della Cornigliano - Piazza Dante 7 - Genova - telefono 860.414

collaboratore artistico di Eugenio Carmi

La riproduzione degli articoli è libera. Si prega citare la fonte. Autocritica del Tribunale di Genova n. 126 in data 28 febbraio 1967. Spedizione in abbon. postale - gr. IV - Stampa: AGES-Stampa - Genova

SOMMARIO

La psicologia nel mondo del lavoro	pag. 3
Le società di Biohera	» 8
Unità dell'acciaio	» 11
Come si guarda un film	» 13
Assemblee a bilancio 1965	» 19
I servizi del personale	» 21

Comunicare: una questione di misura

Il progressivo dilatarsi delle aziende fino, talvolta, a macabroscistiche proporzioni, ha creato problemi organizzativi complessi e difficili intorno ai quali ancor oggi si accalcano sia gli studiosi di questa materia, sia i "gestiti", cioè i dirigenti industriali; gli uni impegnati a risolverli sulla carta, al lume della logica, gli altri a trasferire dalle pagine dei libri al concreto terreno della vita aziendale le soluzioni ritenute migliori.

I progressi compiuti sono stati enormi (basta pensare a certe imprese che contano decine di migliaia di dipendenti, aperte talora in varie parti del mondo, e il cui funzionamento è tuttora regolamentato ed eccellente); ma, come in tutte le cose umane, la perfezione è molto lontana; e il segreto non sta nella presunzione di averla a portata di mano, ed che si apra la magica scatola dei principi teorici, ma nel paziente tentativo di accostarceli più che si può, con amile buona volontà, imparando qualcosa ogni giorno e ogni giorno insegnando agli altri quel poco che si è imparato.

La strada che è stata percorsa, grosso modo è questa. Inprendendosi l'azienda, diventava impossibile per gli alti dirigenti tener d'occhio tutto e tutti, occuparsi d'ogni cosa, decidere su ogni questione, come appunto si faceva — e ancora si fa — nelle imprese di piccole dimensioni. L'unicità e l'omogeneità non rimaneva dall'uomo, il dirigente che si fece subito per quella via non avrebbe rischiato che ad affogare in un mare di carte e di piccoli problemi, per la maggior parte assolutamente irrilevanti ai fini della conduzione aziendale. Non c'era che un sistema per uscire, e fu adottato: il decentramento dell'autorità e delle responsabilità.

Il sistema si rivelò ottimo, anzi providenziale, perché permise alle aziende di muoversi con elasticità e vigore incomparabilmente maggiori, rendendo anzi meno angusto l'angolo visuale dei capi e sfruttando a fondo le energie dei dipendenti, prima commossa nella rassegnazione passiva di chi se di non poter fare un passo se non su comando altrui; ma creava un pericolo. E il pericolo era questo: che, procedendo il decentramento fino alle sue estreme conseguenze, ogni azione e ogni ufficio finissero per far di testa propria senza preoccuparsi di mantenersi saldamente collegati tra di loro e perdendo magari di vista le direttive generali: il che avrebbe portato ad una progressiva polverizzazione dell'autorità e, in definitiva, allo spezzellamento dell'azienda.

Il rischio era reale e tale; perciò ci si mise di buona voglia alla ricerca di un correttivo, che del resto fu presto trovato. E fu trovato, come al solito, in quel giusto mezzo, in quel senso e ragionevole compromesso che gli uomini hanno tanto spesso il torto di disprezzare: decentramento sì (decentramento d'autorità e larga libertà di manovra per ogni capo responsabile: ciò che vitalizza l'azienda); ma, al tempo stesso, accentramento dei controlli: ciò che consente ai pochissimi dirigenti di grado più elevato di abbracciare con un solo sguardo l'intera quadro dell'attività produttiva, d'intervenire a tempo, di correggere, d'ispirare, d'impulsiare a tutta l'azione aziendale un ritmo costante e lineare, una coerenza, uno stile.

Questa formula mista (decentramento +, accentramento), questa formula carica di buon senso, è appunto quella che ha finito con l'imporla dappertutto, imprimendo di lì in forma, si pensa, definitiva l'organizzazione delle grandi imprese moderne.

Ma esiste: se queste cose si facciano acciaccio e capire, è, al solito, assai meno facile applicarle a quella realtà ita d'attardi, di contraddizioni, d'attardi, d'incomprensioni che la vita quotidiana; la vita, intesa, d'una comunità di migliaia di persone di disparata mentalità e formazione. E la difficoltà maggiore sta proprio nella natura, nella mancanza di questa parola "controllo". Perché se si trattasse di una sorveglianza poliziesca esercitata dai "grandi" sui "piccoli", niente, in verità, sarebbe più agevole. Tu hai commesso tre multe in un mese: secondo la norma ne devi commettere una sola: ergo, pentiti, paga e non farlo più. Un gioco da ragazzi.

Ma il controllo di cui parliamo — il controllo che "dove" accentrarsi nelle mani delle poche persone investite delle più alte responsabilità — è tutt'altra cosa; riguarda — se mi consentite un paragone anacronistico — il sistema sereno, non la pelle dell'azienda. Si sceglie, deve scegliersi in profondità e in libertà, senza fustichi, senza burocrazie di carabinieri; punta sulle cose essenziali, nei fatti vitali; e si fonda esclusivamente nell'intelligenza dei singoli, non nel loro timore.

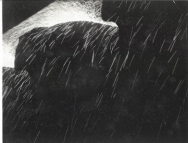
Che cosa dire "controllare" il dirigente? Non il numero delle multe commesse, evidentemente, ma se le varie azioni dell'azienda

da abbiano o meno raggiunto quel grado di coordinamento ed è indispensabile all'armonico funzionamento dell'intero e se ogni settore proceda per suo conto bene o male, con facilità o con difficoltà, lungo la direttiva di massima che le è stata tracciata. Ora, un controllo simile può esercitarsi soltanto se le vie di contatto e di comunicazione fra dipendente e capo, fra ufficio e ufficio, fra sezione e sezione siano libere, aperte e intelligentemente adoperate.

Le vie di comunicazione, ecco il punto. Avete un bel tracciare dei perfetti organigrammi dove ogni ufficio abbia la sua giusta inquadratura e dove i rapporti gerarchici siano studiati e sistemati a puntino; ma se poi da un settore all'altro, se si per la scala delle gerarchie, non esiste un continuo contatto di voci, di volontà, d'intelletti tutti tesi al medesimo fine, gli organigrammi resteranno degli inutili aggrifi sulla carta. Bisogna che ci sia un continuo passaggio d'idee e d'informazioni tra un grado e l'altro, tra un settore e l'altro, tra uomo e uomo. Ma bisogna anche che questo passaggio avvenga ordinatamente e tempestivamente, secondo necessità e non secondo il capriccio dei singoli. Le informazioni e le idee che devono arrivare agli alti dirigenti sono quelle che hanno un'importanza obiettiva, un rilievo speciale, e che quindi escono dal campo dell'ordinaria amministrazione. Una grande azienda moderna ha espresso in quattro punti il criterio regolatore delle comunicazioni interne, affermando che « è dovere di ciascuno membro dell'azienda di tenere informato il suo superiore in: 1) ogni questione di cui il superiore possa aver tratto a dar conto a una volta ai propri superiori; 2) ogni questione controversa o che possa causare controversie in seno a tra le unità dell'azienda; 3) questioni che richiedano il parere del superiore o il coordinamento con altre unità; 4) ogni questione che comporti suggerimenti per modifiche o varianti alle linee d'azione adottate.

Sembrano cose estremamente serie, quasi inutili a dirsi. Ma in quei quattro punti è ottimamente definito il principio che l'azienda non funziona se non funzionano le vie di comunicazione; e che bisogna comunicare ai gradi superiori tutto il necessario, ma niente più del necessario.

Se questo flusso di comunicazioni fosse lasciato, i dirigenti non verrebbero in grado di esercitare un controllo completo ed obiettivo e, per conseguenza, alcuna cosa azione direttiva; ma se, al contrario, esso fosse plethorico ed eccessivamente assillante, i dirigenti stessi si verrebbero a trovare nella condizione — come dicevano in principio — di affogare in un mare di positive inutilità, a tutto danno della loro direttiva funzione. È una questione di misura, d'intelligenza e di buon senso, un problema di bilanciare importanza che ciascuno deve porsi e risolvere con impegno, al migliore dei modi. Riflettete di farlo equivarrebbe a gettare una manciata di sabbia negli ingranaggi aziendali. Dio sa quanto costerà e dannosi.



Panorama siderurgico

SITUAZIONE INTERNAZIONALE

L'industria siderurgica prosegue, su scala mondiale, nella realizzazione dei programmi di sviluppo e il mercato continua a richiedere un alto ritmo di attività produttiva.

Nel primo tre mesi dell'anno in corso il gettito statunitense d'acciaio si è elevato a 31.908.000 tonnellate, quantitativo mai raggiunto in un eguale periodo di tempo. Nell'ambito della C.E.C.A. esso è stato di 18.183.000 tonnellate, cifra che, oltre a costituire una punta record, segna un aumento di oltre 4 milioni di tonnellate rispetto alla produzione effettuata nel primo trimestre del 1959.

In Gran Bretagna e in quasi tutti gli altri paesi gli stabilimenti siderurgici si trovano generalmente di fronte ad una richiesta che supera la produzione.

L'ampliamento delle capacità produttive dell'industria siderurgica nei paesi che gli hanno una tradizione in questo campo e la costruzione di impianti nelle aree sottosviluppate sono quindi più che giustificati, soprattutto se messi in relazione al progressivo aumento dell'industrializzazione.

È interessante rilevare che recenti studi, condotti da organizzazioni economiche internazionali, prevedono che il mondo dovrebbe disporre, entro il 1970-1971, di una produzione annua di 640 milioni di tonnellate d'acciaio per poter soddisfare le esigenze del consumo. Ricordiamo, allo scopo di evitare che tale cifra sembri iperbolica, che la produzione mondiale d'acciaio ha superato nel 1959 i 500 milioni di tonnellate contro 109 milioni di tonnellate nel 1951.

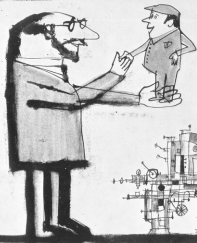
Il consumo d'acciaio per abitante, di kg. 11 nel 1951 e kg. 100 nel 1959, dovrebbe raggiungere in tale periodo circa 190 kg., quantitativo che non ha nulla di eccezionale, se si pensa che esso è ora di 200 kg. negli Stati Uniti, 150 kg. in Gran Bretagna e di 89 kg. nell'ambito della C.E.C.A.

SITUAZIONE ITALIANA

È già stato altre volte messo in risalto come la produzione siderurgica italiana si sia portata nell'ultimo decennio, specialmente con le realizzazioni della Finisider, in condizioni pressoché competitive con le maggiori siderurgie estere ed abbia dato una valida opera all'affermamento dell'industrializzazione del Paese.

Essa partecipa ora accontentamente al movimento generale cui abbiamo accennato, rafforzando specialmente i settori, come quello dei prodotti piatti, verso i quali maggiormente è orientata la richiesta del mercato.

Per rendersi conto dell'elevato ritmo attuale d'attività della nostra siderurgia basta rilevare che la produzione italiana d'acciaio ha raggiunto nel primo trimestre dell'anno in corso tonnellate 2.068.000, una produzione di poco inferiore a quella dell'intero anno 1958. La media mensile di produzione è stata di tonnellate 679.000, superiore del 31,4% a quella dello stesso periodo del 1959.



Alfieri 40

Fondamento della moderna psicologia industriale è lo studio sempre più approfondito della personalità e del comportamento, per situare ciascuno nel posto di lavoro più adatto, in modo che ne realizzi soddisfatti sia il lavoratore che l'azienda.

La psicologia nel mondo del lavoro

3: dalla vecchia psicotecnica alla moderna esplorazione psicologica

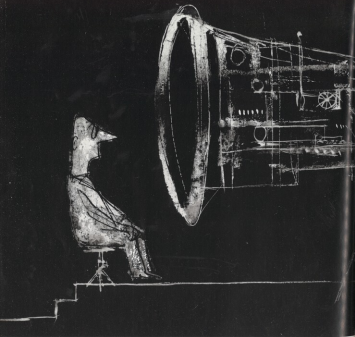
«Dopo aver esaminato le applicazioni della psicologia nel campo industriale, il prof. Antonio Minio Palatino in questo terzo articolo le tappe di evoluzione della vecchia psicotecnica alla moderna esplorazione psicologica».

Il mondo del lavoro è un mondo strano, incredibilmente complesso e perfino (se ci consentite l'espressione) minacciato periodicamente da un equilibrio instabile. Il per-

ché è subito detto. Nel mondo del lavoro si fronteggiano due esigenze che è tutt'altro che facile armonizzare: da una parte l'uomo che lavora, dall'altra il profitto che è logico ricavare da un massiccio impiego di mezzi e di capitali. Ora se diamo il profitto via per forza di cose un preciso calcolo, dietro l'uomo-espresso sta la creatura con tutti i suoi problemi personali, con l'ansia della sicurezza e della felicità. Come si è detto, trovare un equilibrio perfetto tra i due termini non è impresa facile — e non per nulla gli economisti, i sociologi

e gli psicologi industriali discutono ancora.

