



CORNIGLIANO

rivista
di informazione
aziendale

5 settembre - ottobre 1960

spedire in abbonamento postale - gruppo III
tutti i comandi





doi:10.1017/S0022292412001706

trall'altro ottiene avrebbe potuto convergere in tema. Finché l'anima è vista in questa luce dice che «L'unico o naufragio», come sostiene che molti professori ritengono di essere, anziché «insulare» nel senso, «preparato» a tale evento?

La differenza tra le due cose è enorme.

Per sviluppare l'intelligenza, occorre tendere a inglobare la conoscenza di qualcosa esistente fra le mani e perfino fra le diverse parti di una stessa materia, cercando che il giovane pervenga a fondere i vari elementi in una visione organica propria. Questo insieme in cui che si è di ricevere in ogni ragionamento, perché ogni argomento appaia non tanto fine a se stesso quanto esempio per aiutare a ragionare da sé in casi analoghi. Maestri, in tal modo, sviluppa a fondo pochi casi, cercando in di essi di approfondire i concetti più significativi e di stimolare lo spirito critico dei giovani, per poter poi spingere rapidamente in molte più cose e più interessanti senza perdere gradualmente nei dettagli che ripeterebbero alcuni risultati. Per impadronirsi di un vasto territorio, non conviene il metodo lento e logico che di occupare con attenzione formale una località dopo l'altra; meglio una qualche saldatura intorno punti-chiave con linee di penetrazione a puntate di nuovi territori in modo che il tutto poco a poco cada sotto di sé. Di troppo disciplina il necessario fascino una sufficiente padronanza d'insieme per poter indagare in qualsiasi punto prima, in d'alcune più rilevanti perché una strada anche privilegiata nel formarsi e prima di scoprire una scintilla anche meno efficace di una possibilità presente.

Occorrerebbe dei titoli per tracciare simili percorsi? Tant'altro! Occorre e basta partire veramente dai casi concreti, dai problemi pratici, da ciò che può di per sé insegnare e divertire, cominciando che c'è certo qualcosa che merita attenzione e permette di rivelare alcuni nuovi. Se da un tale esempio, o da due o da tre esempi simili a complementi, un giovane sarà condotto a rilevare quasi da sé qualcosa di generale, un concetto astratto, un metodo di pensiero, un principio importante, che potrà servire come filo d'Arianna in casi analoghi più laboriosi, allora potrà il tutto gli studi a portata di mano, e potrà agevolmente studiare a fondo e meno secondo il tempo a disposizione e la varietà degli interessi. Perché avvertire i generalizzazioni sono insuperabili con precisione, e condurre poi che per rilevare altro una complicità di cui rivela la derivazione del concetto, appresi per esperienza l'utilità, convenga il gusto del successo. Un dato pratico e interpretato pianamente dalle labbra del maestro sarebbe considerato e immaginato con la troppa attenzione o la troppa sicurezza di chi si trovasse in grado una banalità magica: porterebbe a un balbettamento d'impari, o, peggio ancora, a disattenzione di fuori controllo e di spregio intellettuale.

Altri alcuni aspetti di tali questioni, in particolare aspetti didattici e organizzativi, andrebbero approfonditi; ma potremmo qui sviluppare, rimando ad alcuni altri scritti che ha dedicato all'argomento. Si è tentato anche, nel complesso, di dare nuove; tra i risultati ottenuti che comunque più di vista attuale, un libro a memorizzare Comenius, il più utile a mia conoscenza (1714-1715), che presentava a un insegnamento moderno, ormai quasi superato, e si decide a sviluppare l'intelligenza e la sua critica che allora più che la sua sviluppo un secolo suo fatto, e Calaneo, per la sua costruzione di alcuni degli studi delle scuole italiane («Scuola sotto inchiesta», Torino, 1955).

Aggiungiamo alla qualche cosa nel settore che maggiormente può interessare i lettori: le esigenze della preparazione matematico-statistica per economisti e della preparazione storico-economica per ingegneri. Lo sviluppo delle discipline tecnico-economiche (econometria, ricerca operativa, studi di mercato, pianificazione aziendale e nazionale ecc.) di cui tali esigenze si originano e un'ampia sempre crescente. Al riguardo sono rimaste le alcune approfondimenti, con cui considero pienamente, dell'economista francese H. Dahan: occorre ampliare e anticipare l'insegnamento delle matematiche, aumentando più attivamente e all'inizio più sostanziale, limitando le di osservazioni ad esempi tratti gradualmente per dare il senso del rigore, dando luogo sviluppo alle applicazioni e ai calcoli concreti, insegnando a scrivere, nei campi più vasti, dei risultati ottenuti. In particolare, ogni disciplina scientifica che la statistica, e tutte scienze più o meno strettamente legate alla ricerca e di la conoscenza, non cui insegnare fin dalle scuole medie e non trovo ampia rapidamente nell'insegnamento universitario e dove qui l'ingegner e la chimica da NAD alcuni in passato che che dei influere d'alto non per la misura di certe scienze.

Potrei anche chiudere, in conclusione, con il dire che può per sorreggere la situazione attuale. Non nel senso completo del formulare proposte di riforma, e confesso anzi di essere reticente al riguardo. Quel che occorre è un cambiamento di atteggiamento, e per conseguenza si dovrebbe sviluppare le libertà accademiche, di insegnare che consente di scegliere la loro materia specialistica dalle righe scolastiche, di giovani che sono indubbiamente l'entusiasmo di qualcosa di affascinante per tutto l'ambito di un programma. Si dovrebbe incoraggiare lo spirito d'iniziativa degli insegnanti più orgogliosi e collettivamente idee, teorici e risultati. Si dovrebbero scoprire e ascoltare le intuizioni dei giovani più abili: non necessariamente quelli che studiano molto, ma quelli che riescono a comprendere, guidare, approfondire, coordinare e spingere quel poco o molto che studiano e che l'interesse anche a cose che non rientrano nel programma scolastico. Siamo ad ora in situazione che non molto buona strada, che continua a di fare più che di noi noi stessi più di solito per parte cambiamento di atteggiamento. Ebbene dico: dell'intelligenza e della cultura, per quanto si può, si può fare in modo meno dispendioso ma ben più produttivo i punti veri del cambiamento. Se non una tale strategia a dire il più o meno, tutte più andar bene anche senza innovazioni di insegnamento (basterà guardare l'imprevedibilità e la fine di bene non meno di quanto è notevole in senso opposto); e un caso contrario ogni disposizione non priva di efficacia, per buona che fosse nella carta.



Il prof. Giuseppe Petrilli (a sinistra) e il ministro delle partecipazioni statali, senatore Giuseppe De, durante la riunione del consiglio d'amministrazione dell'I.R.I. del 18 novembre scorso.

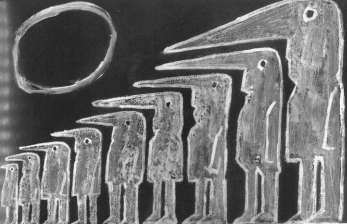
Il prof. Giuseppe Petrilli nuovo presidente dell'I.R.I.

Con recente deliberazione il Consiglio dei Ministri ha designato alla presidenza dell'Iri il prof. Giuseppe Petrilli, fino a ieri presidente del Fondo Sociale Europeo nell'ambito del Mercato comune. La carica di presidente gli è stata ufficialmente conferita dal ministro delle partecipazioni statali, senatore De, durante la riunione del consiglio d'amministrazione dell'Iri che ha avuto luogo a Roma il 10 novembre.

Il nuovo presidente dell'Istituto per la Ricostruzione Industriale ha 47 anni, giovane, per l'eccezionale importanza dell'incarico che dovrà coprire (l'Iri è considerato il più grande gruppo industriale d'Europa), ha però al suo attivo una preparazione scientifica ed un'esperienza di organismi sociali ed economici che ben ne giustificano la scelta da parte del governo.

Nato a Napoli il 1917, Giuseppe Petrilli compì i suoi studi all'Università di Roma, laureandosi in matematica e fisica ed in scienze statistiche ed assicurative. Fu quindi assistente universitario, poi ricercatore presso l'Istituto Nazionale di Alta Matematica, libero docente in Assicurazioni Sociali presso l'Università di Roma e incaricato per la stessa disciplina presso l'Università di Perugia a testimoniare di tale sua attività accademica rimangono numerosi studi in materia economica, previdenziale e sociale. Nel 1949 fu nominato presidente dell'Istituto Nazionale di Previdenza per i dipendenti di enti di Diritto Pubblico, e poi presidente dell'Istituto Nazionale per le Assicurazioni contro le malattie, incarico che tenne per otto anni. Appassionato ai problemi dell'assistenza sociale, ai quali ha sempre dedicato una notevole attività, fu anche presidente dell'Ersi nazionale per le scuole italiane di servizio sociale. Nel frattempo si svolgeva, in altre direzioni, la sua attività politica.

Entrato nella Democrazia Cristiana, Petrilli si occupò dei problemi politico-sociali; fu, per vari anni, presidente nazionale del CAD (Gruppi Aziendali Democratici). Membro della direzione della Democrazia Cristiana, consigliere nazionale dell'economia e del lavoro, Giuseppe Petrilli si dimise da tutti i precedenti incarichi il 10 gennaio del 1978 quando venne nominato Commissario della Comunità Economica europea, in seno alla quale doveva presiedere, nel corso degli ultimi tre anni, il Gruppo per gli affari sociali dell'esecutivo e successivamente il Fondo sociale europeo di nuova costituzione.



Lucio Biondi vede il "senza di gruppo", una serie di uomini stilizzati. Di fondamentale importanza nell'organizzazione industriale, il lavoro di gruppo va però considerato con misura, se non si vuol correre il rischio di avvilire l'individuo, di soffocare la sua iniziativa personale.

Realtà e prospettive della psicologia industriale

Il prof. Antonio Miori conclude le serie di articoli sulla psicologia industriale e sulle sue più interessanti applicazioni, iniziata negli scorsi numeri della Rivista. Si tratta di uno scritto che chiarisce, al di là ed al di sopra delle molte e svariate teorie, la reale posizione della psicologia nell'industria moderna e la sua prospettiva futura.