A un certo momento una specie di sintesi potrà dirsi: «Problemi irrimediabilmente complicati. Se domani riusciamo a collocare ogni singolo lavoratore al posto di lavoro adatto, tutto sarà automaticamente risolto: sommando la felicità dei singoli giungeremo alla felicità di tutti». Il da allora gli studiosi hanno deciso di affrontare il problema-principale: studiare ogni lavoratore, analizzarne le sue capacità per situarlo esattamente nella posizione migliore e per sfruttare razionalmente le sue genuine attitudini

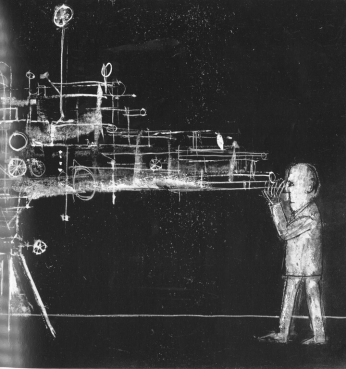


in maniera che l'individuo si senta realmente soddisfatto proprio in quanto impegnato in un lavoro produttivo.

Così la psicomotricità si è messa al lavoro per risolvere i conflitti nel mondo del lavoro. Nei gabinetti appositamente istituiti gli specialisti hanno lavorato e lavorano tuttora: ogni soggetto che si presenta viene sottoposto a una serie di prove dalle quali emergenti poi il giudizio finale che verrà presentato alla direzione. I mezzi

che lo specialista ha a disposizione si richiama in fondo a tre tipi distinti: gli apparecchi che registrano e analizzano funzioni particolari (esempio: attenzione, rapidità di reazione ecc.), reattivi o test manuali o di "personalità" (esempio: studiare la memoria o le inclinazioni aggressive ecc.) e il colloquio-intervista (che permette una valutazione sintetica dei dati raccolti e un giudizio più impegnativo sul "destino" del candidato).

Inutile dire che le misurazioni sono precise e possono riguardare (semplificando per essere più chiari) le esigenze sensoriali o motorie (facoltà visiva, visione ravvicinata, visione cromatica, visione cinescopica, resistenza all'abbagliamento; le esigenze attive; le esigenze manuali come agilità digitale, precisione motoria, stato igrometrico della pelle, manovrabilità-destrizione-articolazione, coordinazione dei movimenti ecc.) oppure un esame approfondito dell'attiti-



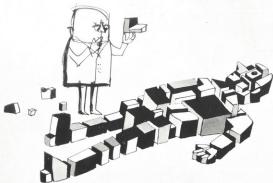
gonna, delle tendenze sociali, del linguaggio e via di seguito.

A prima vista tutto sembra perfetto. Ma il rigore di queste misurazioni in laboratorio percepisce una *peccezza-madre*: ogni individuo ha delle *attitudini* specifiche, particolarmente innatate e quindi difficili a mettere in rilievo. Ma il guaio grosso è che questa non vale poco o nulla. Prima di tutto è inutile tracciare un complicato mosaico delle varie attitudini, perché in realtà molte

occupazioni diverse presuppongono l'impiego di una stessa *attitudine* (la *attitudine* polivalente) e poi ricordiamo sempre che altro è un'attitudine rintracciata nella situazione artificiale del laboratorio e altro è l'applicazione o la realizzazione pratica di questa attitudine nell'ambiente di lavoro che implica tutta una serie di situazioni diverse e originali che lo specialista più agguerrito non può riprodurre in laboratorio.

Un esempio semplice. Facciamo una pro-

va al toro per cacciare la coordinazione manuale. Voi entrate un passaggio alto e siete solidificati, come il vostro compagno che si è sottoposto alla misura del "tempo di reazione" (premere un bottone non appena percepisce una luce, un suono ecc.) e che ha ottenuto egualmente un buon risultato. Ma può capitare a voi e al vostro compagno di "rendere" domani in fabbrica molto, molto meno — e per il semplice fatto che vi hanno affinato a



APRILE '69

È inutile rompere un complicato sistema delle varie attività. Altre è un'attività distaccata in laboratorio, altre è la sua applicazione nell'ambiente di lavoro.

un gruppo di individui che non godono le vostre simpatie. E può accadere anche il contrario: un soggetto "scartato" all'essere può lavorare bene se viene integrato in un gruppo dove si sente a suo agio. E non parliamo di mille problemi personali (io parliamo di carattere creativo) che possono incidere sul vostro rendimento al di là e al di fuori dei risultati ottenuti dalla indagine psicometrica.

La faccenda si è ulteriormente complicata quando gli studiosi hanno voluto spingere al massimo il "culto della precisione". Qualcuno ha studiato analiticamente tutti i movimenti necessari per compiere una certa operazione lavorativa e ha calcolato i tempi "strettamente necessari": qui non è più possibile "farsare", perché lo specialista vi può dimostrare che esistono dei movimenti inutili (quindi da evitare) e che l'appendizio di domani può impattare un ciclo lavorativo in un tempo breve proprio in quanto impare i movimenti strettamente indispensabili. Ottima cosa anche questa, ma non dimentichiamo due cose importanti: un operario può brevissimamente eseguire una operazione nei precisi limiti prestabiliti (di movimento e di tempo), ma può sentirsi personalmente in tensione e al secondo caso vi può anche essere una soddisfazione fisica, ma accompagnata da una

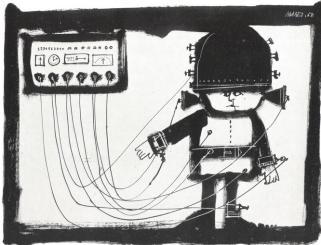
profonda insoddisfazione morale. Possiamo proprio non tenere conto di questi aspetti psicologici del lavoratore, sacrificando tutto il nostro studio al mito della produttività in se stessa?

Una seconda complicazione che ci ha obbligati a meditare sul valore dei dati registrati meccanicamente in laboratorio. Ancora oggi si parla con troppo entusiasmo dei "profili professionali" a proposito e a sproposito. La cosa in sé è affascinante se ogni lavoro o professione esige un determinato numero di movimenti, di operazioni, di gesti o di impegni, allora analizziamo un gruppo di ottimi lavoratori, analizziamo rigorosamente quelle che devono fare per eseguire bene l'operazione e otterremo così il "profilo" che ci servirà in seguito quando esamineremo i nuovi candidati. Se dimostreremo di avere quelle date opportune, vuol dire che possono fare quel dato lavoro.

Abbiamo detto che in se stessa la cosa è affascinante, ma in pratica è difficile costruire un "profilo" veramente utile. Prima di tutto noi frantumiamo in frammenti un lavoro che ha sempre e innanzitutto un carattere globale e unitario e ci illudiamo di potere poi ricostituire questa unità partendo dai pezzetti del mosaico. Ma spesso l'impresa è impossibile. Pre-

diamo un esempio tipico, quello della dattilografia. Un "profilo" deve per forza di cose elencare le esigenze motorie particolari (movimenti delle dita, del polso, dell'avambraccio e del braccio ecc.), ma una seconda ricerca americana ha rivelato che questi singoli movimenti hanno poca o nulla importanza di fronte a un atteggiamento globale che la brava dattilografa assume di fronte al proprio lavoro (atteggiamento che certamente dipende da una particolare organizzazione nervosa e morale del soggetto). Abbiamo tenuto mano per sfuggire alle tentazioni dell'atomismo psicologico (ridurre ogni attività psichica ai singoli elementi costitutivi) ed essere ricompensati in pieno. A proposito del "profilo" va inoltre ricordato che non basta elevare in scala gerarchica i vari "impieghi", ma che sarebbe assurdo studiare la loro interfunzione reciproca e soprattutto le situazioni di emergenza che mettono alla prova il rendimento in una data occupazione. Tutte cose molto problematiche da realizzare con i metodi attuali.

In conclusione, questa vecchia impostazione psicometrica (che qualcuno ha definito addirittura "salvagella") non ha dato buoni frutti e in un certo senso ha degradato la psicologia a una serie di "giochetti" più o meno divertenti. E sono giustamente



Le porte psicotecniche nell'interpretazione del pittore Masini

dato che finora ci siamo preoccupati soltanto di "classificare gli individui per sezioni", invece che "conoscerli per migliorarli" e che ci siamo ingolfati innanzi tutto nel lavoro di *selezione-divisione* invece che puntare le carte migliori sul piano dell'*orientamento-adattamento*. Abbiamo ottenuto anche il triste risultato di scavare un fosso tra lo psicologo di fabbrica e il candidato o l'operaio, perché lo psicologo è stato subito inquadrato come "strumento dell'impresario".

A dire il vero, ora le cose stanno mutando e forse siamo sulla strada buona. In sede scientifica si è stabilito che è perlopiù ingenuo giurare sul "rigore assoluto" dei dati ottenuti in laboratorio e che si può benissimo ridurre al massimo il numero dei reattivi usati, sviluppando in profondità invece la tecnica del colloquio-intervista. Scomparsi quindi rapidamente la figura del *nevo* specializzato nell'applicazione di apposetti e prendersi il sopravvento la figura dello *psicologo* specializzato nello studio della personalità e del comportamento. Il giudizio psicotecnico deve avere un semplice valore indicativo, perché insistiamo nel dire che solo l'integrazione concreta dell'individuo in un determinato gruppo di lavoro ci può permettere di formulare un giudizio completo. È giunto quindi che

sia la direzione a prendere la decisione definitiva, dopo avere controllato nell'ambiente concreto della fabbrica i dati indicati dallo psicologo. Il — da detto ma parentesi — questo è l'unico modo per ridare dignità allo psicologo che non verrà più giudicato come "strumento", ma come uno specialista che può e deve "orientare" per "adattare".

Come si vede l'evoluzione stessa delle cose ha portato gradualmente al passaggio dalla vecchia psicotecnica alla moderna esplorazione psicologica. Abbiamo dovuto ammettere che altro è esaminare un individuo in laboratorio e altro è giudicare il suo concreto rendimento in fabbrica o la scelta dove deve affrontare compiti e decisioni che nulla hanno a che vedere con quelle prese nel *buco* contatto con lo specializzatore. Abbiamo capito che è difficile neutralizzare l'atmosfera artificiale che aleggia facilmente sul laboratorio di psicotecnica e che il ristabilimento di un'atmosfera normale richiede tempo e molta abilità. Abbiamo capito che l'intervista in profondità è un mezzo prezioso, ma abbiamo anche capito che queste tecniche esigono una preparazione culturale che il tecnico non può possedere.

Il passo definitivo è stato compiuto quando abbiamo compreso che dietro la

faccia delle attività psichiche superiori (intelligenza, attenzione, volontà di affermazione ecc.) sta la zona della psiche inconscia con tutto il groviglio di emozioni, di pulsioni, di sentimenti e di passioni. Non possiamo capire nulla dell'individuo se non riusciamo a effettuare un colpo di sonda nelle zone "buie" della sua personalità, se non riusciamo a situare l'individuo nel contesto sociale (familiare, di lavoro, sociale, nazionale), se non riusciamo a comprendere le sue segrete aspirazioni, i desideri inespressi, i bisogni fondamentali che fanno di ognuno di noi una creatura viva e interconne e non un manichino o un robot da esplorare essenzialmente con una serie di apparecchi.

Il vero è che si possa dire, è che questa esplorazione scientifica deve essere fatta da specialisti che hanno dietro a loro una lunga preparazione, una visione culturale ampia, una sensibilità umana sempre pronta a cogliere l'essenziale al di là delle manifestazioni apparenti del comportamento individuale. E soprattutto una complessa cultura psicologica che è la garanzia più sicura per evitare i soliti entusiasmi per una dottrina alla moda e le infatuazioni che di regola scaturiscono da visioni culturali unilaterali. Il lavoro dello psicologo in fabbrica è un lavoro di grandi responsabilità.

Le tavolette di Biccherna

Mostrare i libri contabili più strani, per una ditta o un'impresa pubblica o privata, necessità di carattere legale, oppure opportunità di carattere amministrativo, o ancora motivo di orgoglio professionale per dimostrare come tutto sia chiaro e corretto nella condotta del dare e dell'avere. Può essere tutto questo, ma non certo ragione di esibizione artistica.

I libri contabili sono dei grigi volumi, rivestiti, montati nelle loro copertine strise, un capo-contabile sarebbe il primo a considerarli; essi sono soltanto strumenti di lavoro, ineliminabili e insuperabili col mondo del bello, in una divisione manichea tra il bello e l'utile che è stata pronunciata da secoli di... burocrazia esasperata.

E un archivio di contabilità (non parliamo poi di un archivio degli affari distrettuali delle imposte!) deve sembrare una sala di damnatio, un vero archivio lugubre.

Ripeto non fa sempre così, o almeno ci fu un tempo, in una parte d'Italia, in cui le cose non stavano così. Tanto è vero che ancora oggi, turisti, critici, studiosi provenienti da ogni parte del mondo, visitano ogni giorno le soglie dell'Archivio di Stato di Siena per ammirare le "tavole di Biccherna", cioè esattamente le coperture dei libri contabili dell'ufficio delle tasse e imposte dell'antico Comune di Siena.

Chi fu quel popolo, chi fu quella Repubblica, chi furono quegli uomini (ed in quali circostanze storiche) che seppero spianare il mondo dell'arte o il mondo materia?

Furono i ghibellini di Siena, quelli che dopo la battaglia di Montaperti furono del loro palazzo comunale uno asiglio d'arte impareggiabile; furono i rappresentanti di una oligarchia commerciale prima, e di un governo del popolo degli anni dopo, che col reggere delle tasse divennero avere molta ricchezza; furono uomini che, come privati o come pubblici reggenti, l'occuparono di botteghe artigiane, di agricoltura, di commercio, in una vita operosa e prospera quale ce la rappresenta il Lorenzetti nel celebre affresco del Buon Governo.

Sui registri della Biccherna e della Gabbia sono dunque documentati, nelle fitte colonne di cifre e di numeri, i guadagni, i trofei, i trionfi delle "grandi brigate spe-

derate", delle montane spese dei ricchi, che fanno pensare al celebre sonetto di Folgore da S. Giminignano:

*«A la brigata nobile e cortese
in tutte quelle parte dove sono
con allegrezza stando sempre dorno
con uccelli e danari per spese,
rimasi portanti guaglie a volo prese,
benoché levar, correr voliti abbandonano;
in questa reggia Nicolo' inaronno
perchè egli è fior de la città sanese».*

Ma io sono anche, in contrasto, le piccole tasse dei poveri, e le multe per cento piccole infrazioni, e per certi furtarello, ed ora che nella Biccherna del 1282 è segnata una multa pagata da Corso Angiolini, perché trovato a vagabondare di notte dopo il caposcuola. E doveva essere per lui una multa molto pesante, dato che il padre lo teneva sempre a sterco!

*«Io son sì magro che quasi tralucco
de la persona re, ma da l'averre;
ed alio tanto più a dat, che avere
che m'è rimaso vie men d'un fessone» (1).*

Pu dunque in quelle civiltà (che precedette quella di Firenze) che i Camerlinghi di Biccherna decisero di chiamare degli artisti provetti a dipingere le coperture dei loro registri contabili.

Questo ufficio si chiamava di Biccherna perché tale era il nome del palazzo dove aveva sede, e procedeva una sola alla circoscrizione di tributi, dazi, prestazioni, tasse, imposte, multe, ammende ecc. ma anche al pagamento dei salariati della Repubblica, del Podestà agli Ambasciatori, dei capitani di ventura ai profughi di amicizia, dai custodi delle forte e delle porte ai giudici, degli sbirri ecc... pittori che abbellivano i palazzi pubblici e le stesse tavolette.

I registri, come noto, costituivano allora di fogli di pergamena tenuti assieme da due tavolette di legno: sulla prima di tali tavolette il pittore dipingeva appunto la sua condotta. Le "Biccherna" più antiche è del 1235, e allora il Camerlingo fuato Ugo; fu esaltato da Gillo di Pietro e fu pagato cinque soldi.

Il posto di Camerlingo era allora molto ambito (come oggi, come oggi) e contro tra lui ed ecclesiastici, tanto che S. Bernardino

ne parlò in una sua predica tenuta nel Campo: «Voi vi date a credere che i vostri Camerlinghi del Comune ussari abbiano furato di quello del Comune, e perciò forse gli volete fare che siano frati. E' foati forse non furano? ... Io ve l'ho detto e dico per detto di Paolo: non s'impacciate voi religión!».

Le tavolette, esposte spesso da pittori di fama come Ambrogio Lorenzetti, Giovanni di Paolo, Sano di Pietro, Francesco di Giorgio Martini, Neroccio di Bartolomeo, Domenico Beccafumi o Taddeo di Bartolo ritraggono con immediate vivezza, arricchita dalle piccole dimensioni, scene di vita cittadina, episodi civili e religiosi, oppure scritte più attenti all'affare, come il camerlingo e il suo scrivano, oppure il camerlingo e il contribuente; sotto la rigatura si trovano di solito gli stemmi del camerlingo, dei suoi aiutanti (sempre chiamati "i quattro di Biccherna" anche quando diventavano tri o sette) e anche del segretario, oltre alla data, dopo la prima in latino e poi in italiano, che di solito cominciava così: «Questo è l'antico e sacro della generale Biccherna del Comune di Siena fatto al tempo...».

Le vere e proprie tavolette di Biccherna durarono fino al 1495: successivamente i camerlinghi fecero dipingere delle tavole di formato più grande, ma ciò per continuare una tradizione artistica, e non più per alleggerire visivamente i libri contabili.

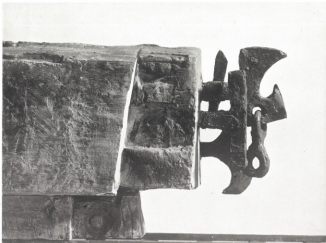
Oggi, diciamo, i nostri registri, negli archivi, sono grigi e noiosi "pandetti"; ma negli ultimi anni certe industrie, fra cui la nostra, hanno provveduto a stampare i propri bilanci, le azioni, le "cartelle" con moderni e ricami "ricchi".

Che si iniziò un ritorno storico grazie al quale, a mezzo degli artisti moderni, della moderna arte grafica e degli specializzati mezzi di stampa, sulle antiche relazioni di bilancio tornò a posarsi il foglio strisciante dell'arte?

C'è da sperarlo.

Biccherna di Biccherna dell'anno 1888. Opera attribuita a Taddeo di Bartolo. Mostra il Camerlingo e le scritture nel loro ufficio. Niente a destra la grande pagina, dietro la quale si apre una finestra con inferriata in ferro. Nell'angolo, un ricamo in lana per dipinti a colori.

(1) «Io mi è rimasto vie men d'un fessone» = che mi è rimasto meno di una paglietta.



Progetto Lufante - Casella per il monumento ad Auschwitz

In alto: i ganci di ferro di uno dei "vagnoni" in ferro; in basso: le catene del pavimento della stanza di accenso

Monumento ad Auschwitz

Auschwitz, Wladyslaw, Buchenwald, Belzec; nomi come grida di dolore; meta "via crucis" di sofferenza umana, macabra geografia della condanna e della morte.

Perché ricordare queste cose orribili, che vorremmo che non fossero mai esistite? Proprio perché non accipiano mai più.

E' per questo che ad Auschwitz il governo polacco ha deciso di erigere un monumento, anzi di far sì che quello che fu il famigerato "campo" diventasse un monumento, una testimonianza commovente e ammonitrice.

Come vede, nel campo di sterminio di Auschwitz trascorsero la morte quattro milioni di esseri umani. Per anni interi, con altissimo precisionismo, archivarono ogni giorno lunghi treni, provenienti da ogni parte d'Europa: entravano, percorrevano una strada forata lungo 500 metri, poi scaricarono gli uomini a destra, le donne a sinistra. Alcuni "carichi" erano avviati direttamente alle camere a gas e ai forni crematori; altri invece sarebbero trascorsi lunghi e penosi mesi nelle baracche, sotto

porti al lavoro sotto fuso all'esaurimento, per spirare poi anch'essi il solito, fatale itinerario.

Al "Concorso Internazionale" per la sistemazione del campo gli artisti italiani architetti Tullio Lufante e scultori Andrea e Pietro Casella hanno risposto con un progetto (vincente) che tende appunto a fare della ferrovia e dei vagnoni piombanti gli elementi simbolici ed espressivi della tragica vicenda.

Il pavimento della stanza di accenso, per una superficie di 2.000 metri quadrati, è costituito da catene di acciaio come quelle che si vedono nella foto.

I "vagnoni" disseminati lungo il percorso che porta ai rosti delle baracche e dei forni sono dei modelli di cemento e di ferro, dai quali sporgono, rappresentativamente, i ferri ganci.

Una sistemazione, quella studiata dai tre artisti italiani, che ha il grande pregio di non "monumentalizzarsi", di non "dilettare", di non "disturbare" ma di fornire soltanto, commovente, un punto d'appoggio alla nostra silenziosa commovente.





I metalli, e in particolare l'acciaio, presentano alcune proprietà e reazioni simili a quelle di un organismo vivente. Come ogni essere umano, anche l'acciaio può, ad esempio, «cattarsi». La foto riproduce la sezione di un albero di trasmissione nel punto (indicate dalle due frecce) in cui si è verificato un fenomeno di «cattarsi».

Umanità dell'acciaio

«È invecchiato, si sottopone a fatica. Lavora sotto un carico troppo forte. La radiografia ha messo in evidenza delle rotture interne».

Queste ed altre frasi che potrebbero riguardare un nostro simile, sono invece rivolte all'acciaio. Il loro contenuto diagnostico non dissimila da quello che il medico usa per noi, testimoniando la cura con la quale seguono le vicende di questo

metallo, cercando di penetrarne le complesse personalità, di strutarne meglio i lati buoni, di prevenirne le malattie ed evitare le defezioni. Tale interesse non è ispirato soltanto da necessità tecnologiche ma è, piuttosto, dovuto a motivi che sono in noi una specie di situazione atavica che comprende il ricordo delle trevie celtiche, i riti propiziatori dei primi fabbri, le manipolazioni sterili degli alchimisti.

Quando il ferro trovò le sue prime applicazioni pratiche, dando inizio ad una nuova era per l'umanità, esso non venne considerato come una risultanza di fortunate osservazioni e di lunghe faticose esperienze di uomini, bensì come il manifestarsi di una nuova potentissima divinità. In che epoca ciò sia avvenuto, non si può definire con precisione, tanto più che per il ferro — dalla metallurgia così complessa e di-



Come nel corpo umano l'elemento fondamentale è la cellula, alla base della struttura dei metalli troviamo il cristallo. In questa serie di micro-fotografie, assistiamo alle successive fasi di formazione di un grano di ferro in una massa di metallo fuso in via di raffreddamento. Nella prima immagine, a sinistra in alto, cominciano a formarsi i primi nuclei cristallini di forma cubica che rapidamente si accrescono lungo deboli direzioni cristallografiche. Alla fine (ultima foto a destra in basso) la struttura interna del ferro è completa. Le linee sferziciformi sono le zone di congiunzione tra vari grani. L'analogia con le cellule del corpo umano è evidente: vediamo in questa immagine:

veniva da quella dei metalli sino allora conosciuti — non si può parlare di "scoperta" ma piuttosto di "lenta acquisizione": come in un mosaico, nel quale la figura si intravede solo dopo aver collocato al giusto posto un certo numero di tessere; un grande mosaico che non è ancora terminato né, forse, lo sarà mai.

È certo che, gli nel terzo millennio avanti Cristo, gli Egiziani avevano subito le caratteristiche morfologiche del nuovo metallo e l'identificò con gli esemplari terrestri e quelli di origine meteoritica. Secondo il Maspero, alcuni scalpelli di ferro — forse dimenticati dopo l'immersione del Faraone — vennero rinvenuti in una camera della piramide di Unas, presso Saqqara; un altro frammento venne trovato ad Abydos, assieme a manufatti in bronzo della sesta dinastia (circa 2100 a.C.). Dopo tale epoca, per circa millecinquecento

anni, le testimonianze archeologiche sembrano ignorare il ferro: è solo intorno al 1200 a.C. che attrezzi di questo metallo vengono lasciati nelle tombe della diciannovesima dinastia, a dimostrare la nuova e definitiva conquista dell'uomo. La soluzione di continuità tra le prime tracce e l'inizio "ufficiale" dell'età del ferro, viene spiegata in due modi: secondo alcuni studiosi essa sarebbe dovuta all'esaurirsi del ferro proveniente da meteoriti (ciò implicherebbe la conoscenza, sia pure rudimentale, della tecnica siderurgica e l'ignoranza dei procedimenti estrattivi); secondo altri — tra cui il Cozzo — la causa del lungo occultamento sarebbe da imputarsi alla scomparsa dei pochi individui che detenevano il segreto delle lavorazione. Comunque sia, a partire dal 1200 a.C., il ferro è compreso nella lista dei tributi dovuti ai Faraoni, ed entra a far parte della vita

egizia. Notevoli, nelle espressioni grafiche, la sua simbolizzazione: il segno geroglifico — comune anche al rame ed al bronzo — indica un ferro favorito, stabilendo una netta distinzione con i metalli poveri, il cui segno rappresenta un ciroglofo. Inoltre — primo esempio di unificazione tecnica nel disegno — le armi di ferro sono colorate in rosso, quelle di bronzo in giallo.