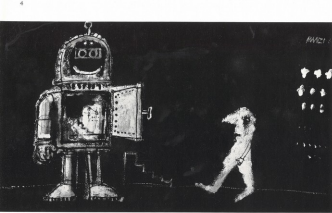
Non occorre troppo consiglio per affermare che la moderna psicologia industriale è in crisi e questo discorso è attuale proprio in Italia, perché da noi questo tipo di ricerca ha sempre sofferto di una specie di complesso di inferiorità con il triste risultato di cedere alla tentazione di limitare le valide strutture senza preoccuparsi troppo di adattare progressioni e dottrine alla nostra realtà sociale. Abbiamo visto in un primo tempo l'eccessivo entusiasmo per la rigida impostazione psicometrica che sacrificava l'individuo agli strumenti di misura; si aveva la pretesa di misurare tutto, di ridurre tutto in formule e schemi, di esagerare con i dia-

gnosi come se fosse pacifico che l'uomo equivale a formula e che l'apparenza regimatore dispenserà da una profonda analisi psicologica. Questi strani studi hanno forse cercato di porre impressione il datore di lavoro presentando analisi complicate, costruite di percentuali e di paradossi grossi, non valutando abbastanza un fatto essenziale: l'industriale invece dentro in queste ricerche che devono quindi avere un significato umano e positivo. L'industriale non sa che fare di queste diagnosi astruse e polivalenti, perché egli giustamente pretende che lo psicologo gli dica in termini univoci un giudizio concreto sulla possibilità di utilizzare un dato individuo in una data mansione. Risultato: da parte dell'industriale sfiducia e giustificata diffidenza, dall'altra parte nel difendere il "verbo sacro" della scienza.

In un secondo tempo la faccenda si è ulteriormente complicata. Sempre obbedendo alle mode straniere, molti dei nostri studiosi hanno applicato di colpo le teorie

dominanti nei Paesi anglo-americani (dove la psicologia industriale appare più progredita) e hanno commesso un secondo grave errore. Quello di dimostrare praticamente all'industriale di lavorare con schemi astratti e di credere più ai libri che alla realtà concreta della fabbrica o dell'ufficio entro i quali bisognava lavorare. Siano forse assistendo al secondo triste risultato: il datore di lavoro intensifica la sua diffidenza e non sa più a che servirlo. Vediamo di spiegarci meglio su questo punto che, secondo il nostro punto di vista, è davvero di fondamentale importanza.

Da un po' di tempo a questa parte la sociologia e la psicologia industriale (sempre la obbedienza a schemi anglo-americani) hanno cominciato a glorificare l'importanza del gruppo, della squadra di lavoro, della cooperazione o della partecipazione. L'operaio-tecnico-impiantato non significa nulla se considerato isolatamente, significa invece molto o tutto se viene considerato come membro di un determinato gruppo.



A prima vista questa noi appare addirittura banale, perché non è possibile considerare un'azienda o una fabbrica come una somma algebrica degli individui impegnati nel ciclo lavorativo, ma come un "tutto" dove sarebbe assurdo isolare le varie parti. Non occorre pensare necessariamente al "lavoro al nastro" per capire questa realtà, perché basta studiare un qualsiasi reparto in fabbrica o un qualsiasi ufficio nell'ambito di una scienza per dover concludere che abbiamo di fronte non i singoli che lavorano isolatamente, ma una serie di gruppi che lavorano obbedendo allo schema che coordina gli sforzi dei singoli. Si aggiunga poi che questa evoluzionaria impostazione di liberarsi da un'antica ossessione: basta con l'individualismo astratto, basta con il piccolo egoismo dei singoli che finisce per ingovernare in tutti la visione globale del lavoro che la fabbrica o l'azienda deve realizzare. In Italia poi la nuova prospettiva ha trovato subito entusiastiche accoglienze, perché da noi l'individualismo ha causato gli guai abbastanza seri e l'ora sembrava matura per impostare il lavoro nella prospettiva "seria", cioè in quella della cooperazione e dello sforzo collettivo.

Tutte belle cose, senza dubbio. Ma altro è porre la tesi in sede teorica e altro è applicarla concretamente fino alle ultime conseguenze. La faccenda è troppo seria e ci sta permesso un piccolo commento in proposito.

Che un complesso commerciale o industriale debba poggiare sulla collaborazione

e sulla eliminazione degli atteggiamenti individualistici che possono sfociare nell'anarchia, tutti siamo d'accordo e non occorrono tentati per dimostrare questa premessa banale. La cosa cambia un tantino quando si conclude che in tutte le situazioni possibili il gruppo come tale vale più dell'individuo. Già a rigira, si corre il brutto rischio di avvilire l'individuo, di sottovalutare l'importanza della iniziativa personale, di esigere dall'uomo sempre e inasistito la virtù della passività e dell'obbedienza. A lungo andare la faccenda diventa ridicola: siccome l'individuo sa benissimo che da lui si chiedono esclusivamente queste virtù, per quale ragione egli dovrebbe fare un passo in più di quello che il gruppo ha previsto nel suo schema? La conclusione più saggia è quella di essere modesti, di non esaltare in nulla, di ammansire scrupolosamente alle direttive del gruppo e di evitare ogni presa di posizione individuale. Diciamo crudelmente la verità: nulla di più facile di assumere intenzionalmente il ruolo dell'uomo perfettamente integrato, di fingere una commossa e istantanea partecipazione, di mostrare "profondi" interessi per gli schemi dettati dal gruppo, di combattere gli antisocialismi e di proclamarsi "fedeli al dovere". Che cosa ne ricava un'azienda da questa atmosfera lirica di cooperazione programmata? Bisognerebbe chiederlo alla direzione ed è peccato che i "grandi" dell'industria non abbiano tempo o voglia di esprimere il loro squisito parere su questa curiosa faccenda.

Attenzione a non trasformare l'operaio-tecnico-impiantato in un robot furbo che sa quanto sia facile e utile comportarsi come un "gregario perfetto".
A destra: la nuova moderna psicologia industriale è stata recentemente, in un primo tempo, da un certo numero per la rigida impostazione pirateristica che attribuisce l'individuo agli strumenti di misura come se fosse pacifico che l'uomo equivale ad una formula.

Dunque a noi sembra urgente e doveroso dire che questo nuovo orientamento della psicologia industriale non ci farà fare neppure un passo avanti sulla strada del progresso sociale. Se crediamo di dover combattere i valori gregari dell'atteggiamento individuale, della iniziativa, della libera critica e della discussione per far risaltare le onnipotenti virtù del gruppo, stiamo per prendere una grossa cantonata e "dormir su troppo tardi". Non c'è individuo in fabbrica o in ufficio che non abbia la profonda esigenza di essere valutato sì come membro di un dato gruppo di lavoro, ma anche e soprattutto come individuo, come persona che non si confonde con gli altri e che ha bisogni e aspirazioni duramente in rapporto con la sua specifica personalità. Smettano di giocare con i concetti di "gruppo" o di "partecipazione" se corrono il rischio di trasformare l'operaio-tecnico-impiantato in un robot furbo che sa quanto sia facile e utile comportarsi come un "gregario perfetto".

In questo senso la psicologia industriale può fare molto. Noi siamo assolutamente certi (e ci basiamo sulla conoscenza con-

Handwritten numbers and symbols at the top of the page, including 11, 45, 21, 24, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

0

510

210
32

75 $\sqrt{2}$ I

X

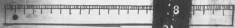
3°

32

42

124

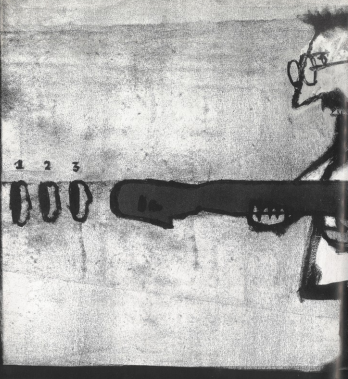
211X021



21

710

Handwritten signature or initials at the bottom left.

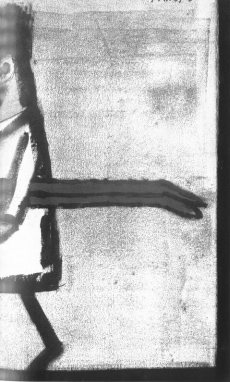


Compito della psicologia in una industria è quello di studiare le possibilità di ogni individuo per poterlo inserire nel settore più adatto.

crea che abbiamo di tanti dirigenti industriali che questa lirica angelo-cantone del gruppo compongono da considerare i direttori e i consiglieri delegati: essi lasciano fare un po', perché non vedono la ragione di esaltare certe "mode", ma nel profondo del cuore sanno fin troppo bene che in tutte

le faccende del mondo del lavoro contano il sentimento di responsabilità, la fiducia nella propria idea, l'iniziativa coraggiosa, il senso di sacrificio e l'accelerazione della lotta (ed essi non sarebbero giustamente saliti così in alto nella gerarchia se avessero tradito questa norma).

A nostro parere il compito della psicologia nell'ambito dell'impresa è semplicemente quello di tracciare una chiara e approfondita delle reali possibilità psico-patologiche di ogni singolo membro dell'impresa e di sottoporre questo quadro alla direzione per offrire i dati necessari per decisioni



sull'insediamento di ognuno in un dato settore del ciclo produttivo. Solo con questo lavoro rigorosamente scientifico lo psicologo giustifica la sua presenza nella fabbrica: egli deve valutare l'individuo, la unicità della personalità di ogni membro, le sue possibilità e i suoi limiti. Solo così

verrà "accettato" dagli operai e solo così verrà "apprezzato" dalla direzione.