Sono note le numerose citazioni contenute nei poemi omerici, testimonianza preziosa per una storia della metallurgia. Il Beloch ha contato quante volte il ferro ed il bronzo sono nominati nell'Iliade e nell'Odissea: nella prima opera il bronzo è in otto maggioranza, con 279 volte contro 23; nella seconda — posteriore di molti anni — il rapporto si inverte ed il ferro prevale per 86 volte contro 29. Ma, a parte simili flebili risultati numeriche, meritano significativi quegli episodi dai quali



Una natura integrandata dell'acciaio al cromo vista al microscopio metallografico

È possibile seguire notizie concrete circa l'uso del metallo: ne citiamo due: il viaggio di Atene a Tenessa per ottenere ferro in cambio di bronzo, ed il primo messo in palo da Achille ai funerali di Patroclo: un grosso disco di ferro che il vincitore avrebbe potuto utilizzare «durante cinque anni» per forgiare da sé le proprie armi. Le difficoltà di produzione ed approvvigionamento erano, infatti, un notevole valore al «metallo dai riflessi azzurri», il cui uso veniva, perciò, limitato alle spade ed alle punte di lancia. Nonostante ciò, Achei e Troiani — come appare dall'Odissea — conoscevano già il modo di accrescere la naturale durezza del loro ferro, temprandolo per immersione in acqua fredda. Questo esempio della capacità trasformistica del metallo doveva ispirare non poco gli antichi forgiatori.

Se uno psicologo si dedicasse allo studio

della storia della metallurgia, osserverebbe che l'uomo — scoperta in sé la capacità di mutare le caratteristiche del prestigioso metallo — cercò di creare un "serro" e si sentì "armato", sostituendo all'impotenza del suo insanoato antichico l'esseranza divina della spiritualità. Da tale momento inizia la lunga serie delle pratiche empiriche. Alcune di queste pratiche — come quella in uso a Damasco, che consisteva nel temprare le lame immergendole sino all'alba nella coccia di uno schiavo; o quella che prescriveva la macerazione del metallo caldo sino a che esso assumesse «il colore del cielo all'albaggiare» — toccavano una effettiva rispondenza pratica che consisteva in miglioramento del prodotto. Altre erano dettate esclusivamente da superstizioni o da credenze religiose e, se non erano dannose, non apportavano alcun giovamento al metallo.

Il caso, così come negli altri casi dello scibile, ha aiutato spesso il videruggio, ma non sempre questi ha saputo o potuto affermare l'insegnamento. D'altra parte, il segreto del maestro, la mancanza di mezzi di indagine e la insufficienza di strumenti atti ad avere la sicura riproducibilità dei fenomeni, hanno esercitato una forte azione rallentatrice. È indubbio che la scoperta del procedimento di tempra avvenne perché un pezzo di ferro incandescente sfuggì dalle tenaglie del fabbro cadendo nell'acqua; l'uomo ne trasse vantaggio pur senza rendersi conto del perché il ferro si fosse indurito. Cosa analoga accadde ad alcune comunità che osarono forgiare il ferro scaldandolo con carbone maciolato a sterco secco di animali i corposti situati contenuti nello sterco esercitavano un'azione di indurimento superficiale del metallo (foderma "nstrazione" che, sia pure or-



Ingranditi centofold volte dal microscopio elettronico, scopriamo in questa fotografia i segni dell'invecchiamento dell'acciaio dolce, rappresentati dalle linee più marcate convergenti in un punto, in alto a destra. Finché il metallo è giovane, le transizioni cristalline hanno la capacità di adeguarsi facilmente alle sollecitazioni esterne. Ma col tempo, si possono verificare nel tessuto metallico degli spostamenti locali di certi elementi che si raggruppano in un punto, per poi diminuire la capacità di adeguamento alle sollecitazioni. Fenomeni analoghi si verificano nell'invecchiamento dei tessuti umani.

tenuta con altri procedimenti, viene considerata una conquista della nostra epoca). Del resto, in tempi molto vicini a noi, troviamo in auge "cienze" di cementazione come queste: « si pestano insieme nel parti di cartone di legno forte tagliato in una rete senza lana e ben stagionato, con due parti di cuoio bruciato ed una parte di urghia di cavallo combusta, e si aggiunga alla fine una parte ben secca di escremento bovino ».

Nella siderurgia moderna non c'è, ovviamente, posto per l'empirismo: quello che si fa, risponde ai dettami delle leggi fisico-chimiche e termodinamiche. L'acciaio, il ferro, la ghisa sono strettamente classificati, sottoposti a compiti specializzati, piegati ad ogni nostro volere sia per gli usi comuni sia per il raggiungimento delle mete più ambiziose. Elementi di lega, speciali processi di fabbricazione e sperimentati dei termini conferiscono le varie caratteristiche; e l'edificio cristallino del metallo, senza venir meno alle regole universali, assume conformazioni particolarissime (e chi ha l'avventura di guardare attraverso il microscopio metallografico, viene in mente una frase di Sinigaglia: « Non vi pare che nei cristalli la natura si esprima in versi? »).

Ma sfortunatamente chi pensasse che una così meravigliosa collaborazione abbia portato il "metallo siderico" alla perdita della propria affascinante personalità per nella polidivisa differenziazione dell'impiego, ci-

so si comporta con un digitoso individualismo che trasmette le caratteristiche della natura minerale. Questo individualismo, che gli deriva, forse, dall'intervento cosciente dell'uomo, costituisce l'aspetto più attento dell'acciaio, quello che ce lo rende più caro. Il profano non può capire questa cosa perché non sa ferirlo, infatti, i primi siderurgici — non i mercanti — ad attribuire un'anima al ferro, così come come oggi sono i tecnici — non gli utilizzatori — a conoscere (e quindi ad apprezzare) l' "umidità" di certi composizioni. Poiché, ad esempio, si rendono conto del fatto che l'acciaio "lavoro": le navate di un ponte, le lamiere della nostra auto, gli organi di una turbina, i tendini del cemento armato, sono sottoposti a sforzi proporzionati alle sollecitazioni loro imposte. Come il capotreno assegna i compiti ai propri operai tenendo conto della loro capacità e prestanza fisica, così il progettista proporziona gli elementi di una data costruzione al lavoro che dovranno eseguire. Si cerca di fare in modo che tale lavoro non sia di entità tale da superare la resistenza del metallo e neppure un determinato limite di sicurezza. Ma, nonostante queste precauzioni, dopo lunghi periodi, l'acciaio si "affatica" sempre di più e — talvolta — cede di schianto sotto carichi non considerati il valore normale. Molti guasti di macchine sono dovuti a questo "affaticamento" la cui essenza, non ancora

ben chiara, appassiona da molti lustri i metalurgici. Ancora più sconfortante è il fatto che, se il metallo ha modo di "ripassare", la rottura avviene dopo un numero di sollecitazioni maggiore di quello utilizzabile senza troppa.

Altra situazione tipica è quella dell' "invecchiamento": degradazione, nel tempo, delle caratteristiche meccaniche di alcuni acciai che hanno subito una deformazione permanente a freddo. Il potremmo citare, ancora, la sensibilità agli sbalzi di temperatura e il freddo; i pericoli mortali costituiti da ben determinati difetti occlusi; e tanti altri fenomeni che contribuiscono a dare all'acciaio proprietà e maniere simili a quelle di un essere vivente, ad a fare della siderurgia una scienza vasta, difficile, ed ancora ricca di incognite. Così se non fosse così siamo soliti perdere ogni interesse per le cose e le creature che ci divengono troppo note.

In un mondo che, ogni giorno di più, si inonda di sensazionali scoperte ed esperienze nuovi mirabolanti materiali sintetici, l'acciaio — vecchio di millenni — continua a meravigliare l'uomo; il nostro orgoglio, ciò che rassicura il nostro sapere, il desiderio di dominare l'universo, ci impediscono — oggi — di riconoscergli un'anima. Ma non possiamo esimerci dal vedere in esso una singolare gemma metallica della eterna creatura divina della Natura.

Come si guarda un film

Nell'anno breve storia del cinematografo vi sono stati casi — come quello del cinema espressionista tedesco del primo dopo guerra — in cui, alla figura dell'operatore, venne attribuita una importanza tale che il suo nome divenne figura, al pari di quello del regista, tra gli autori del film. Seppure non si volesse escludere questi casi limite, è certo — comunque — che nella fotografia vengono accomunati e, ad un tempo, raggiunti la loro unità, tutti gli elementi che costituiscono l'opera cinematografica. Il dialogo tra regista e operatore non può essere isolato alla sola problematica tecnica, ma deve, piuttosto, essere rivelatore di quel cinema che si è voluto dare alle immagini: la fotografia deve pertanto essere parte attiva della narrazione o, per altro verso, quest'ultima si serve della prima per esaltare, puntualizzare, definire le diverse situazioni drammatiche, fatta in base a una suggestiva inquadratura da «Le plaisir» (Il piacere), 1921. Il gesto libero e calligrafico di Max Opfildt ha trovato nell'operatore Christian Matton un sensibile interprete.

A pag. 17 in basso: una scena da «Gitter Kasse» (Quattro porte), 1916. Oskar Welles, al suo esordio, stilante e non poco rivoluzionario, vide in Gregg Toland un collaboratore eccezionale.



Guardare un film non vuol dire soltanto vederlo, ma anche cercare di capire il significato. Nella scorsa numero della Rivista abbiamo illustrato le fasi di evoluzione della critica cinematografica. In questo secondo articolo vi forniamo qualche elemento come «guida» per affrontare l'opera cinematografica nei suoi aspetti essenziali.

Guardare un film è abbastanza facile: basta sedersi in una comoda poltrona di una sala di spettacolo, cercare possibilmente all'interno del film e seguire la vicenda con lo stesso impegno col quale si seguono le pagine di un romanzo o le battute di un testo teatrale. Molto più difficile è guardarlo criticamente, ossia pensando nei suoi significati, nei suoi impegni sociali ed umani, nei suoi interessi polemici (quando li possiede). Il mestiere del critico — ma anche quello dello spettatore — è un mestiere che comporta serietà e rigore in misura ben maggiore di quanto si pensa, a tanta prima, immaginare. Chi ha una certa familiarità con il cinematografo (e soprattutto con le sale di spettacolo) pensa, comunemente, che la professione del critico sia vantaggiosa, comoda e fortunata: si tratta di seguire lo scorrere delle immagini, annotare opportunamente alcune tra le più singolari e, alla fine, gettare sulla pagina bianca impressioni che sono il frutto di una meditata osservazione.

Chi ha una ormai lunga esperienza in questo campo può confermare che «guardare un film» significa ben altro: significa, per esempio, cogliere certe allusioni, certi motivi, certe immagini dette a fior di labbra e che sottintendono problemi molto più gravi e complessi. Non si tratta, quindi, di osservare, ma piuttosto di saper far sfilare (per il lettore distante e distante) quei riferimenti alla vita di ogni giorno, quelle enunciazioni critiche e polemiche, che i grandi autori nascondono — talvolta — nelle pieghe dei loro romanzi.

Che un film parli dal soggetto è dato ovvio: ma c'è soggetto e soggetto. Un regista si impegna ad «inventare» una vicenda, un altro sfrutta — più o meno abilmente e con indigenza — una storia preesistente, un altro, infine, parte da un racconto originariamente scritto per le scene o per gli schermi televisivi o per la pagina letteraria e «reinventa» la trama onde trasmettere allo spettatore certi motivi che egli sente profondamente.

Facciamo un esempio: quello di Visconti, regista che più volte si è rifatto ad opere letterarie già esistenti. Quando ha



La differenza di queste scuole in campo teatrale, la scenografia cinematografica non raggiunge la sua completa espressione nell'atto della sua rivelazione: si è e si scopre nello stadio seguente della sua realizzazione pratica. Solamente quando un di essa avrà agito la macchina da presa — e solamente allora — la scenografia potrà dirsi attuata. Gli stadi precedenti sono di preparazione, di incubazione, che non sono e indipendenti dall'impostazione, ma da questa generata. La scenografia cinematografica non ha per fine quello di creare delle nuove forme architettoniche, ma deve servirsi di forme preesistenti. Lo scenografo, quindi, non lavora con il mezzo reale ed inimitabile e dell'attore, e, ma con quello fittizio e sempre variabile del recitante, e, più specificamente, e del recitante in proiezione.

In altri, una impostazione ha effetti ben lontani (il punto dello scabito) di Marcel Carné, 1938. In Francia la tradizione teatrale aveva già avuto un equivalente nel cinematografo che ha trovato appunto di ripetere sulla scena quel particolare relativo aspetto di vita che non profondamente ha colpito gli spettatori. Gli personaggi, con loro definiti per mezzo di rappresentazioni d'insieme e la vita come un'intera, si arrampicano con efficacia risultante i personaggi archetipi, i piccoli buoi, gli scudieri dimessi e miserabili, i lunghi spazzoli e disolati.

a pag. 181 tra le più datate rivisitazioni di un tempo andato su conservata quella fondita da «Maurice Blum» di John Huston, 1932 (art. direttore: Paul Maitl).

scolto i testi del Verga ("Il Malavoglia" per *La terra tremò*), del Cain ("Il postino torna sempre due volte" per *Giocando*), del Boito ("Santo" per il film omonimo). Visconti non lo ha fatto per "tradurre" fedelmente sulla pellicola le pagine scritte, ma per "reinventarle" dando ad esse una personale interpretazione. Potrebbe dirsi che Visconti abbia inteso "tradire", in parvenza, le intenzioni degli autori volendo sottrarle alla propria fantasia creatrice. In questi casi — certo i più insensati — sarà compito di chi guarda il film scoprire le ragioni per cui tale "tradimento" si è attuato, se i motivi sono validi e se, in altri termini, l'autore cinematografico sia riuscito a far opera originale, autonoma.

Assumendo che si siano composte le ragioni che hanno mosso Pastore nella scelta del soggetto (o nella reinvenzione di una vicenda scritta da altri), il compito di chi guarda il film diventa più stimolante, più suggestivo: si tratta, infatti, di vedere in che modo il regista ha raccontato la "sua" vicenda. Che si siano scartati ad infiniti modi di descrivere la realtà è incontestabile, ma è pur altrettanto vero che ogni autore (quando è veramente tale) ha un "suo" modo di narrare, una "sua" personale scrittura cinematografica. Dicevamo prima di Visconti e delle sue opere: chi si sentirebbe in grado, con validi argo-

menti, di contestare a questo grande autore quella personalissima vena che lo distingue le sue opere migliori? Nessuno, crediamo, che Visconti (al pari di pochi altri grandi Cain, Chaplin, Dreyer, Eisenstein, Pudovkin) non si è mai interessato evasivi algeriva. Visconti (e i "grandi" che abbiamo citati) hanno compiuto — sia dalla loro prima esperienza cinematografica — una scelta precisa, rigorosa, in direzione figurativa. Ed ogni elemento delle loro opere di riporta a quella scelta: i volti dei protagonisti, gli ambientati, le scenografie, gli interni, le luci. In una parola, al "drama", che è la chiave di volta d'ogni opera d'arte. Quando chi guarda un film sarà riuscito ad intendere, nei suoi significati più intimi e più propri, questo elemento fondamentale solamente allora potrà avviarsi ad un giudizio complessivo che, in ogni modo, sarà sempre — ed una prima lettura — d'ordine impressionistico. Il non sorprenda questa nostra affermazione, che per giudicare validamente un'opera d'arte (cinematografica o meno) non potrà mai essere sufficiente una sola lettura. Ciò sarà forse ovvio, ma è bene studiare questo concetto proprio perché — con estrema superficialità — si è spesso portati a dare giudizi definitivi sulla scorta di una sola osservazione non tenendo conto che, in tal caso, giocano le

L'importanza del costume come elemento drammatico e stilistico non è stata completa o completa del cinematografo. Shakespeare, per bocca di Polonio (nel primo atto di «Amleto»), aveva giustamente sottolineato come, di costume, l'attore riveli ed in modo preciso il carattere e la personalità di chi l'indossa. Il cinema, seguendo una via già tracciata, l'ha arricchita di nuove opinioni e di originali invenzioni. Anche Chaplin, per il personaggio di Charlot, ha elevato il costume e nel suo più vero e intimo valore identitario nella creazione di un carattere. Come elemento spettacolare il costume è stato usato a pieno titolo ed in qualche caso il suo contributo è stato di fondamentale rilievo per l'affermazione di un interprete. Il «divismo», d'altra canto, non potrebbe fare a meno dei magli dell'alta moda.

nella foto qui accanto: Ben Mimada in «Realtà di Castellani, 1943 (costumista Elsa Senaldi). Nel clima del cinema humanistico italiano degli anni della seconda guerra mondiale brillò il nome di Renato Castellani, autore di opere scritte con equilibrio umano per un raffinatissimo impasto di trame, motivi, aspetti d'igni genere, e di stilisti e persino ingegneri.

veramente, ed in maniera non marginale, elementi emozionali che — per loro natura — possono facilmente deviare da un giudizio obiettivo.

Ma un giudizio sull'opera cinematografica non può, certamente, tener conto solo del soggetto, dei motivi ispiratori, che parecchi altri elementi concorrono in maniera, più o meno determinante, a formare il quadro generale: la musica, la fotografia, la scenografia, l'arredamento, i costumi ecc. Tra di essi, un posto di riguardo va assegnato al commento musicale che, soprattutto negli anni più recenti, ha assunto una importanza davvero di grande rilievo.

I giorni in cui Chaplin negava, con una certa decisione, la possibilità sonore del cinema sono ormai parecchio lontani e lo stesso Chaplin ha, d'altro verso, dimostrato una personale straordinaria assimilazione al nuovo mezzo con *Monsieur Verdoux* (e con fuori la più barida e rigorosa negazione di ciò che, nel 1916, aveva affermato: «sono profondamente convinto che il cinematografo ha raggiunto il culmine della sua perfezione drammatica nella sua forma muta».

Non pochi film, tra i più illustri, realizzati in questi ultimi trent'anni possono vantare tra i loro maggiori pregi un commento sonoro occasionalmente stimolante e funzionale. Non pochi autori, d'altro canto, e tra i più dotati, hanno stretto una validissima collaborazione con grandi compositori per tutti valga l'esempio — forse sino ad oggi insuperato — della collaborazione che ha unito il regista Eisenstein al compositore Prokofiev.

Anche nel caso della musica, dunque, chi guarda un film dovrà attentamente valutare quali obiettivi essa raggiunga e stabilire, di conseguenza, se questo elemento "leggi" perfettamente con l'immagine o se, solamente, s'accompagna ai fotogrammi senza incidere in essi. Certo è più facile avvertire se un attore da stato giustamente





solo per il personaggio che gli è stato affidato oppure se alcuni volti di contorno siano stati intelligentemente usati onde dare vita ad una credibile corallità, ma il mestiere di "attore cinematografico", lo abbiamo ripetuto, non è tra i più semplici.

Quanto abbiamo detto sopra — e si è trattato di un sommario accenno — a proposito dell'elemento musicale, può essere ribadito per la fotografia e per ciascun altro elemento costitutivo dell'opera cinematografica. In ogni caso il "lettore" dovrà sempre cercare di individuare i motivi e le ragioni che hanno dettato nell'autore una particolare scelta. La fotografia, ad esempio, ha avuto un singolare rilievo nell'ambito del cinema neorealistico dell'immediato dopoguerra. I direttori della fotografia (in primo luogo, G. R. Aldo che fu collaboratore di Visconti e altri significativi autori) hanno dovuto procedere ad un quasi totale "differenziazione" dei loro abituali metodi ed i risultati ai quali sono giunti sono stati comunemente interessanti. E ciò può ripetersi

per gli scenografi e per gli arredatori, per i costumisti e per i musicisti.

È ovvio che uno spettatore cinematografico non potrà sempre essere in grado di valutare giustamente tutti questi elementi e, d'altro canto, neppure potrà sempre afferrare, e nella sua intenzione, il significato di un'opera cinematografica. Ma è pur vero che se lo spettatore vuole approfondire la propria conoscenza deve necessariamente educare la propria sensibilità. Vale a dire, lo spettatore deve di fronte al cinema — come di fronte alle altre arti — impegnarsi in una ricerca costante, quotidiana deve considerare il film non come un frutto "isolato" del nostro tempo, ma inserito in un panorama più vasto, che nasce dalle personali esperienze di vita, di studio, di ricerca ed anche di gusto e sensibilità.

Prendendo che lo spettatore cinematografico compia tale lavoro analitico ogni qual volta si trova di fronte ad un film di rilievo è, forse, pretendere troppo. Ma neppure possiamo ammettere che il pubblico, abitualmente, accetti cupino lo svolgersi

dei fotogrammi sul telone dello schermo. La critica svolge un'opera di segnalazione, di critica, ma tale fatica avrà una precisa ragione d'essere solamente quando gli spettatori integreranno questo lavoro con il loro interesse e con la loro attiva collaborazione.

Purtroppo, il consumatore cinematografico si muove quasi sempre indifferente e, a differenza di altri pubblici (quelli che affollano democraticamente gli studi o che quotidianamente danno la loro preferenza ad un prodotto di normale consumo), si comporta in maniera quanto meno strana: non discute (o molto poco) il prodotto di cui ha regolarmente "acquistato" e quasi si vergogna — quando è chiamato in causa — di esprimere il proprio pensiero.

Un pubblico "educato" dovrebbe, al contrario, collaborare strettamente con la critica e, con essa, operare al fine di eliminare dagli schermi tutta parte della produzione mondiale che — dichiaratamente — persegue solo bassi e volgari scopi mercantili.

Assemblea e bilancio 1959



La fine d'aprile è l'epoca in cui si tiene il maggior numero di assemblee annuali dei soci delle società per azioni. La legge infatti stabilisce espressamente che tali assemblee, che costituiscono il più importante avvenimento aziendale dell'anno, avvengano entro quattro mesi dalla chiusura dell'esercizio, chiamata che ha luogo, generalmente, il 31 dicembre. Anche l'assemblea ordinaria degli azionisti della Consiglio per l'Arme e l'Approvvigionamento del bilancio dell'esercizio 1959, ha avuto luogo il 27 aprile scorso ed è stata presieduta dal nostro presidente, avv. del lav. Antonio Ernesto Rossi.

L'assemblea ha assunto quest'anno un carattere particolare, essendo la prima che si teneva dopo l'ammissione delle

azioni Consigliere sul mercato borsistico. Sono risultati presenti tanti azionisti, rappresentanti 38.106.109 azioni su 50 milioni di azioni costituenti l'intero capitale sociale. Gli azionisti, dopo aver esaminato le relazioni sull'esercizio 1959 presentate dal consiglio di amministrazione e dal collegio sindacale, nonché lo stato patrimoniale e il conto profitti e perdite costituenti il bilancio al 31 dicembre 1959, li hanno approvati all'unanimità.

Gli azionisti hanno inoltre deliberato che l'utile del 1959, venga distribuito in ragione di 70 lire per ognuna delle 50 milioni di azioni del valore nominale di lire 1.000 ciascuna, costituendo il capitale sociale, con pagamento a partire dal 1 maggio 1960.

L'assemblea ha infine nominato ammi-

nistratore, in sostituzione dell'arr. Enrico Barola, dimissionario, l'ing. Guido Vigorelli.

La relazione del consiglio di amministrazione ha offerto agli azionisti ampi e dettagliati ragguagli sui due fondamentali aspetti dello scorso esercizio.

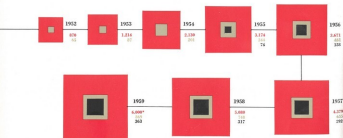
Si può dire in sintesi che il 1959 è stato caratterizzato da una intensa attività per il potenziamento degli impianti che ha comportato un rallentamento dell'attività produttiva nei primi otto mesi. Nell'ultima parte dell'anno si è tuttavia realizzato un elevato ritmo di produzione e di vendita che ha permesso di conseguire un risultato economico che può considerarsi soddisfacente.

COMUNITA' EUROPEA - Produzioni siderurgiche nel 1959
in tonn.

	1 ^a trimestre	2 ^a trimestre	3 ^a trimestre	4 ^a trimestre	totale
ghisa	318.668	333.490	334.180	366.338	1.352.676
acciaio	299.696	304.133	287.063	328.338	1.219.230
laminati piatti a caldo	119.364	138.023	217.191	293.409	567.987

PRODUZIONE DI LAMIERE SOTTILI A FREDDO

in 000/tonn.



■ C.E.C.A.

■ Italia

■ Germania

(*) dati stimati

Mentre coloro cui interessa il tutto integrale potranno chiedere all'ufficio pubblico relazioni della Società, ne riassumiamo, come di consueto, gli elementi principali.

Il risultato dei prodotti siderurgici ha avuto nella prima parte del 1959 un andamento poco favorevole sicché i prezzi hanno toccato, verso la metà dell'anno, i livelli minimi registrati in questi ultimi anni.

Nel secondo semestre la situazione è andata progressivamente migliorando cosicché la ripresa del mercato ha coinciso con la ripresa produttiva dello stabilimento dopo la ultimazione dei lavori di impianti.

Nell'anno sono state vendute tonnellate 891.000 di prodotti finiti (81.000 tonnellate in più rispetto al 1958), con un fatturato di 84 miliardi e 647 milioni; di questo, un terzo è stato realizzato nel 4° trimestre.

Le vendite all'estero sono state pari al 16,7%; quelle alla nostra principale cliente, la Società FIAT, pari al 25%.

I costi di produzione relativi ai prodotti venduti hanno ammontato complessivamente a 61 miliardi e 801 milioni. In questo importo sono compresi il costo del personale, i costi delle materie prime (minerale, carbone, rottame, calcare, ferroleghe ecc.), i costi marittimi, le provvigioni commerciali, i consumi delle ingenerie, dei cilindri, dei refrattari, dei pezzi di ricambio ecc.