Facciamo un caso concreto per intendere meglio. Quando lo psicologo scopre in qualcuno una deficienza del sentimento sociale, una minore resistenza nel lavoro di gruppo o una correlativa indifferenza alla

"partecipazione", egli non deve fare la diagnosi di individuo isolato, asociale, deviante, non conformista, ma deve innanzitutto chiarire all'individuo stesso il fondamento della propria personalità e deve successivamente chiarire alla direzione le possibilità che ha questo soggetto di lavorare meglio in un altro settore, con altri compagni, in altre situazioni. Non dubiti lo psicologo la direzione suprà lottissimo deve collocare il nostro soggetto "asociale" se conoscerà con precisione le sue profonde esigenze. Ripetiamo con tutta l'energia possibile che non c'è altro modo per guadagnarsi la fiducia dei lavoratori e il rispetto dei dirigenti: solo così lo psicologo diventa l'utile anello della catena nell'ambito dell'azienda.

Tiriamo le somme del nostro discorso. Lasciamo che gli ingegni credano di scoprire verità nuove nei filtri alla moda o di acquisire meriti particolari introducendo in Italia concetti e termini presi a prestito da autori che non conoscono il nostro mondo del lavoro. Lo psicologo eroga il suo compito con onestà e rigore: studi caso per caso tutti i componenti di un gruppo di lavoro, tratti per ognuno una diagnosi della personalità basando sempre di non alterare l'ospitalità del giudizio ascoltando troppo gli aspetti positivi o negativi (abbinati) come fa la direzione a "recuperare" un individuo giudicato "pericoloso" in un determinato settore). Conosce soprattutto a fondo l'ambiente del lavoro, le condizioni di vita quotidiana, i problemi piccoli-piccoli se vuole evitare "sintomi" nevrosi e sciocchezze. Osserva congegnatamente gli schemi della vecchia "psicotechnica selvaggia" e sappia ricordarsi sempre il seguente precetto: «uno è il laboratorio e altro è la fabbrica. Altro è lavorare sotto il controllo dello specialista e altro è lavorare in compagnia di amici o di gente antipatica che suscita tensioni. Sia prudente nel giudizio su determinate attitudini se prima non ha visto in che misura possono influire su queste attitudini la presenza dei compagni e l'ambiente del reparto. Perfezioni al massimo grado la tecnica del colloquio, lo integri con il sostegno di una cultura psicologica, diffidi delle formule facili e delle diagnosi abissone; stenda un velo di dubbio su ogni decisione "preziosamente rapida". Raccoglie con pazienza note e informazioni, cerchi di armonizzarle senza dimenticare i particolari "irrelevanti". Ricordi lo psicologo industriale che il suo compito rimane sempre quello dell'analisi e che le sintesi (con le correlative decisioni ottimismo impregnativo) spettano alla direzione. Non esita di essere un personaggio "precisista": egli è soltanto l'onesto specialista che deve indicare alla possibilità di gestire e di rafforzare un piccolo ponte tra i vari segmenti della gerarchia, dal direttore generale al semplice "addetto alle pulizie". Tanto il suo è inutile lirica o periodico accanimento in settori che spettano agli altri.





In alto: i "cavi" della Regatta
In basso: l'aviatore caduto nel "fondo di piombo" non va perduto. Un
uomo con un lungo rasoio si toglie una parte della massa que-
sta, e si toglie la vena dell'arteria, come il medico cerca la vena con l'ago-
a destra: colpi ritardati e sordi accompagnano l'operazione di ritirata
della vecchia Regatta.

che mentre i mezzi per produrre hanno subito un'evoluzione rapida e continua, quelli per distruggere sono rimasti fermi ai primi passi: si rompe con la violenza d'urto, col colpo diretto dato con una pietra, una mazza, un peso, una palla.

Si potrebbe perciò pensare che l'uomo è per natura buono, e la sua intelligenza positiva, perché si arrende quando si tratta di costruire, e si ferma quando si tratta di distruggere: come sarebbe bello tutto ciò, se non fosse turbato dallo spaventoso progresso delle tecniche militari e degli esperimenti atomici!

Ma, almeno in officina, ciò è vero: mentre per produrre adottiamo modernissimi forni e treni laminatoi continui e impianti di stagatura elettrolitica che

sono il risultato ultimo di sviluppi tecnici suadenti, per distruggere noi adottiamo sistemi, appunto, onirici, propri a quel mondo di mitici eroi che abbiamo conosciuto sui banchi della scuola.

Già si odono da lontano dei colpi ritmici e sordi, e avvicinandosi si sente ad ogni colpo tremare la terra: si pensa all'ira di Polifemo, ai sassi lanciati contro i compagni di Ulisse.

Poi si vede il braccio possente di una gru che solleva una grande palla sferica e la lascia cadere di colpo, provocando così quei colpi sordi che udiamo in distanza.

La grande palla d'acciaio cade su una lingottiera, ricicata sul fianco, posta alla rovescia.

Perché questo appunto è il cinema delle lingottiere.

Qui arrivano, provenienti dall'acciaieria, le lingottiere usate, sui vagoni ciascuno dei quali ne porta sette o otto, e qui esse vengono scaricate un po' alla rinfusa, sul grande spazio aperto.

Eccole, grandi, tonde e scure, giacciono accatastate le une sulle altre, ed alcune casualmente ritte in piedi sembrano "bottem" primitivi, idoli mesomici. C'è una sospensione metafisica, in esse, come in un paesaggio di Böllin.

L'apposita gru (il "derrick" come la chiamano tutti) viene poi a compiere l'opera. Ne prende una, con la piastra calamitata che è l'elemento più moderno di tutto il processo (una piastra nella quale il





Il pesante maglieri di una gru solleva una grande palla d'acciaio e la lascia cadere di colpo sulla lingottiera, provocandone la rottura.

gruista innesta o toglie la corrente), la solleva per aria, la adagia delicatamente in un certo punto.

E fa già una certa impressione, veder dondolarsi per aria questo peso di 11, 12, anche 15 tonnellate.

Poi con la stessa piastra il gruista solleva da terra la palla d'acciaio (una palla d'acciaio fusa appositamente nella stessa acciaieria, qualche anno fa, che pesa 1 tonnellata) ed ecco la sfera che appena sfiora le braccia

della piastra, come nelle riviste prime figure di geometria, e via sospesa minacciosamente sopra la lingottiera. Poi il gruista toglie la corrente, e la sfera piovola con tutto il suo peso sulla lingottiera, e la spezza solennemente in quattro pezzi.

Poi con successivi colpi (il gruista sa quel che si fa e calcola sempre l'effetto, aiutato dalla lunga esperienza, ma allo spettacolo profano la cosa sembra sempre un po' casistica e casuale) come in una lotta primitiva tra un ferreo animale e la sua preda, i pezzi della lingottiera vengono frantumati ulteriormente, e ridotti in piccola misura.

Così finisce una lingottiera, e poi un'altra, e un'altra ancora, in un ciclo continuo, infinito.

Questo lavoro è titanico non solo per il modo come si svolge, ma per le "dimensioni" che sono in gioco: la gru ha una portata massima di 15 tonnellate.

Le lingottiere sono di vario tipo: le L₁, ad esempio, pesano 8000 Kg., ma le L₁₇ ne pesano 11.700 e le L₁₈ 16.000. Quando si tratta di sollevare le L₁₈, infatti, non si usa il "derrick" ma si chiama la grande gru "Titanio".

Qui sono passate ormai migliaia di lingottiere, poiché in media se ne rompono al mese circa 150.

Il perché si faccia questo lavoro è ormai ben noto a tutti i nostri dipendenti: le lingottiere sono in servizio all'acciaieria, e tra scorta e destinazione sono circa un migliaio suddivise in 8 o 9 tipi.

Esse ricevono direttamente dalla grande sfera l'acciaio di colata, e ne vengono riempite fino all'orlo, come bicchierini rasi rasi. Quando l'acciaio si raffredda prende la forma rotonda ed è un lingotto.

Ma a causa dei "disagi" di questo lavoro, delle altissime temperature, le lingottiere hanno una vita limitata, inchiodate da erosioni o da fratture. In media la vita di una lingottiera è di circa 70 colate, che equivale a supporre a tre mesi. Una vita assai breve, come si vede, molto breve.

Dopo di che, le lingottiere si avviano al cimitero per essere rotte a pezzi e poi infrante insieme alla ghisa solida nei forni Martin. Rientrano cioè in ciclo, vengono riutilizzate quasi completamente.

Così continua il loro ciclo vitale, secondo il principio dell'antica fisica (anch'esso superato ormai dalla moderna fisica e dalla moderna filosofia...) per cui in natura nulla si crea e nulla si perde.

Perché nulla si perda, in questo grande spazio aperto ai confini dello stabilimento si compie un altro ciclo, estremamente interessante e suggestivo: quello del riciclaggio del materiale ferroso contenuto nelle scorie di fusione dell'acciaio, in quelle che vengono chiamate "le polve".

Qui il panorama ha qualcosa di burocratico, e di veterinario insieme: fa pensare anche alla "solitaria" di Pennesio a terra di una specie di tipo ferreo, ciottoli qua-

gnosi, una polvere color ferro e color cenere, un diffuso odore come di roffio. Da un momento all'altro potrebbe comparire benissimo la ditta curiana comparsa invece un operaio penosamente protetto, con occhiali e guanti, ed un lungo e sottile cannello che brandisce in avanti come una spada.

Ma procediamo con ordine anche questo materiale arriva dall'acciaieria. Quando si effettua la colata dell'acciaio dal forno, una certa quantità di materiale, di "liquido" incandescente, trabocca dalla siviera colata e si riversa in appositi recipienti posti in basso. Anche qui il profumo può essere tanto in ingenuo, e pensare ad una "mancetta" che trabocca per eccesso di quantità o imperizia della massa. Qui invece anche questo è preciso: si tratta del "liquido" di superficie, come dire di un'unione per "schiumare" il prodotto, perché alla superficie si accumulano naturalmente tutti le scorie e le impurità.

Questo materiale, appunto impuro e denso di scorie, contiene però ovviamente ancora dell'acciaio recuperabile, ed è per recuperare queste parti di acciaio che avviene tutta la lavorazione, un po' lontana ed un po' vasaiaria, del "fondo di polva".