La differenza fra il ricavo delle vendite e il relativo costo di fabbricazione industriale è risultata pari a 22 miliardi e 846 milioni.

Da questa cifra vanno tolte le altre spese che ricadono sotto la categoria degli oneri generali e precisamente: spese generali, interessi passivi, imposte e la quota degli ammortamenti degli impianti per complessivi 15 miliardi e 410 milioni. Si perviene così alla cifra di utile netto di 7 miliardi 436 milioni di cui 3 miliardi e 500 milioni verranno distribuiti agli azionisti in ragione di 70 lire per ogni azione e il residuo viene portato a riserva.

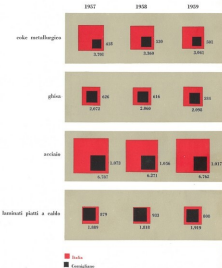
Fin qui circa l'attività di produzione e di vendita che, nel bilancio, viene messa in evidenza nella parte denominata "conto profitti e perdite".

Gli aspetti più salienti dal punto di vista patrimoniale e finanziario risultano invece dall'altra parte del bilancio denominata "stato patrimoniale". Da essa si rileva che gli impianti sono aumentati complessivamente di 18 miliardi e 709 milioni. Dall'impoverimento di questa somma appare la intensa attività del Corrigliano nella sua azione di espansione della capacità produttiva dello stabilimento.

Deva, somma è formata principalmente dalle spese effettuate per la sostituzione del blocco, per i lavori di potenziamento della parte classica del fucino a caldo, per i lavori di potenziamento del laminatoio a freddo (perfor mill, forni di ricottura, decappaggio), per l'impianto di affidamento e trasporto dell'agglomerato rosso

PRODUZIONE SIDERURGICA NAZIONALE E CORRIGLIANO

in 000/tonn.



che per l'acquisto della nuova nave, la "Geronia Australe", entrata in esercizio nel mese di agosto 1959.

Alla fine del 1959 le spese in impianti risulteranno di 144 miliardi e 460 milioni: cicerò alla stessa data il personale occupato nella nostra società di 6.101 unità risulta che per 1959 dipenderà sono stati investiti in impianti 22.919 milioni. Come è noto la Corrigliano ha in programma altri importanti impianti da realizzare entro il 1964 che richiederanno 70 miliardi circa di nuovi investimenti.

Per quanto riguarda la voce magazzino, dove sono esposti i valori delle materie prime, dei ricambi e dei prodotti in magazzino, si rileva una diminuzione alla fine del 1959 rispetto al 1958 di 3 miliardi e 876 milioni.

Tale diminuzione è dovuta essenzialmente alle forti vendite degli ultimi mesi

dell'anno che hanno fatto diminuire le scorte dei prodotti.

I mezzi finanziari necessari per l'attuazione dei nuovi investimenti, oltre al normale reinvestimento delle quote di ammortamento, sono stati forniti da finanziamenti esterni a lungo termine, utilizzati anche per ridurre di una importante quota i precedenti finanziamenti rotazionali.

Subito dopo l'assemblea si è riunito il consiglio di amministrazione che ha nominato vice-presidente della Corrigliano l'ing. Vignozzi, che aveva già ricoperto tale incarico alla fondazione della società, e amministratore delegato l'ing. Mario Marchetti, che era stato direttore generale della nostra società dalla costituzione fino alla sua nomina a direttore generale della Finisider, carica che tuttora ricopre.

STATO PATRIMONIALE DEL BILANCIO 1959

in milioni di lire

ATTIVO	31/12/1959	31/12/1958	differenza
impianti	144.460	125.755	+ 18.705
magazzini	31.689	31.565	— 1.076
crediti	31.606	28.551	+ 3.055
	<u>207.755</u>	<u>185.871</u>	<u>+ 21.884</u>
PASSIVO E CAPITALE			
capitale sociale	50.000	50.000	—
Fondi ed accantonamenti vari	28.053	22.329	+ 5.724
debiti	126.021	113.561	+ 12.460
utile netto	1.681	1.681	—
	<u>207.755</u>	<u>189.571</u>	<u>+ 17.004</u>

CONTO PROFITTI E PERDITE DEL BILANCIO 1959

in milioni di lire

fatturato	82.447
costi di produzione	63.905
	<u>18.542</u>
oneri generali:	
spese generali amministrative	812
interessi, sconti ed accessori	6.082
imposte e tasse	2.347
ammortamenti	6.000
	<u>15.241</u>
utile netto	<u>3.301</u>

All'ing. Vignuzzi e all'ing. Marchesi, la Rivista, cerca di interpretare i sentimenti di tutti i dirigenti e di tutto il personale della società, invia il più cordiale saluto ed augurio per la futura attività.

L'ing. Vignuzzi e l'ing. Marchesi sono stati, nello stesso giorno, nominati rispettivamente presidente e amministratore delegato della consociata società Irea.

Gli altri incarichi affidati, in entrambi le società, a due uomini di vasta esperienza

nel settore dell'industria siderurgica, assumono un preciso significato alla luce delle considerazioni contenute nelle relazioni di bilancio dell'Irea e della Cornigliano, a proposito degli studi in corso per la fusione delle attività delle due maggiori aziende siderurgiche italiane.

L'obiettivo principale di tali studi è di dare alla due società del Gruppo con stabilimenti a ciclo integrale, una struttura conforme alle tendenze tecnologiche

ed organizzative affermatesi anche nelle siderurgie estere, mediante l'integrazione in un unico organismo aziendale dei vari centri produttivi potenziali e specializzati.

Da questa integrazione e specializzazione conseguiranno per il nuovo organismo una maggiore efficienza ed elasticità di gestione con possibilità di più vasti incrementi di autoprodotti e di un più stretto coordinamento delle politiche d'esercizio.



La famiglia in fabbrica

Diecimila familiari di impiegati ed operai della Corvigliana hanno visitato lo stabilimento sabato 30 aprile. È stata, questa, la prima visita collettiva ai posti di lavoro compiuta dalle famiglie del personale di una grande industria italiana.

Dalle 9 del mattino alle 19,30 della sera, intenso ed ininterrotto è stato il traffico dei pullman che trasportavano mogli, figli, sorelle, fratelli e genitori, salutati con affetto dal personale che vedeva entrare in fabbrica un po' dell' "aria di casa". Dal canto loro i familiari osservavano con l'interesse più vivo quelle attrezzature e quegli impianti dei quali tante volte avevano sentito parlare.

È stata un'occasione, questa della "famiglia in fabbrica", che ha dato modo ai congiunti del nostro personale di inservirsi per qualche ora nell'atmosfera di lavoro dei loro cari.

Gli incontri col padre, col marito, col figlio in quel momento

di turno alle macchine, si sono ripetuti molte volte e hanno dato luogo a scene semplici e affettuose. Altri operai hanno potuto mostrare ai familiari il posto della loro quotidiana fatica dove, in quel momento, si trovava il collega dell'altro turno.

Le fotografie che pubblichiamo esprimono più di ogni commento l'atmosfera di cordialità e di lieta recitazione che ha caratterizzato la manifestazione della "famiglia in fabbrica".

L'eccezionale numero di visitatori ha reso necessaria, per il loro ricreazione e per la guida attraverso i reparti, una complessa organizzazione e la soluzione di non pochi problemi di traffico interno e di sicurezza. A questa organizzazione, che ha permesso un perfetto svolgimento della visita, hanno efficacemente collaborato, tra impiegati, equiparati, operai e sorveglianti, una sessantina di persone.

Produzioni e record mensili

produzioni		marzo 1960	aprile 1960	precedenti paste massime mensili
cake	tonn.	51.269 *	49.357	48.349 dic. 1959
ghisa	"	62.878 *	62.328	58.256 feb. 1960
acciaio	"	128.488 *	113.452	114.523 gen. 1960
laminati a caldo	"	116.873 *	112.130	106.299 gen. 1960
laminati a freddo	"	38.841 *	35.671	38.473 sett. 1959
materie prime scaricate al mulo				
Nino Rosso	tonn.	155.457	147.608	196.518 mag. 1957

* nuovo record assoluto



In occasione del dibattito su "arte astratta e arte figurativa" è stata allestita presso il circolo aziendale una mostra di dipinti, disegni e sculture. Sono esposti anche alcuni dipinti originali tra cui due celebri tele di De Chirico appartenenti alla collezione Botta. Nella foto si discute davanti alle "Mase inquietanti", una delle opere più antiche del periodo metafisico di De Chirico.

Il prof. Argan (il secondo da sinistra) ha aperto il dibattito, presieduto dal dr. Otti, con una interessante introduzione. Egli ha detto, fra l'altro, come non si possa parlare di antagonismo fra arte astratta ed arte figurativa, sottolineando come le due tendenze guadagnino non già nel contrapporsi, ma nell'integrarsi e viceversa. A destra di Argan, il prof. Carlo Volpe, a sinistra, il prof. Franco Russoli.

Arte astratta e arte figurativa

Continuando la tradizione di chiarificazione umana e culturale, proponendo alla discussione, con conferenze e dibattiti particolarmente interessanti, temi che investono con acutezza di attuale esportività tutta la vita presente, il circolo aziendale della Confindustria ha voluto dedicare tempo ed attenzione anche ai fermenti artistici contemporanei e più precisamente a quelli delle arti figurative i cui processi formativi ed espressivi suscitano interrogativi assillanti ed accese polemiche.

Che cosa è questa arte che si autodefinisce moderna?

Quali tratti distinguono questa, incomprensibile all'uomo della strada, da quell'altra che pur si fa nel nostro tempo e che ancora tiene partito per formulazioni vicine all'arte del passato? Ha senso, o non ne ha senso, parlare di arte moderna quando sono in una profonda crisi contraddittoria? È ancora, questa, arte per l'uomo? Si appella al suo sentimento, alla sua conoscenza indigente ed intesa?

A coordinare, per un dibattito aperto, l'impostazione di queste e di altre insistenti domande e a discutere gli elementi con una indagine obiettiva e realistica, furono invitati i professori G. C. Argan, ordinario di Storia dell'Arte all'Università di Firenze, Franco Russoli, direttore della Pinacoteca di Prato, e Carlo Volpe, della Università di Bologna, i quali, la sera del 4 aprile, nel teatro del circolo aziendale e alla presenza dei più autorevoli

rappresentanti della cultura artistica cittadina e di moltissimi soci, hanno focalizzato, con chiarezza e competente dottrina, i giusti termini della ricerca e della discussione.

Il prof. Argan ha delimitato subito il campo del dibattito con la eliminazione dell'equivoco per cui si pensa genericamente che esista antagonismo assoluto tra arte figurativa ed astratta ed ha verificato, anzi, come i due movimenti guadagnino non già dal contrapporsi ma dall'integrarsi delle proprie espressioni.

Ha poi chiesto anche come nessun esperto nel giudizio sull'opera d'arte di qualsiasi epoca ricorra al nostro della maggiore o minore fedeltà analogica con i dati della quotidiana esperienza empirica e come piuttosto, tale giudizio vada formulato a seconda della esistenza o meno nell'opera di determinati valori compositivi, formali, del colore, della luce ecc. Argan ha quindi perseguito dimostrando come nell'arte contemporanea si realizzino valori che hanno, nell'insieme della cultura del nostro tempo storico, un preciso e motivato significato e come il divorzio tra arte e società, ovvero tra opera d'arte e comprensione generale d'essa, esista nella stessa misura e con la stessa motivazione con cui esiste nel mondo scientifico divorzio tra la società e gli specialisti che pescano la ricerca scientifica.

La società in cui viviamo lavora ricca dall'arte contemporanea la stessa esperienza piena, ricca, dell'esistenza che gli uomini

di altri secoli hanno indubbiamente ricavato dall'arte del loro tempo.

Sagli auspici della relazione del prof. Argan si arenò di seguito tutta l'essenza del dibattito che seguì all'attivo anche alcuni interventi estremamente interessanti e vivaci da parte del pubblico.

I professori Russoli e Volpe sottolinearono in particolare la necessità di una comunicazione tra le diverse ragioni ideologiche, "astrattistiche" e "figurativistiche" poiché, quando il lavoro di arte è realmente ad un livello nobile, esse inseriscono risultati attivi e ragioni vitalmente pratiche nell'interno dei problemi del nostro tempo. Ripresero anche la fiducia nel ritorno ad una comprensione maggiore, in linea generale, per il ricupero, con spirito moderno, di come forse maggiormente definite, da parte di quegli artisti che hanno inteso, sperimentato e scontato tutte le ragioni della problematica artistica, anche estremamente formali, della cultura contemporanea.

A conclusione è stata constatata l'essenziale utilità della dialettica, nella vita storica, tra idee che tendono ad accelerare il ritmo di ricerca conoscenza del mondo e idee che tendono ad impedire che troppe cose vadano perse per effetto di una accelerazione eccessiva e quindi con danno grave per lo sviluppo della civiltà e si è auspicato il ritrovamento di quella unità di pensiero, di metodo nel pensare, come ha precisato Argan, che la nostra epoca può non possiede per un insieme di sagaci storici.