Anche qui i vagoni che portano le apposite "macce" a forma di mazza pesa giungono dall'acciaieria e "smodellano", rovesciandosi, il loro contenuto ancora fumante sullo spazio.

Ed ecco queste masse spugnose, a forma di fondo di pentola, che si raffreddano all'aperto, grandi blocchi antracitici, dal peso di 15 tonnellate ed oltre, dall'aspetto di strani rasti archeologici, che rimangono nel proprio anno pezzi di acciaio preziosi.

E appunto questo acciaio che fanno vuol strappare loro, recuperandolo.

L'uomo si avvicina col lungo cannello ad estragere, apre un vasso nella massa spugnosa, ed ecco affiora il cannello dentro la massa stessa, si apre una strada come le termidi, segnando con la propria sensibilità la vera dell'acciaio, come il medico cerca la vena con l'ago.

Il cannello continua a bruciare, per la combustione che avviene tra l'ossigeno e il carbonio, e l'uomo lo affonda sempre più a fondo, mentre dalla fessura aperta nella massa sgorga all'esterno un'acqua magna rossa, tra una cascata di scintille.

Così il blocco viene aperto a spicchi sminuendo, come un'enorme anatra rinata.

Poi, in un apposito impianto, avviene il processo di selezione del materiale e quindi di recupero dell'acciaio, ma questo non fa più parte di questa lavorazione all'aperto, di questo dramma primitivo che ha a protagonisti l'uomo, il ferro, l'aria e il fuoco.

Così, ai margini del grande stabilimento moderno, noi scopriamo l'angolo cenerizio.



L'ultimo maniscalco

Qualcuno ha osservato che presto i cavalli dovranno cedere al giardino zoologico. Anziché nelle città, infatti, accade ormai molto di rado di incontrare, sempre procedendo in un certo senso di nostalgia e di gioia infantile, gli ultimi cavalli.

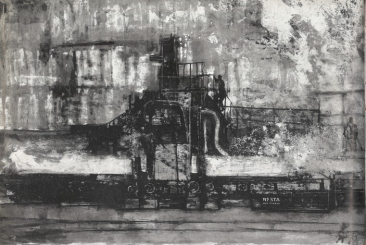
Seguendo le tracce di questi ultimi cavalli di Genova (accorati nel porto a spostare i vagoni, oppure trainare carri di legname o di ghisa) non ci è stato difficile rintracciare l'ultimo maniscalco, che si trova a Sampierdarena, sotto un antico archivolto. I cavalli della grande Genova vanno tutti da lui.

Ripulisce i ferri, con la flemmatica padronanza dei mestieri del passato, e con l'ambire potrà apparire alla scuola militare di Pinerolo, oh! prima dell'altra guerra.

Ma nell'officina, dove si preparano i ferri (le pareti ne sono interamente coperte) e dove si adattano alle caratteristiche particolari dei vari cavalli, il mestiere è quello del fabbro ferraro, di un artigiano del ferro quale si vede nelle stampe antiche.

Ecco la farina, nel camino di mattoni; ecco il fuoco, ed il mantice, e le tenaglie, la mazza, il martello. Ecco la grossa incudine, sul cappio di vecchia quercia, ed il maniscalco col suo grembiellone di cuoio batte sul ferro rovente, ne forgia una metà, poi l'altra, ed ecco la caratteristica forma a U, poi col punzone si ottengono i fori per i chiodi, ed il ferro è pronto. Poi si trattava di adattarlo ancora, ricucinandolo e battendolo, alle esigenze del singolo "cliente".

Questo è il mestiere del maniscalco, che conserva tutte le caratteristiche dell'antico artigianato del ferro, utile però a certe comunicazioni di intermarcia e ad un certo "savoir faire" coi cavalli. Un mestiere che va fatalmente scomparendo, sotto gli occhi indifferenti della nostra civiltà delle macchine.



Il laminatoio a vapore.

Dentro il fuoco

Lo scrittore e giornalista genovese Nello Ferzando ha visitato il nostro stabilimento. Dopo aver "visitato due giorni dentro il fuoco", ci ha inviato le sue impressioni che qui pubblichiamo, illustrate da una serie di disegni del pittore Massimo Spini.

Sono stato dentro a molte cose straordinarie; dentro all'incendio persino e cioè in una condizione assorbente, esclusiva, e questo è il significato della parola "dentro" che qui uso. Non ero mai stato dentro al fuoco. Qualche volta dentro la terra, nelle miniere che sono spaventose gradinate infilate negli abissi, e tra gradino e gradino corrono le gallerie, i corridoi, i cunicoli, nei quali uccelli senza ali sorvolano, riempiono carrelli e li sospingono; tutta la giornata diventa così viva per questa fatica umana. Qualche altra volta sono stato dentro il mare sulle "pilotine"; le code venivano di traverso e s'infilavano per contrasto di vento schiumando, e la "pi-

lotina" camminava nell'acqua come la balena. Nei "lager" dentro la fusce, dentro il rame, su una postaccia per esempio qualcosa percuote ininterrottamente l'aria, « sulla quale innanzi, nulla che si muove ».

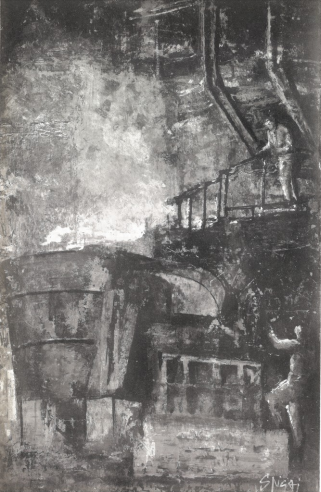
Qui a Cornigliano sono stato per la prima volta dentro il fuoco, vivendoci due giorni, e prima ero intimorito spaventato e poi questa consuetudine con il fuoco mi piacque, divenne un momento della mia vita, un punto al quale riferirmi, un'esperienza necessaria e ineccepibile: quel terribile fuoco consolidato dall'uomo mi è diventato non solo sopportabile, ma familiare; credo che gli operai provino sentimenti consimili a questo. C'è fuoco e fuoco ma questo li contiene tutti: è vampa, è baci, è favilla, fiamma, scintilla, incendio. Come quello del vulcano sembra nascere dalla terra quando è il suo momento.

Il minerale di ferro e il carbone, arrivano per mare dall'America, dall'Africa, dall'India e dall'isola d'Elba.

Tritolato, smistano il minerale di ferro crea una contrada con dune, rilievi, colline, morbide vallate; un paesaggio rossastro, violaceo, nero, rosa, blu, luccicante, che attiguo il colore delle faience, lo precede, lo giustifica. Vicino c'è una contrada di carbone che sembra soltanto funera e poi ci scorgi inespugnati molti colori. Sopra un cielo ora giallognolo, ora bianco sparso come la seta d'un trattore, e poi rosso, o verde.

Questo straordinario paesaggio rende plausibili molte ipotesi e molte pagine; quanto può sembrare arbitrario in arte, qui è legittimo; l'arbitrarietà diventa cioè l'immagine di una realtà particolare. La placide distese di ferro e di carbone, morbide anche nelle improvvise impennate verso l'alto, sono qua e là rotte da arcuati incrinati di rottami di ferro che raccontano crollanti la vita d'una civiltà e sembrano riproporre i bracci tiragli propri della natura: le rocce sovracciate, le acque percosse, i sali, gli anfratti, i barri-







Il laminatoio a freddo.

Su questa regione lunare, primava — e contrada tutti i giorni — terra di ineguagliabile tristezza, indifferenzata, percorsa da nudi torrenti, s'affacciano le potenti finestre della coleria che s'aprono improvvisamente e una massa spaventosa di fuoco viene sgorgata fuori dalle finestre, precipita. Le nere vallate, i roggianti pendii, le dune, i deserti, i notami, l'intera regione del fuoco e del carbone confinante con il mare, ricevono un'orribile e stupenda ventata di luce che si frange infine su una dolcissima spiaggia, sulle lanche da pesca: lì approdò il "Paciago" grondante di sangue e sali a Gornata per l'incredibile voto.

Ma non sono in realtà le finestre della coleria a dare consapevolmente il senso del fuoco. Né le colate degli altoforni. Soltanto da un inaspettato che le apre il varco con un lungo cannello ossidante, la ghisa liquida, argentea sprizzante scintille, riempie il canale di sabbia, la "sigola", e corre per la terra refrattaria come fa l'acqua negli orti, e via via qualcosa con lunghe aste le agevola il passaggio; diventa un getto compatto che cade in un carro chiamato "sottosmarino" e il treno la porta così sorgiva all'acciaieria.

Neppure i giganteschi forni dell'acciaieria esauriscono il concetto di fuoco, creando quella inaltabile condizione di viveri dentro, di corrucci. Sappiamo i sei spaventosi forni e si può vedere l'acciaio ri-

bolire, simile a mercurio furente. Le parole che uso non sono molto proprie un po' perché nell'uso hanno perduto la loro efficacia ed anche perché questo fuoco somiglia troppo a quello dell'inferno, instinguibile, che attinge da se stesso nuova vita. Bisogna dire fuoco, come diremo "acqua", "ghiaccio", "aria".

Oh, il fuoco. Lo ritroviamo, se mai ci ha lasciati, nel laminatoio "a caldo". Lingotti incandescenti di sei, di otto, di tredici tonnellate vengono sconvolti, ma sembrano così ad avvertirci, sui rulli del meno sbalzatore simili a tori infuriati che echino un varco o la spada. Diventano "innanzi" che sapremo i cinque metri, e poi, di laminato in laminato, sempre con dentro l'anima quella fiamma da cui sono nati, si trasformano in nastri: ogni lingotto, un nastro che può raggiungere i 600 metri di lunghezza e che corre sui rulli a circa quaranta chilometri all'ora, come una nova "passiera" regale che si stende in onore del duello.

Dunque, per tutto ciò sono stato dentro al fuoco?

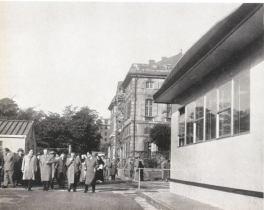
Noi per questo soltanto, il fatto è che la materia non lascia mai il suo ardore per tutto un lungo viaggio. Lo stabilimento è, come si dice, una piccola città un milione di metri quadrati, di cui settantemila smupati al mare. Cominciò un posto, una rete ferroviaria di cinquanta

chilometri con tre stazioni; ed una rete stradale di quattordici chilometri. I luoghi deputati del fuoco sono la coleria, gli altoforni, i sei forni per l'acciaio Martin-Siemens che colano ognuno duecentocinquanta tonnellate per volta, il treno sbalzatore per i lingotti, il laminatoio lungo ottocento metri. Ma il fuoco cammina tra uno e l'altro di questi luoghi, si aggira nella città. Dal primo istante in cui il carbone viene acceso per estrarre il coke, sino al momento in cui le lamiere arrotondandosi su se stesse concludono il ciclo, il calore non abbandona mai la materia viaggiante per la città. C'è un treno che porta i "sottosmarini" ribollenti di ghisa in fusione, enormi gru fanno compiere aerei viaggi a gigantesche pale piene d'arciaio liquido, c'è il menestrello nero delle lingottiere.

L'acciaio viene rovesciato nelle lingottiere sistemate su carri ferroviari, e il treno parte. Ad una certa stazione del suo viaggio avviene una specie di "strip-tease", lo stampo cioè viene sollevato come si fa con i badili e il lingotto appare nudo e fiammeggiante. Il treno riprende il suo viaggio con venti, trenta lingotti che gettano luce e scintille. La città della "Corrigliano" splende allora per una immangiabile gioia incandescente, per questa feroce corsa del fuoco, ed è una mobile terrificante lamiarata proporzionata al luogo e alle imprese che vi si compiono.



Una veduta della facciata della nostra scuola situata, come è noto, all'interno dello stabilimento e costruita con un largo impiego di prefabbricazione in ferro: a sinistra un gruppo di personalità si dirige verso l'edificio della scuola nel giorno dell'inaugurazione che ha avuto luogo il 21 ottobre alla presenza di S.E. il cardinale Siri e di numerose altre autorità; al centro gli insegnanti visitano l'aula della scuola; a destra: alcuni allievi nell'atrio della scuola che è completamente vetrato e che costituisce uno dei locali più vasti dell'edificio. Una parte di esso verrà anche da sala di elevazione e di lettura.



Acciaio e prefabbricazione nell'edilizia scolastica

Il problema della scuola, di fondamentale importanza per qualunque società organizzata, lo è particolarmente per una democrazia che voglia offrire a tutti i suoi figli eguali condizioni di partenza nel campo dell'istruzione.

In Italia esso è di piena attualità, e tra gli altri aspetti, programmatici, didattici ecc., presenta quello dell'esigenza di nuove aule e di nuovi edifici.

Al 30 giugno 1969, infatti, le aule mancanti rispetto al fabbisogno erano 61.816, come indicato nell'immaginazione al piano decennale di sviluppo della scuola. Si prevede che nel 1969/70 tale fabbisogno salirà a 172.876 aule.

Una parte di queste aule costituisce il fabbisogno dei grandi centri, che verrà soddisfatto con la costruzione di edifici multipiani. L'altra parte, che è altrettanto rilevante, interessa sia la periferia dei grandi centri, sia i piccoli paesi delle zone sottosviluppate e depresse, che esigono la realizzazione di scuole di tre, di due ed anche di una sola aula.

Si comprende dunque facilmente come

nel nostro paese si debba affrontare con criteri di rapidità e di economia il problema della costruzione di nuovi edifici scolastici la cui funzionalità deve d'altra parte aderire ai moderni principi di pedagogia.

Troppo spesso, infatti, appare evidente il contrasto tra l'evoluzione delle idee didattiche nel campo della pedagogia e le pratiche realizzazioni che in determinate condizioni l'architetto è indotto a concretare.

Sono questo aspetto acquista rilievo l'applicazione dei più aggiornati criteri di prefabbricazione. Gli elementi prefabbricati in acciaio, con le nuove tecniche costruttive ad essi connesse, si dimostrano perfettamente adatti per le esigenze dell'edilizia scolastica.

All'estero, e particolarmente negli Stati Uniti, in Gran Bretagna, nel Messico e in Francia, si sono ottenute interessanti soluzioni nel campo delle costruzioni destinate alla scuola con l'adozione sia di strutture metalliche e di "cortina walls", sia di pannelli prefabbricati autoposanti. In Italia, il problema non è stato ancora affrontato con criteri organici. Nel nostro

paese, infatti, la costruzione di scuole prefabbricate in acciaio è in fase sperimentale e si cominciano solo ora a realizzare i primi prototipi.

I problemi da risolvere sono molti: fondamentale è lo studio dell'ambiente che deve essere di essere utile ed opportuno per permettere, attraverso la realizzazione di forme più libere, l'affermazione della personalità dello scolaro. Importantissimo è pure lo studio dell'arredamento, dell'illuminazione, del colore e degli spazi.

La Corsigliana, dovendo realizzare un edificio destinato ad accogliere, all'interno dello stabilimento "Oscar Sinigaglia", una scuola professionale statale per le attività siderurgiche promossa d'intesa con il Ministero della Pubblica Istruzione, si ricorre al più ampio impiego della prefabbricazione metallica, a dimostrazione delle notevoli possibilità offerte dall'acciaio nella costruzione di edifici scolastici.

La realizzazione dell'opera è stata affidata all'architetto Milano Loi che ha concretato il proprio progetto tenendo conto della zona particolare in cui doveva sor-



gere l'edificio, dei tipi di elementi prefabbricati posti a una disposizione a, ovviamente, della vigente legislazione italiana in materia di sicurezza e d'igiene, nonché dei nuovi programmi didattici.

La scuola, che può ospitare contemporaneamente allievi, dispone di sei aule (quattro di cultura generale, una di disegno, una di chimica); di un atrio-sala di lettura ed eventualmente di proiezione; di un grande ambiente di ufficio, diviso nei settori di aggiustaggio, foratura, saldatura autotipa, saldatura elettrica, falegnameria, officina meccanica e magazzino; di tre locali per l'amministrazione (planning, segreteria ed ufficio); di un locale per il custode; dei servizi per gli insegnanti, di uno spogliatoio e dei servizi per gli allievi. Al centro della scuola è sistemato un giardino di 80 mq.

Il settore delle aule e degli uffici è stato realizzato secondo uno schema di tipo modulare di larghezza adottato dalla ditta costruttrice per i propri pannelli prefabbricati d'acciaio zincato. Il settore delle officine è stato invece costruito con pannelli prefabbricati forniti da un'altra ditta, sempre d'acciaio zincato, ma aventi una larghezza di 40 cm.

L'atrio d'ingresso, che è uno dei locali più vasti della scuola, è completamente vetrinato (sia verso l'esterno che verso il giardino) e costituisce un ambiente liberamente calato nello spazio esterno circostante. Una parte di esso serve anche da sala di ricreazione e di lettura. A questo scopo lo spazio è stato suddiviso con una serie di sedili a fianco su pannelli di lamiera d'acciaio zincato di Eugenio Carri, inseriti in una struttura metallica verniciata.

Come ha rilevato il prof. Agostino Caposavita, presidente del Comitato esecutivo, parlando alle autorità intervenute all'inaugurazione, la Corrighiana nel realizza-

zione questa scuola, non ha inteso seguire criteri d'avanguardia solo in sede tecnica ed estetica. Si tratta di una scuola all'avanguardia anche dal punto di vista della funzionalità e dei criteri pedagogici in essa applicati.

I giovani, che usufruiscono tutti di una borsa di studio, vi entrano esclusivamente per concorso. Poiché la selezione è preventiva, pochissimi sono gli alunni dimessi durante i quattro anni di corso, suddivisi in due bienni, il primo formativo, il secondo di specializzazione. Il primo è un fattore di grande importanza anche dal punto di vista psicologico: negli allievi, infatti, vengono a cadere in gran parte quei motivi di apprensione sull'esito dei loro studi, motivi che normalmente turbano l'anno e non gli consentono di partecipare alla vita scolastica con quella serenità che è così preziosa per la sua formazione. Altra caratteristica della scuola è quella di funzionare all'interno dello stabilimento. Anche da questo punto di vista, il criterio seguito è d'avanguardia. Non si tratta infatti di una delle solite iniziative prese unilateralmente da una industria: la nostra scuola è di Stato (costituisce infatti una sezione dell'Istituto professionale "Araldo Odero" di Sesto Piemonte) ed in questo senso è la prima del genere operante in Italia all'interno di un complesso industriale.

Gli insegnanti sono professori di ruolo e gli allievi, al termine degli studi, conseguono un titolo di studio regolare, di valore nazionale, come avviene per tutte le scuole statali e non solamente di un titolo preferenziale per l'iscrizione in una particolare azienda. A ciò si aggiunge il fatto che, coloro che studiano in questa scuola, vivendo ad immediato contatto con il mondo della fabbrica e della

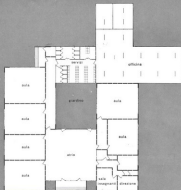
produzione vi si inseriscono in un modo naturale.

Notevole è la stretta fusione fra insegnamenti teorici e pratici, ed il carattere eminentemente formativo attribuito a questi ultimi. Alle esercitazioni di lavoro, nel primo biennio per nulla circoscritte alle lavorazioni connesse all'indirizzo professionale della scuola, viene conferito un carattere non passivamente didattico, ma di libera progettazione cooperativa e di esercizio delle capacità di decisione responsabile.

Inoltre, ben vi occorreranno vengono dedicate alle "attività complementari", cioè ad attività non comprese nel piano di studi, scelte liberamente dagli allievi a seconda dei loro interessi ed esercitate normalmente in forme di lavoro in gruppo. Queste attività, guidate da uno specialista in funzione di assistente dell'insegnante di educazione civica, sono soprattutto intese a sviluppare il gusto estetico ed a completare la formazione umana e sociale dei giovani. La coordinazione generale delle varie attività, programmatiche e libere, è discussa quindicinalmente dall'assemblea generale degli allievi, presieduta dal direttore della scuola.