I servizi del personale

L'addestramento

Il rapido giro d'orizzonte che in due precedenti articoli è stato fatto su queste stesse colonne relativamente alle attività svolte da alcuni degli uffici dipendenti della direzione del personale già ha dato indubbiamente la misura della complessità dei servizi che a tale ripartizione amministrativa della nostra società sono affidati. Non è soltanto la vastità del campo d'azione — rappresentata da migliaia e migliaia di dipendenti — che impone un'organizzazione in forme adeguate, ma è anche e — diremmo — soprattutto la volontà di dare a questa organizzazione nel tempo stesso una struttura modernissima e un contenuto ricco di valori umani che ha impresso a questo settore fondamentale della vita della Corningham quella fisionomia con la quale esso attualmente si presenta. Ma, — si badi bene — non è questo un insieme dei fenomeni definitivi, ma al contrario un qualche cosa di potentissimo in fase di evoluzione, nella ricerca di un miglioramento continuo, di un superamento ininterrotto delle posizioni di mano in mano raggiunte.

È un fattore uomo che la direzione del personale deve agire ed influire: essa ha tra le mani l'elementale e più utile materia da cui ogni attività aziendale trae vita e sviluppo. Questa materia, da indifferenziata e senza ritardi che può essere in origine, può, se le

vie offre l'opportunità, offrirsi progressivamente e costituire la base più solida per raggiungere la più elevata realizzazione.

Oggi coloro che entrano a far parte della Corningham, vengono selezionati in partenza in forza dei criteri che presiedono alla loro ammissione. Tali criteri, oltre che delle capacità professionali vere e proprie, tengono conto anche delle caratteristiche biopsichiche come indici rivelatori di specifiche attitudini a questo o a quel lavoro. Buona parte del personale iniziale della Società ha avuto invece a suo tempo ed avere accanto come l'aiuto di un' immediata urgenza e quindi senza passare attraverso quel taglio rigoroso che è stato introdotto in seguito.

Ma, anche una volta sistemato nel posto a lui più conveniente, il dipendente non può e non deve essere quindi lasciato professionalmente abbandonato a se stesso, una avendo altra prospettiva di miglioramento nella qualità e nel rendimento del suo lavoro che quella derivante dal progressivo apprendere ed affinarsi della sua pratica. Al contrario si deve a lui andare incontro per offrirgli tutte le migliori possibilità di perfezionamento non solo nello stretto ambito professionale, ma anche nel campo più vasto della cultura in genere, in quanto — durante e comunque acquisita — la cultura stessa offre all'uomo il più valido strumento di elevazione in qual-

sivoglio settore delle sue attività, di qualunque ordine sia detto. Il valore della cultura non si esaurisce infatti in se stesso, ma si proietta in ogni azione dell'uomo che ne dispone, elevandola di tono non solo, ma arricchendone — in quanto la perfezione — la stessa consistenza materiale.

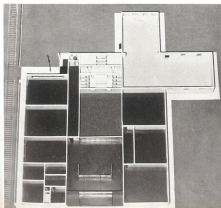
Per ogni azienda che si rispetti il perfezionamento dunque dei suoi dipendenti è innanzitutto un dovere in forza delle responsabilità morali che essa ha nei loro confronti.

Sono concreti, questi, semplici e chiari, che in questa nostra società moderna dovrebbero essere ormai acquisiti per tutti. I risultati che già si possono riscontrare e quelli ben maggiori che figurano in seguito saranno, attraverso le tangibili realizzazioni, la saggezza di affinato movimento.

È all'ufficio addestramento che è affidato questo compito, tra i più essenziali, di promuovere lo iniziative più adatte allo scopo di elevare il tono professionale e culturale del personale della società. Il termine addestramento è termine generico, ma nello stesso tempo di significato specifico e circoscritto, in quanto che, a stretto rigore, non sarebbe bene impiegato soprattutto per individuare i principi ed i mezzi posti in atto per rendere il lavoratore più pratico e più abile nello svolgimento delle mansioni a lui affidate. In fatto, invece, la gamma degli incarichi affidati all'ufficio addestramento della Corningham si rivela ben più estesa, non limitandosi a questa funzione che si potrebbe forse definire non impropriamente di insegnamento elementare, ma estendendosi al contrario in tutta una serie di iniziative che raggiungono un grado di particolare impegno, e di più elevata disciplina culturale, di cui assumono delle caratteristiche che — per continuare con la terminologia stessa impiegata — non sarebbe affatto fuori di luogo definire di grado non dissimile da quello dei corsi universitari.

È un'opera questa vasta ed impegnativa, nella quale il piccolo nucleo di personale ad essa preposto si trova a doverci rimontare a fondo. Sono una persona in complesso che — sotto la comune guida del dott. Renato De Carlo — operano, gli uni presso gli uffici della direzione, e gli altri nella stabilimento. Sono tra i primi il dott. Mario Giandolfi e il signor Cesare Francini, e tra i secondi il signor Aldo Nazario, capo dei corsi professionali di stabilimento, e il signor Raimondo Pagano, nonché, in veste di consulente, l'ing. Giuseppe Stojan.

La ragione della duplice dedicazione dell'ufficio addestramento non facilmente comprensibile. Perchè lo stabilimento opera la gran massa dei dipendenti della società, ed è quindi un'aliquota di comodi e di praticità al tempo stesso che impone che in quella sede vengano promosse quelle iniziative destinate



La scuola per operatori idrologici — istituto della Corningham in collaborazione con il Ministero della Pubblica Istruzione — avrà presto una propria sede definitiva all'interno dello stabilimento. Nella foto a sinistra una veduta del piano del progetto.



ad introdurre più vari gruppi di persone, come lo possono, ad esempio, i corsi professionali dell'appalto di stabilimento, destinati in genere al personale operaio. Posso la direzione l'ambiente si rivela invece più adatto per l'organizzazione di corsi di maggior rilievo, concepiti in maniera da assicurare l'intersezione del settore impiegatizio e degli stessi quadri direttivi della Società.

Riprendo in due parole, l'attuale attività dell'ufficio addestramento potrebbe anche sembrare una cosa che non esca da limiti circoscritti. In fatto avviene ben diversamente: non soltanto per la vastità del campo in cui l'ufficio stesso è chiamato ad agire, ma anche perché esso non è né può essere circoscritto a schemi prefabbricati, ma deve lavorare in una materia viva continuamente mutante, e alle cui esigenze, interpretandole ed indirizzandole, bisogna saperle adeguare non soltanto con prontezza, ma anche con uno spirito di compensazione talora ed immediata.

Se ci sono in questo campo da seguire delle linee che il poterle definire tradizionali, c'è altro, e ne può fare anche a un maggiore senso di responsabilità, da tentare le vie nuove, quelle che meglio possono rispondere alle esigenze e agli orientamenti economici e psicologici della moderna società industriale. C'è insomma, da parte dell'ufficio addestramento, la necessità non soltanto di super-sonare i vecchi schemi tradizionali in forme meglio rispondenti alle occorrenze e allo spirito del presente, ma anche, e soprattutto, di un'irriducibile impegno a promuovere iniziative radicalmente nuove, come nuovi —

o almeno un altro durante una rievocazione pratica in officina. In scuola per motivi ideologici presenta alcune insicurezze caratteristiche. Poiché le lezioni ideologiche, sostanzialmente a quello meccanico, richiedono un lavoro di gruppo, ci fa in modo che lo studio e la ricerca vengano effettuati dagli allievi della scuola sempre in forma solitaria.

In base a questi suoi i corsi professionali che vengono offerti agli anni all'inizio della stabilimento. Tali corsi, che funzionano dal 1954, hanno a migliorare le capacità professionali del personale della società. Nella fase un gruppo di dipendenti durante una lezione.

alla pagina a fianco: nell'ufficio della scuola, opportunamente attrezzato, gli allievi possono mettere in pratica quanto hanno appreso durante le lezioni. I corsi della scuola hanno la durata di quattro anni.



con i continui progressi della tecnica e l'evoluzione delle concezioni sociali — sono gli impostati, il d'ordine materiale che morale e psicologico, che le determinano.

Grande modo — rispetto secondo i diversi gruppi di persone cui sono destinati — le attività dell'ufficio addestramento si possono suddividere in queste tre grandi categorie: quella promossa per il futuro personale della Cornigliana, quella per il personale attuale, e quella, infine, per quegli elementi che vengono temporaneamente nell'azienda per effettuare dei tirocini, studi, specializzazioni ecc.

La distinzione di tali attività già indica i limiti di ciascuna di esse, possedendo al tempo stesso, già in partenza, le caratteristiche che possono presentarsi.

Relativamente infatti alle iniziative adottate dall'ufficio addestramento per il futuro personale dell'azienda il primo punto spetta ad una vera e propria scuola, organizzata nelle più elaborate basi strutturali e pedagogiche, e precisamente la Scuola professionale per i mestieri siderurgici.

I corsi di questa scuola, che su fondamenti di larga autonomia costituisce una sezione dell'Istituto professionale statale Olegio, ha la sua carta costitutiva in una convenzione stipulata dalla Cornigliana con il Ministero della Pubblica Istruzione. Tale convenzione — che ha la durata di quattro anni — non è peraltro qualche cosa di rigido e di inderogabile come in altri casi del genere: essa è durata — se così si può dire — di una certa elasticità, in maniera che i problemi

che si presentano possono essere via via affrontati con la massima prontezza, senza alcuna remora burocratica. La scuola — unica nel suo genere in Italia — funziona da soli due anni, perciò si è trovata in una fase per cui la cosa qualsiasi possibile è quella di sperimentale. Comunque, anche se la ristrutturazione definitiva della scuola è ancora ben lontana, i risultati già ottenuti affidano che essa risulterà pienamente all'altezza dei compiti che le sono assegnati. Garanzia di ciò è, tra l'altro, il comune accordo contrattato che alla sua istituzione e al suo sviluppo egualmente portano uomini della scuola e uomini dell'industria, affiancati gli uni agli altri nel compito di coordinamento, che ne costituisce l'organo consultivo: dal presidente prof. Apostino Caporera, preside della Facoltà d'Ingegneria dell'Università di Genova, al prof. Antonio Santucci, direttore dell'Istituto Siderurgico-Fisler, dal Presidente agli Studi, Prof. Felice Green, al dott. Gian Lupo Gini e all'ing. Mario Bianchi della Cornigliana.

La scuola è strutturata come scuola media superiore, e ad essa infatti si è ammessi soltanto dopo il compimento dei corsi della scuola di avviamento o delle medie inferiori.

Per l'ammissione non è necessario essere figli di dipendenti anche se questi ultimi sono, naturalmente, i primi a poter contare sull'istituzione. Non si sono esami circa la preparazione culturale degli aspiranti, mentre invece si opera una rigorosa selezione sulla base di tutta una serie di prove psicometriche e di una visita medica molto accurata e ri-

re, anche di un colloquio informale con gli aspiranti rivisti per raggiungere ulteriormente le tendenze e le aspirazioni. (Punto all'ordine dei candidati) con il compenso tra un minimo di 1,4 anni ed un massimo di 25, non essendo possibile l'ammissione ai corsi intermedi della scuola, essa quest'ultima che si comprende perfettamente dato che la scuola stessa è organizzata in maniera da realizzare un piano organico di studio, ripartito con attenzione in tutti i quattro anni della sua durata.

Dal punto di vista pedagogico la scuola presenta alcune sue inconfondibili caratteristiche, in conformità a quelle che ne sono i fini specifici di centro di preparazione ai mestieri idroscopici. Questi infatti — contraccettivo, ad esempio, alle lezioni sono necessari — richiedono non una lezione individuale, ma una lezione di gruppo. Si tratta perciò di assumere i giovani sin dal periodo scolastico a farsi una mentalità adatta per inserirsi a suo tempo attivamente in un lavoro di gruppo. Ed è per questa fondamentale ragione che si è proceduto a che lo studio e le ricerche vengano dagli allievi sempre effettuati collettivamente, in piccoli gruppi formati di quattro elementi ciascuno. Ognuno dei giovani allievi deve occuparsi di una certa parte dell'argomento o del lavoro assegnato alla sua squadra, sapendo poi che il capigruppo coordinerà poi in un tutto organico i risultati singolarmente ottenuti. Come conseguenza anche al voto dell'autoreferenzialità il sistema si rivela veramente attimo.

Anche dal punto di vista pedagogico si può dire sostanzialmente l'importanza che nell'insegnamento si dà al disegno libero che si è affiancato al disegno tecnico tradizionale. E' nel perché di questo fatto — dato il genere particolare della scuola — il certo valore dell'efficienza.