Un'altra importante innovazione didattica è rappresentata dal "lavoro guidato" che sostituisce lo studio domestico. Gli allievi sono così aiutati ed assistiti costantemente nello studio.

I giovani, trascorrendo insieme gran parte della loro giornata in questi ambienti spaziosi e luminosi, si abituano al lavoro in comune, acquistano la consapevolezza di partecipare attivamente ad una comunità si preparano, in una parola, ad una armonica vita sociale, presupposto di ogni attività umana, fondamento di ogni moderna impresa industriale.



L'officina della scuola è suddivisa nei settori di aggiustaggio, foratura, saldatura autotipa, saldatura elettrica, falegnameria, officina meccanica e magazzini.

a sinistra: la pianta della scuola. Come si può vedere, il settore delle aule e degli uffici è vetrinato su di una pianta a U con l'ingresso sul lato corto e le aule disposte lungo le ali. Alle spalle del giardino, è sovrastato con le due ali dell'edificio, sopra il settore delle officine e dei servizi.

L'aula di disegno.



Uno dei settori dell'officina.

In altre:
 a) studiano le combinazioni pratiche di cal-
 colatura.
 o) studiano gli attenti nell'uso di calcolatore.

L'industria italiana

fra le due guerre mondiali

Termina con questo articolo la breve storia dell'economia italiana iniziata negli scorsi numeri della Rivista. Quest'ultima puntata si riferisce ad un periodo, quello intercorso fra la prima e la seconda guerra mondiale, particolarmente ricco non solo di vicissitudini, ma anche di interessanti realizzazioni.

Nel periodo di tempo che unisce la prima alla seconda guerra l'industria italiana si dimostrò capace di un'espansione notevole, i cui termini possono essere efficacemente indicati da alcune cifre ricavabili dalle statistiche relative alle Società per Azioni (vedi a questo proposito il grafico riportato a pag. 37). Le date di riferimento sono il 1915 e il 1921, e naturalmente si deve tenere conto del diverso valore della moneta.

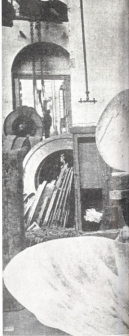
Il confronto delle cifre citate non dice ancora tutto, perché l'aumento del numero delle imprese spesso s'accompagna alla loro contemporanea concentrazione, così come l'aumento del numero degli addetti all'industria, che nel quinquennio 1911-1915 è stato di ben 1.861.800, risulta anche di più sullo sfondo dell'economia di mano d'opera che molti settori riescono a realizzare in conseguenza dell'introduzione di macchine e di tecniche produttive più moderne.

Sbaglierebbe di grosso, però, chi pensasse che questo rilevante sviluppo della produzione industriale sia avvenuto con tranquillità e continua regolarità: è stato, invece, un progresso a salti, accompagnato da pause e da regressi, da imprevisti e da crisi, un progresso al termine del quale l'industria italiana non appare soltanto più sviluppata, ma anche strutturata in modo profondamente diverso. È prodigioso quello "spirito industriale" che ancora nel primo decennio del secolo mancava. Il paese non si limita più a sfornare, in nome di un realismo primato "umanistico", solo professori di lettere e avvocati, si è andato parzialmente attrezzando a preparare dei tecnici ed ingegneri necessari a quelli settori. La fantasia produttiva ha aumentato l'arco delle merci: acciai, fibre artificiali, l'"industria del freddo", materie plastiche, apparecchi radio, im-

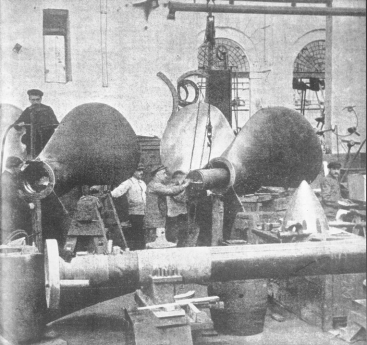
fusione del petrolio, elettrodomestici, meccanografia negli uffici e trattori nei campi. Sono alcuni soltanto tra i mille nuovi prodotti della nostra industria, destinati a modificare profondamente la vita sociale e lo stesso costume.

Ma la differenza fondamentale nei confronti dell'industria probetica sta nelle diverse dimensioni. Si cammina verso l'epoca dei grandi complessi industriali, dominanti ognuno del proprio settore e annerite campagnate sulla scena dell'economia nazionale. La storia dell'industria tra le due guerre mondiali è sostanzialmente immessa su pochi grandi nomi, ciascuno dei quali, nuovo o vecchio che sia, per lo sviluppo enorme di cui si è dimostrato capace, monopolizza, o quasi, il proprio settore: Sna Vercina, Montecatini, Edison, Terni, per ricordare i più noti.

Parlare del Gruppo Montecatini significa esprimere sinteticamente il prodigioso progresso dell'industria chimica dopo che con la guerra è cessata la concorrenza tedesca. Originariamente la Montecatini non è che una società che produce piriti di ferro, e durante la guerra esplosivi dalle piriti scaturisce l'acido solforico e dalla ricostituzione degli impianti per gli esplosivi scaturisce la fabbricazione dei coloranti, e quindi l'utilità di legami da un lato con la distillazione del carbone e del catrame, dall'altro con le fibre tessili. E così via: è una catena, e il gruppo, che mano mano produce perfosfori e acido tartarico e acido clorico e ammoniacale e concimi e saponi, viene incorporando o controllando un numero sempre maggiore di imprese. Nel nome dell'Amaldi, invece, si riassumono le vicende clamorose dell'industria metallurgia e meccanica, passata spontaneamente dall'effervescenza degli anni di guerra allo sgombramento del dopoguerra. È del 1921 il crollo dell'Ansaldo, e contemporaneamente dell'Iva che trascina con sé anche la Breda di Sesto. Le crisi della siderurgia e della grossa meccanica ripropongono antichi quesiti più vivaci nel nostro paese: un'industria siderurgica? Se sì, protetta dallo Stato o liberamente abbandonata alle proprie forze? La produzione della siderurgia favorisce o ostacola gli sviluppi dell'industria meccanica?



Se non esistesse una siderurgia italiana, come impedire ai produttori esteri di prendere per il collo la nostra industria meccanica tenendo alti i prezzi delle materie grezze e lavorate? Hanno resistito invece la Breda, la Tosi, la Fiat: quest'ultima giunge a controllare i quattro quinti della produzione delle automobili. Il Caviglioglio Edison è il più imponente elemento del nucleo elettrico, la cui importanza fondamentale consiste nel fatto che l'energia costituisce tutte le altre industrie e quindi la distribuzione generale dello sviluppo industriale nell'intero paese. Infatti la produzione dell'energia elettrica, che nel 1911 è di 4.250 milioni per l'idrica e di 250 per la termica e di 45 (nel 1921) per la



1961 - Si costruiscono negli stabilimenti Ansaldo le chiglie destinate alla nave "Dulio". Nel nome di questa natante azienda italiana si rincontrano le principali vicende dell'industria metallurgia e meccanica, passata spontaneamente dall'industria degli anni di guerra, alla crisi del dopoguerra.

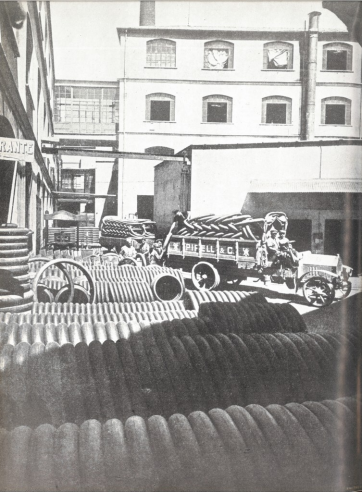
governativa, passa rispettivamente a valori di kW. 18.388 e 825 e 892 nell'anno 1941. Ma gli impianti per la produzione restano disusati per il 38,1% nel Nord, per l'8,1% nel Sud, per l'1,6 nelle isole lo squilibrio industriale tra Italia Settentrionale e Meridionale si è ancora accentuato. Nella storia della *Seta d'Italia* si rispecchia il dramma della decadenza di una tradizionale e nobile industria, quella della seta, che non regge la concorrenza cinese e giapponese, e assiste l'ascesa mondiale del *rayon*, «la maledetta seta artificiale» o anche «quel tessile che usurpa

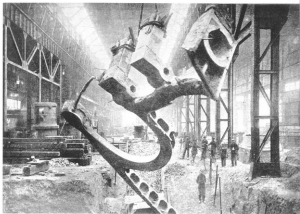
iniquamente il nome di seta», come scrivono le anatre relazioni dell'Associazione Setica.

Il fenomeno di ingigantimento si manifesta da noi, parallelamente a quanto è avvenuto nel più vasto processo internazionale, con l'affermarsi delle concentrazioni industriali delle imprese per conferire ordine e organicità alla produzione (abbiamo i *Trust*, organizzazioni controllanti tutte le fasi successive di lavorazione dei singoli prodotti, e abbiamo i *cartelli*, accordi tra imprese appartenenti allo stesso ramo di produzione) e, insieme, delle

concentrazioni finanziarie per meglio tutelare e pilotare il complesso di interessi che nell'industria sono appassionate. È l'era della grande industria, dell'impero delle banche, della gara per i mercati una era che nei paesi più avanzati è già incrinata da un peso, e che da noi s'instaura solo dopo la guerra e in misura più limitata.

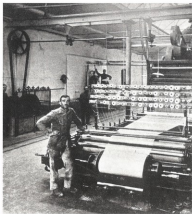
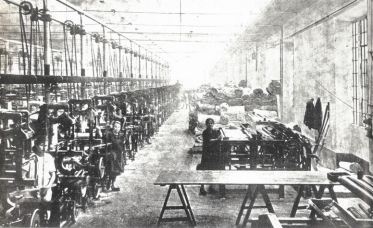
Più di un fattore spinge l'Italia su questa strada. Avvicinato la prima guerra mondiale. Più lunga, più logorante, più integrale del previsto, imponendo all'economia le proprie indegnevoli esigenze





a sinistra: 1907 - uno scorcio di prima serata per la spettacolo, viene
 radunato nel salotto d'onore dello stabilimento Piello. La Piello
 rientra nel numero delle più antiche industrie italiane.

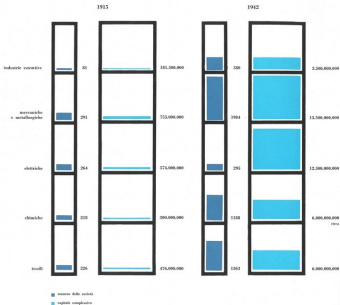
In alto: un aspetto dell'occupazione delle fabbriche del settembre 1926.
 In basso: un primo fascista costruito nelle fondrie Ansaldo per la "Dalla".



obbliga il vecchio Stato liberale ad assumere funzioni cui non era abituato. Il programma fissato dal Generale Comandante la cosiddetta "mobilitazione industriale" pone un imperativo che suona letteralmente così: «produrre a qualunque prezzo ed in qualunque modo e con qualunque mezzo». Le conseguenze sono immaginabili. Alcuni settori moltiplicano la produzione di cinquanta volte (il consumo del solo cemento per far trincee supera i due milioni di tonnellate), gli imprenditori effettuano guadagni vistosissimi e immediati, e lo Stato diventa la pompa che assorbe il reddito del Paese per riversarlo alle banche finanziatrici delle imprese, o direttamente alle imprese stesse.

Dovrebbe e potrebbe essere, questo, per lo Stato un compito eccezionale, ma invece non lo sarà: lo Stato italiano del dopoguerra, passato in tumultuoso e confuso periodo che, particolarmente nel campo industriale, è ricco di inquietudini e di prospettive ignote e che tocca l'apice della drammaticità nel settembre del 1920 con l'occupazione delle fabbriche, conoscerà non la smobilitazione dei compiti economici di emergenza, ma al contrario — assolvere la crisi del sistema liberale e l'instaurazione del sistema fascista — l'assunzione istituzionale di fondamentali e permanenti compiti economici ed economico-sociali. Ecco nel 1925 il patto

Numero delle società per azioni nel 1915 e nel 1942
e loro capitale complessivo



nella pagina accanto:

due immagini di una acciaieria nel 1937. L'industria della seta, dopo aver conosciuto momenti di grande espansione, subì una gravissima crisi con l'avvento delle fibre artificiali, prima fra tutte il rayon.



di Palazzo Vidoni, che inquadra gli industriali e i sindacati. Ed ecco le Corporazioni. E lo Stato che elimina la concorrenza tra i produttori, vieta gli scioperi, fa i contratti collettivi. La politica economica, dopo avere accentrato inizialmente il vecchio protezionismo, sfiora nell'autarchia, mirando a dare al paese l'autosufficienza.

Grandi conseguenze sullo sviluppo industriale ha la rivalutazione della lira (la "quota novanta" del discorso di Pesaro, agosto 1926), che favorisce la grossa azienda ipotesitrica e danneggia le altre. L'indice della produzione industriale au-

menta (ponendo l'anno 1922 a livello 100, si raggiunge il livello 202 nel 1929), i salari s'abbassano, la concentrazione delle imprese s'intensifica (il 1929 conosce 102 fusioni). Nel quadro di queste nuove condizioni, rigorosamente determinate dalla politica economica del governo fascista, lo spazio per la libera iniziativa si restringe e al suo posto sale in primo piano l'imprenditoria di chi sa trovare, a Roma, la strada giusta per la protezione della propria attività produttiva; al punto che nemmeno la rigida censura che il regime ha instaurato riesce ad impedire le critiche

al sistema dei favoritismi.

Ma ormai è sopraggiunta anche in Italia la gravissima crisi economica mondiale che era scoppiata nell'ottobre del 1929 con un rovinoso crollo di titoli alla borsa di New York. Poco dopo, nell'aprile del 1932, Mussolini, inaugurando il Consiglio nazionale delle Corporazioni, deve riconoscere che la crisi è arrivata anche nel nostro paese e che si manifesta attraverso quattro aspetti: aumento dei prezzi esteriori, aumento dei disoccupati e dei fallimenti, aumento della disoccupazione, diminuzione delle entrate dello Stato. Si riducono al-

tenimento i salari. Le banche, spinte sull'orlo del disastro dal precipitoso ritiro dei depositi, hanno urgente bisogno di riprendere alle industrie gli ingenti capitali investiti a lungo termine. Da fronte alla prospettiva di un disastro generale lo Stato non può stare a guardare, e tre sono i suoi modi di intervenire: l'istituzione dei consorzi, che pianificando la produzione ed eliminando la concorrenza assicurano l'ulteriore concentrazione delle aziende sane e salvano almeno le più grosse; la disciplina degli impianti industriali, non permettendo l'apertura di nuove fabbriche senza autorizzazione governativa; l'istituzione dell'IMI e dell'IRI. Quest'ultima forma di intervento merita una particolare spiegazione perché, al di là delle intenzioni degli stessi promotori, sarà destinata a far scattare i propri effetti a lunga scadenza cioè anche dopo che, a crisi generale ormai superata, lo sforzo per la guerra d'Etiopia e per l'antarchia avranno dato una potente spinta alla ripresa, al punto da superare — a partire dal 1917 — l'attuale livello produttivo industriale del 1919 che abbiamo sopra ricordato.

Nel 1911 nasce l'Istituto Mobiliare Italiano avendo lo scopo di esercitare il credito industriale a medio termine, e due anni dopo viene creato con ben altra importanza di mezzi l'Istituto per la Ricostruzione Industriale per sollevare le maggiori banche dal peso ormai gravosissimo degli ingenti immobilizzi conseguenti al finanziamento industriale. Con la riforma del 1917 l'IRI diventa un ente permanente avendo la funzione di « provvedere alla gestione delle partecipazioni industriali e finanziarie di pertinenza dello Stato », diventa cioè il principale strumento tecnico del diretto intervento dello Stato nell'industria. E così, infatti, lo Stato s'interessa nella gestione della siderurgia, della grossa meccanica, dei telefoni, dei cantieri, delle compagnie di navigazione. Oggi l'IRI ha parecchi anni sulle spalle, dimostra i quali ha dato prova della sua vitalità adeguandosi alle mutate situazioni e rinnovando di conseguenza i propri obiettivi. Non è un caso che l'IRI abbia superato le buiere della guerra e del crollo del fascismo. Nel dopoguerra sarà la stessa pubblicistica di sinistra che, vista l'immediata intenzione di contribuire nell'IRI un prodotto del passato regime, lancerà la formula di « conservare l'IRI alla democrazia italiana », nella consapevolezza che il restrittivo controllo democratico può farne il cardine di una equilibrata evoluzione delle nostre strutture economiche.

Ma dobbiamo fare un passo indietro e ritornare all'ultimo capitolo probatorio della nostra politica economica, il lungo capitolo autarchico che è, nel suo complesso, un fallimento. Il paese viene tutto mobilitato, le "masse rurali" accorrono i comandi di ferro e sorge l'ENDIROOT (Ente Distribuzione Romana), poi sorgono

Gruppi mobiliari - Banco comune - Istituto Mobiliare Italiano - Istituto per la Ricostruzione Industriale - Istituto per la Ricostruzione Industriale - Istituto per la Ricostruzione Industriale



Modello 1919 a 2, 3, 4 e 6 posti, con motori benzina da 10, 12 e 16 CV. — Motori — Cambio di marcia — Vetro di sicurezza — Vetro di notte — Vetro di giorno — Vetro di notte — Vetro di giorno

I primi servizi pubblicitari della Fiat, la grande fabbrica torinese che, a pochi anni dalla fine della prima guerra mondiale, giunge a controllare i quattro quinti della produzione nazionale di automobili.

Nella pagina accanto i più moderni modelli di autovetture vengono esposti a Roma nel 1929 al Salone dell'Automobile. Siamo alla vigilia della gravissima crisi economica mondiale che scoppia, nell'ottobre dello stesso anno, con un crollo delle quotazioni della Borsa di New York.

Fabbrica Italiana di Automobili

SOCIETÀ ANONIMA CON SEDE IN TORINO

UFFICIO - Corso Re Umberto I, 10 - TELEFONO - Corso Dante, 10, 11, 12



Modello 1919, con motore benzina

Mettere al passaggio, da corsa e da montagna a 10, 12 e 16 CV. — Motori — Cambio di marcia — Vetro di sicurezza — Vetro di notte — Vetro di giorno

Motore a benzina brevettato

Trasmissione ad ingranaggi con tre rapporti di velocità

Accensione elettrica, raffreddamento ad acqua

Velocità da 5 a 60 km. all'ora

Solidità, durata, leggerezza, massima comodità, nessun rumore

MINIO CONSUMO

Garanzia, assistenza e ricambi

gli enti per la ricerca dei minerali nel suolo nazionale. Ci si libera in parte dall'importazione della cellulosa e nell'ottobre del 1918 Pirelli presenta il primo campione di gomma sintetica. Ed ecco il Lancia, l'olio estratto dai vinaccioli, la gomma negli pneumatici, il gelatino ricavano dai giovani rani del lago. E in questo quadro che nasce nel giugno del 1917 la Finsider (Società Finanziaria Siderurgica), avente lo scopo di coordinare tecnicamente le società siderurgiche e di assicurare finanziariamente. Ma l'antechia illimitata ha i difetti immediati di essere un'economia da vigilia di guerra, di rispondere ad una cupidia politica di puro prestigio, di trascurare le due questioni fondamentali del costo di produzione e della qualità dei prodotti. Il per questo che alla fine non serve nemmeno ad una sana espansione bellica. Le uniformi e le scarpe autanatiche vanno a pezzi nei maggiori colliari.