La difficoltà che nell'ordinamento della scuola e nel suo funzionamento si stanno riscontrando si possono dire risolvibili unicamente nella mancanza di libri di testo adatti. Ma questa si spiega senza difficoltà con il fatto che si tratta di una scuola nuova, della quale non esistono precedenti nel territorio. Comunque, anche queste difficoltà stanno venendo via via eliminate, non soltanto perché i professori della scuola elaboravano a poco per volta le dispense dei diversi corsi, ma anche perché la Commissione ha provveduto a dotare la scuola di una biblioteca specializzata assai ricca, nella quale, sotto la guida dei loro insegnanti, i giovani possono trovare ed utilizzare tutte le più importanti pubblicazioni loro necessarie per la chiarificazione e l'approfondimento dei loro studi.

E' già che si è parlato della biblioteca e il caso di porre in tutta la sua evidenza l'ampiezza del contributo che non per essa soltanto, ma per tutti i servizi della scuola in genere è offerto dalla Commissione. Il Ministero della Pubblica Istruzione si addossa la metà delle spese di gestione, e concede i professori e gli istruttori per il primo biennio. Tutto il resto degli oneri incombe sulla

stessa società: della quale (per la quale l'anno prossimo sarà pronto un nuovo edificio tutto costruito in acciaio), all'integrazione dello stipendio ai professori, integrazione necessaria del particolare impegno che — trattandosi di insegnamenti in una nuova scuola, ancora in fase sperimentale — è loro quotidianamente richiesto. Ma non si occorre neppure qui il contributo della Commissione alla vita della scuola, che essa — oltre che ad addossarsi il pagamento delle tante scolastiche degli allievi — fornisce loro gli indumenti di sicurezza e le attrezzature geniche, corrisponde per loro le quote di lezione al corso aziendale, e — ben presto fra tutti il più significativo — liquida a ciascuno di essi, sulla base dei risultati scolastici, una piccola borsa di studio, che è di 450 lire per ogni giorno di lezione per i giovani del 1° e del 2° corso, e di 600 lire per quelli dei corsi successivi.

Vi è — come si vede — per i giovani della scuola tutto un complesso di provvidenze veramente degne di attenzione, perché esse sostituiscono un fattore tra i più importanti per creare tra di noi un clima di serenità e di appagamento tale da favorire come meglio non si potrebbe lo sviluppo dei loro studi.

E' già, del resto, dal gennaio 1959, da che la scuola ha cominciato a funzionare, appaiono chiari i promettenti sviluppi che essa è sicuramente destinata ad avere in un avvenire molto prossimo.

Per ora le classi in funzione sono soltanto due, la 1ª e la 2ª — rispettivamente con 18 e 16 allievi — ma con l'anno venturo sarà istituita anche la 3ª, e fra due anni la 4ª, in maniera che la scuola si presenti con la sua organizzazione del tutto completata.

Il numero degli oneri richiesti per il compimento dei corsi costituisce una incossuola rispetto alle scuole similari. Si è arrivati a questa situazione dopo un attento esame

comparativo delle analoghe esperienze svolte in oggetto campo, esame effettuato in base da un'apposita commissione composta di rappresentanti della Commissione e dei delegati dei diversi Ministeri interessati. Il piano di studi che si è fatto così per adottare si avvicina particolarmente a quello francese, che si è riscontrato essere quello dei loro generali, anche se non in tutti i suoi particolari, veramente applicabile anche nel nostro Paese.

I primi due corsi della scuola — che comprendono ciascuno un impegno di lezioni per complessive 45 ore settimanali — hanno un carattere introduttivo, propedeutico, e perciò gli insegnamenti che durante tali tempi vengono impartiti sono volti a fornire agli allievi, oltre che un sufficiente bagaglio di cultura generale, una conoscenza complessiva della tecnologia di tutte le fabbricazioni del ferro e dell'acciaio. Non mancano poi, naturalmente, gli insegnamenti pratici in officina, da cui si cerca che gli allievi abbiano a trarre il massimo profitto, spronandoli ad utilizzare le nozioni di cui vengono via via in possesso per libere progettazioni, per la realizzazione delle quali si procede a fornire loro tutto il materiale occorrente.

Al termine del 2° corso i giovani allievi vengono orientati a seconda delle loro preferenze e delle momentanee necessità della società, verso le seguenti specializzazioni: collieria, sottoprodotti, altopressi, acciaio, laminato, e controllo metallografico.

Avvenuta la scelta della specializzazione, i giovani allievi iniziano la pratica effettiva trascorrendo la metà del tempo complessivamente fissato per i corsi nello stabilimento, nel reparto dove si eseguono le lavorazioni da ciascuno di essi considerate le più complesse alle loro attitudini e alle loro aspirazioni. Il restante del periodo in cui essi sono impegnati nella scuola viene invece dedicato allo studio di materie di cultura generale.



oltre che di disciplina di carattere tecnico.

Nel confronto dello stabilimento la posizione di questi giovani, anche quando già hanno scelto la loro specializzazione, resta sempre quella di studenti, essendo dovuti per varie ragioni escludere per cui ogni forma di apprendimento nel senso corrente della parola. Lo stabilimento per loro è soltanto una sede istruttoria, e con esso non hanno rapporto alcuno che configuri un qualsivoglia rapporto di lavoro. Benché essi siano della stessa senza aver maturato alcun diritto all'istruzione, all'atto pratico, dato il continuo espandersi delle industrie siderurgiche in Italia, è data la correlativa sempre maggiore richiesta di personale qualificato, l'eventuale che si apre innanzi a questi giovani non può che apparire promettente e sicuro.

Sempre in tema di addestramento del futuro personale dell'azienda — ma, come logico, a lui più alto livello — sono le diverse forme di tirocinio adottate per i laureati. Qui — che possono provenire da qualunque università italiana — dopo un esame presso l'Istituto Siderurgico Esploratore, vengono condotti in gruppi in azienda visita ai vari reparti dello stabilimento, e poi subito immersi al lavoro. Non si tratta di un vero e proprio tirocinio nel senso classico della parola, ma piuttosto di un ambientamento che si protrarrà per la durata di quattordici settimane, venendo integrato con appositi corsi teorici dell'ufficio addestramento, e dal responsabile dei vari servizi.

Attualmente i giovani laureati che stanno seguendo questa trafuga di esperienze introduttive alla professione sono a proprio nome otto. Per il futuro questa attività verrà ampliata.

Sulla base dei risultati ottenuti per i laureati è poi allo studio un analogo sistema di tirocinio per i diplomati, molti essendo i partiti industriali e i ragionieri che la Cornigliano deve, per le sue esigenze produttive, annoverare tra il proprio personale.

Se più vasta scala, ovviamente, che non per il futuro personale dell'azienda si vuole l'aperta dell'ufficio addestramento nei confronti del personale attuale.

Per favorire così il miglioramento delle capacità professionali del personale stesso, lo stabilimento può organizzarsi, soprattutto dovuti agli operai, corsi professionali rivolti a loro soggetti le diverse specializzazioni del lavoro siderurgico. Questi corsi — ai quali, per una compromettere l'efficienza, non si fanno mai partecipare, per ogni verso, più di una quindicina di elementi per volta tra personale designato dai reparti e personale volontario — in talune circostanze non solo sono utili ma indispensabili, come per il personale assunto agli inizi e che, come si è detto, non era stato selezionato secondo i criteri attuali.

Questi corsi professionali di stabilimento, che funzionano dal 1954-55, saranno quest'anno circa una decina, e si calcola che saranno frequentati da 450-500 persone in totale.

A queste forme di perfezionamento profes-

sionale realizzate nell'ambito della società si aggiungono corsi professionali esterni, i quali peraltro non possono avere una grande estensione. Praticamente, si può dire che questi corsi si limitino a quelli dell'Istituto della cultura, ai quali ogni anno partecipano pochi dipendenti selezionati della Cornigliano.

Per diverse estensioni hanno invece i corsi interni — a frequenza o per corrispondenza — aperti volentieri dai dipendenti della Società. La Cornigliano — piuttosto che organizzare una stessa serie interni, come in passato — preferisce oggi lasciare ai suoi dipendenti la massima libertà di scelta in materia, assumendosi peraltro parte degli oneri finanziari che una cosa del genere comporta. Siffatto sistema — che è valido per chi voglia studiare lingue o materie tecniche — ha incontrato il massimo favore degli interessati, come se si prova, tra l'altro, il fatto che attualmente sono ben 102 i dipendenti della società che frequentano corsi interni di lingue estere, e 30 quelli che seguono per corrispondenza, presso una scuola congiunta della società, corsi di perfezionamento tecnico.

Molto importanti sono poi i corsi per capi, che, a seconda degli elementi cui sono destinati, sono tenuti a presso lo stabilimento o presso la direzione, avendo gli uni quanto gli altri come insegnamenti basilari le materie sindacali, i problemi delle relazioni con il personale, le disposizioni relative alla sicurezza del lavoro, nonché il tema del miglioramento dei metodi di lavoro. Siffatti corsi non hanno mai una lunga durata — da sei a dieci giorni — e non vengono in modo da non impegnare per più di un'ora o meno giornaliera coloro che vi partecipano. Dal gennaio al marzo di quest'anno i frequentatori di tali corsi sono stati complessivamente 193.

Questo un campo assai complesso, richiedendo ai capi, per poter mantenere il prestigio necessario di fronte ai loro subordinati, tutta una somma di qualità non solo, ma di conoscenze anche che abbraccino la generalità degli aspetti del lavoro propriamente detto e, insieme, degli elementi che ad esso sono — per così dire — collaterali. Oggi capo deve essere così in grado di rispondere, a ragion veduta, non soltanto alle eventuali richieste di delucidazioni su ogni particolarità tecnica, ma anche, ad esempio, a quelli in tema di interpretazione del contratto di lavoro. E un settore dell'addestramento questo del resto è importante, ed è perciò che la società lo considera con la più attenta cura.

Dopo di altrettanto attenzione sono pure certe iniziative volte a permettere al personale della Cornigliano di compiere adeguati tirocini in altre aziende similari specialmente oltre negli Stati Uniti e in vari Paesi d'Europa. Quanto al primo di questi paesi un accordo con una delle sue più grandi industrie siderurgiche ha permesso alla Cornigliano nelle fasi iniziali della sua esistenza di far compiere presso di essa un completo quanto proficuo tirocinio della durata di parecchi mesi a circa duecento dei suoi tecnici.

Oggi queste forme di tirocinio, hanno importanza per ciò che si attiene alla figura degli elementi che si ne avvalgono, in quanto essi appartengono in genere al personale più qualificato, al personale cioè cui incombono gli incarichi di più alta responsabilità. E questo un settore di attività destinato in futuro a svilupparsi ulteriormente. Si prevede infatti che il numero dei dipendenti che verranno inviati all'estero per effettuare speciali tirocini andrà sempre più aumentando.

Sempre destinate al personale attuale dell'azienda, ma miranti invece allo sviluppo delle qualità potenziali di esso, sono poi altre iniziative. Vi sono corsi di conoscenza di problemi aziendali nonché di scuola popolare che hanno essenzialmente lo scopo di portare tutti i dipendenti al completamento dell'istruzione elementare. Altrettanto apprezzamento meritano, per i risultati a loro mezzo conseguiti, le frequenti riunioni di gruppo — limitatamente ai capi — svolte alla presenza di esperti, e le conferenze a periodicità quadrimestrale destinate ai quadri aziendali. Né si può lasciare sotto silenzio — se si vuole avere un quadro completo di queste iniziative — i viaggi di istruzione affidati all'organizzazione CIVIS (Centro Italiano Viaggi Istruzione Studenti).

Per concludere accenneremo all'attività che l'ufficio addestramento svolge a favore di quelle persone — generalmente studenti — che vengono temporaneamente nell'azienda per compiere degli speciali tirocini o delle visite istruttive. Questa ospitalità è diventata una importante maniera di offrire le aziende moderne alle italiane sia straniere e porta come risultato un utilissimo scambio di esperienze. Vi sono così — come si dice con termine anglosassone — "stages" di studenti italiani e stranieri con programmi speciali di addestramento.

Questi scambi di studenti sono limitati però a coloro che posseggono delle facoltà tecniche o da quella di economia e commercio, per i quali è organizzata una serie di visite nell'azienda della durata di otto settimane. L'industria ha già ottenuto ottimi risultati, come è provato dall'afflusso di numerosi studenti stranieri, specie britannici e tedeschi.

Altrettanto agitato trattano i corsi speciali di addestramento per funzionari amministrativi e personale tecnico sia italiano che straniero, e di ciò è indice significativo, al momento attuale, la presenza alla Cornigliano per un periodo di addestramento appunto, di un gruppo di tecnici dell'Ince, oltre che di numerosi stranieri, tra i quali al primo posto, dal punto di vista numerico, risultano i francesi.

Il complesso delle attività dell'ufficio addestramento si rivela così — per attraverso la schematica e necessariamente frammentaria illustrazione che si ne è fatta — particolarmente vasto ed impegnativo. Una prova di più della serietà di intenti con la quale questo essenziale settore della vita e del progresso dell'azienda è curato dai dirigenti della Cornigliano.