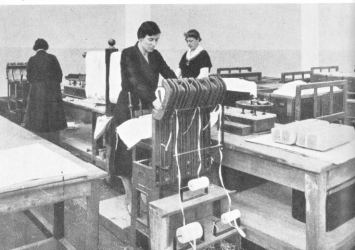
« Al momento della conflazione », si legge nell'opera *Storia d'Italia del periodo fascista* di Luigi Salvatorelli e Giovanni Mira, « il potenziale bellico della nazione, considerato in tutti i settori — forze armate, materie prime, industrie — era talmente basso in confronto alle esigenze di una grossa e lunga guerra contro gran-

di potenze, da far apparire folta il proposito di scendere in campo di propria iniziativa ».

Ritorno dei confini di questa rassegna le vicende della nostra industria dopo la seconda guerra mondiale, la sua ripresa nell'ambito di obiettivi e di condizioni generali radicalmente diversi: la stabilizzazione della moneta e la ricostruzione dopo la lunga inflazione e le distruzioni belliche, il reinserimento internazionale dopo tanti anni di assechia (si pensi agli aiuti del FERP e al piano Marshall, all'OECE e alla CEECA, all'Harmon e all'import-export, al Mercato Comune Europeo), la politica di investimenti e la Cassa per il Mezzogiorno. Se, secondo ormai prossima la celebrazione del primo centenario dell'unificazione del paese, ci voliamo a guardare ad un secolo di fatiche, possiamo concludere con l'economista Roberto Tremelloni il quale, nel bilancio conclusivo della sua *Storia recente dell'industria italiana*, pubblicata nel 1954, elenca questi punti allattivi: « Sfruttare le poche riserve nazionali, ma in misura saggia; quelle ricche ai fini della produzione di energia, e nei più recenti decenni quelle autanatiche (ora si tratta di affrontare coraggiosamente l'utilizzazione della risorsa

petroliera che si dicono notevoli); portare quasi a compimento la difficile neta di una siderurgia a costi internazionali sviluppata un'industria meccanica e chimica di cospicua ampiezza e con produzioni qualitativamente ragguardevoli, saltem non sempre capaci di sostenere il prezzo di concorrenti esteri; affinare un'industria tessile e un'industria alimentare generalmente capaci di larghe esportazioni; moltiplicare le fonti di energia a disposizione, e rapidamente orientare a capacità doppie del consumo interno l'industria della raffinazione dei combustibili liquidi, infine spazzare la pluralità antieconomica dei piccoli noccioli locali, avviare produzioni di massa e appagati gusti nuovi in molti settori merceologici; trasformare oltre quattro milioni di contadini in operai e impiegati con una sempre maggior dotazione individuale di macchine e di risorse energetiche ». Ma forti sono ancora, come tutti sanno, gli equilibri nelle condizioni di vita tra Nord e Sud, tra regione e regione, tra campagna e città, tra montagna e pianura, tra classi e classi, e gli equilibri tra la disponibilità di braccia e la sua utilizzazione: alla risoluzione di questi mali cronici dal nostro paese l'ulteriore sviluppo industriale è chiamato a portare un importante contributo.

Il reparto confezione in uno stabilimento di filati artificiali.





Uscì Fascetti durante il discorso di addio da lui pronunciato al quarto incontro di esperti in relazioni economiche. L'intermittenza oltre lungo, come si ricordò, il 22 ottobre della scorsa anno. Fu quella l'ultima volta che lo scomparso presidente dell'ISEE fece alla Consiglio.

Aldo Fascetti

La notizia della scomparsa di Aldo Fascetti, presidente dell'I.R.I., ha suscitato nel mondo sociale, industriale e politico, in cui egli occupava un posto preminente, un vivissimo cordoglio ed un profondo rimpianto.

Nato a Pisa nel 1901, Aldo Fascetti crebbe alla scuola del padre, spicca figura di "selfmade man", ed iniziò la sua formazione politica nel movimento giovanile del Partito Popolare Italiano appena costituito. Laureatosi in giurisprudenza nel 1924, si dedicò alla professione legale mantenendo tuttavia i contatti con gli amici che condividevano le sue idee politiche e con i quali partecipò alla lotta clandestina.

Designato dal C.L.N. presidente dell'amministrazione provinciale di Pisa, nel quattresimo mese di permanenza nella carica rivelò le sue vaste capacità di realizzatore colmando quasi totalmente i disastrosi vuoti creati dalla guerra in quella provincia. Le elezioni del 1948 lo portarono a Montecatini dove apparve come uno degli uomini politici più preparati. Nominato nel 1951 presidente della "Lardeville", società per lo sfruttamento delle forze eoliche, fece approvare un vasto programma di investimenti per incrementare la produzione di energia elettrica e per il rilancio chimico della società.

Tornato alla Camera dei Deputati nella seconda legislatura, si dimise dal mandato parlamentare allorché, il 29 marzo 1956, venne nominato, con decreto del Capo dello Stato, presidente dell'I.R.I., carica che gli venne poi riconfermata per un altro triennio nel 1959.

Profondo conoscitore di tutti i problemi della produzione e del lavoro, l'on. Fascetti, assunto la presidenza dell'I.R.I., si preoccupò di adeguare le attrezzature della numerosa impresa del gruppo e di adattare la produzione secondo le esigenze del mercato internazionale. Durante gli anni della sua presidenza, l'I.R.I. ha assunto un ritmo di lavoro adeguato alla politica di sviluppo economico del paese, un lavoro che non è mai stato frutto di improvvisazione approssimativa, ma che è sempre stato programmato e guidato rigorosamente. Quattro anni di attività nei quali Fascetti seppe imporre rispetto sia a coloro che erano nemici dell'I.R.I. logori motivi di critica, sia a coloro che mal comprendevano come una pubblica azienda, pur sollecita del pubblico — e quindi sociale — interesse, non possa e non debba prescindere da una sua "economica" gestione che deve rispondere a razionalità di scelte, come si addice ad ogni economia intrapresa.

Panorama siderurgico

SITUAZIONE INTERNAZIONALE

Il mercato mondiale dell'acciaio, in complesso attivo, è caratterizzato da una forte diminuzione delle ordinazioni di alcuni tipi di prodotti.

Negli Stati Uniti non si è registrata alcuna variazione: basso livello della domanda e della produzione. La maggioranza degli osservatori è però concorde nel ritenere che attualmente il consumo superi la richiesta. Pur essendo questo fatto di buon auspicio, nessuna riluttanza della produzione è prevista per i prossimi mesi.

Nell'ambito della C.E.C.A. la situazione di mercato può essere sempre definita soddisfacente e le produzioni, anche per il notevole carico d'ordini dettato dalle aziende, registrano un andamento elevato. In ottobre sono infatti state prodotte 6.477.000 tonnellate d'acciaio, cifra che costituisce il nuovo record mensile. Il gettito d'acciaio della Comunità Carboiderurgica nei primi dieci mesi dell'anno in corso ha così raggiunto 60.714.000 tonnellate con un aumento di 8.573.000 tonnellate rispetto allo stesso periodo dello scorso anno. È comunque da tener presente che a decorrere dal mese di

agosto l'andamento delle consegne di prodotti siderurgici supererà, sia pure lievemente, quello delle ordinazioni, con conseguente diminuzione del carico d'ordini presso i produttori.

SITUAZIONE ITALIANA

In Italia la situazione dell'industria siderurgica può essere considerata "normale ad alto livello", sia per le vendite sia per le produzioni.

Nello scorso ottobre il gettito d'acciaio è stato di 700.000 tonnellate, quantità che corrisponde allo sfruttamento del 97% della capacità produttiva, contro una media mensile del 90,4%, nel 1959. Il gettito italiano d'acciaio nei primi dieci mesi del 1960 sale così a 6.585.000 tonnellate, con un aumento del 24% nello stesso periodo dello scorso anno. Tale incremento percentuale è il maggiore nell'ambito dei paesi della Comunità Carboiderurgica.

Particolarmente elevato è stato lo sviluppo delle produzioni presso le due maggiori aziende siderurgiche italiane: l'Iliac e la Corusplan. Nel periodo gennaio-settembre del corrente anno ne hanno prodotta 2.571.550 tonnellate d'acciaio, quantità che corrisponde al 37,3% del complessivo gettito nazionale di tale prodotto.



CORNIGLIANO pubblica
L'ESPRESSO 2 1960

Georges Mathieu - Siderurgia



CORNIGLIANO pubblica
L'ESPRESSO 3 1960

Hans Vogelmann - Colata



CORNIGLIANO pubblica
L'ESPRESSO 1 1960

Arnaldo Pomodoro - Stato della lavorazione



CORNIGLIANO pubblica
L'ESPRESSO 2 1960

Alberto Burri - Completazione in lamiera



CORNIGLIANO pubblica
L'ESPRESSO 4 1960

Gaeul - Plasma marcia

Questo è l'ultimo numero di Cornigliano Rivista

Questo è l'ultimo numero di Cornigliano Rivista. Dal mese di dicembre il personale della Cornigliano è quello dell'Iva, complessivamente quasi trentamila persone, riceveranno un unico nuovo periodico bimestrale destinato a divenire la Rivista dell'Inghilterra. Ci auguriamo vivamente che essa venga seguita dai lettori di «Cornigliano Rivista» e di «Noi dell'Iva» (il mensile aziendale dell'Iva che essa, come il nostro, le pubblicazioni) con la simpatia e con l'interesse sempre dimostrati. Abbiamo pensato di ripubblicare qui accanto alcune delle più significative copertine della Rivista. A tutti i collaboratori rivolgeremo, in questa occasione, il nostro più cordiale saluto e ringraziamento.

Produzioni e record mensili

produzioni		settembre 1960	ottobre 1960	precedenti punte massime mensili
colate	tonn.	34.683	48.338	51.269 marzo 1960
ghisa	"	31.100	52.740	66.654 agosto 1960
acciaio	"	95.600	115.289	121.174 maggio 1960
laminati a caldo	"	102.503	96.877	122.997 maggio 1960
laminati a freddo	"	34.719	39.473	42.497 agosto 1960
materiale primo confezionato al nodo				
Nodo Romano	tonn.	170.150	116.809	223.200 agosto 1960

