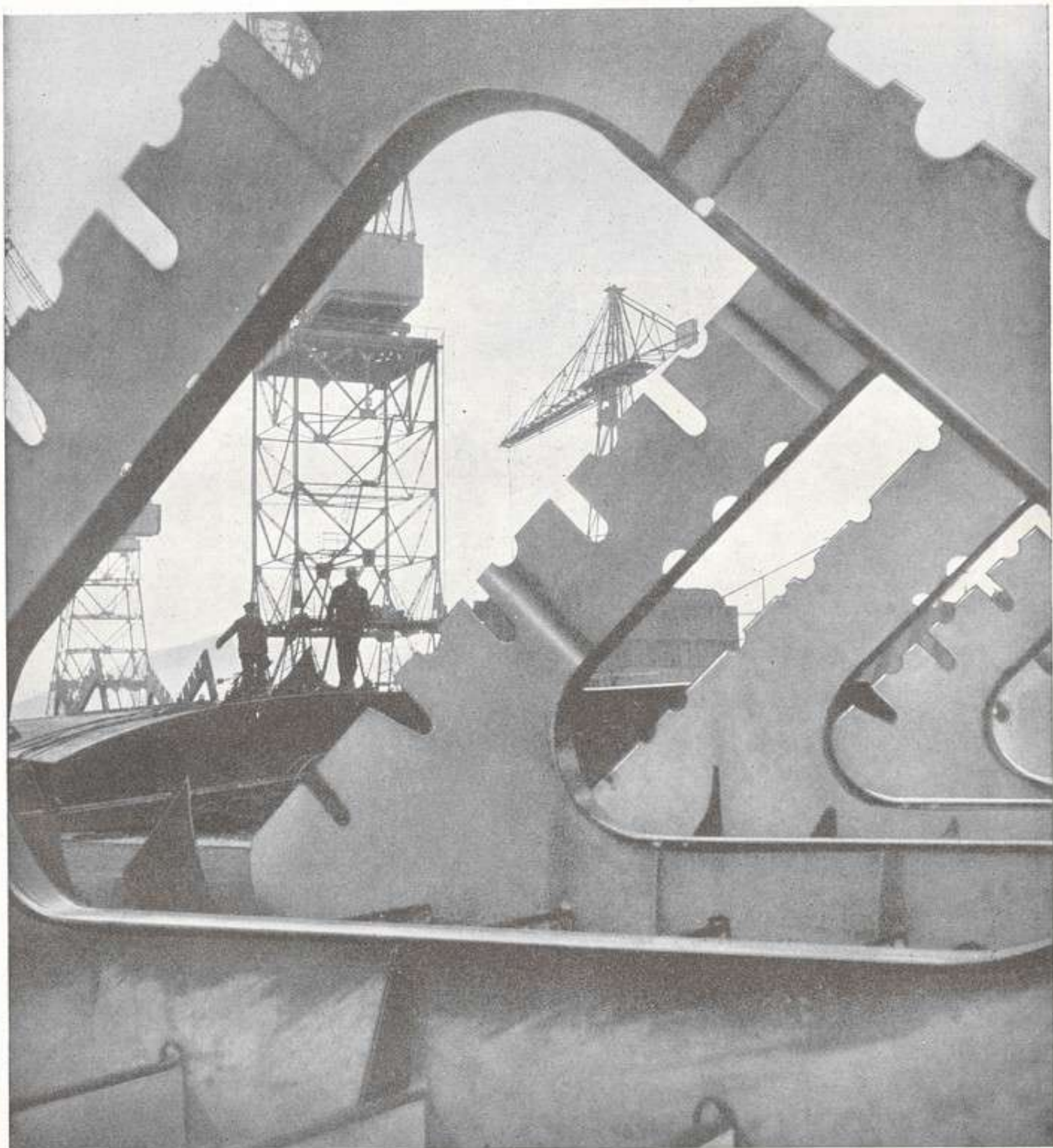


L'ANSALDO

ANNO II - NUMERO 12
Ab. gratuito ai dipendenti - Prezzo di
vendita al pubblico L. 30

☆ QUINDICINALE DEI DIPENDENTI DELL'ANSALDO S.A. ☆

GENOVA, 1° LUGLIO 1955
Distribuzione in abbonamento postale
Gruppo Quindici



Ossature rinforzate per motonavi da 15.800 T.D.W. in costruzione al Cantiere di Muggiano.

SALDATURA delle leghe leggere

Le fotografie documentano alcuni aspetti della larga applicazione di saldatura, su lamiere e profilati di Peraluman 50 e 35, in corso al Cantiere di Livorno per la costruzione delle sovrastrutture e particolari di allestimento.

La natura « informativa » del giornale, il poco spazio disponibile, ed una comprensibile riserva su notizie tecnico-economiche non ancora sufficientemente convalidate, non consentono una precisa disamina dell'argomento che è, si può dire, di attualità.

Scopo di questo scritto è, quindi, esclusivamente quello di completare l'impressione che il lettore riceve dalle fotografie stesse.

Com'è noto, solo l'adozione della saldatura elettrica in gas inerte (argon o elio) ha efficacemente risolto il problema della giunzione « per fusione » delle leghe leggere.

Le attrezzature relative: « Argonare » (elettrodo inconsumabile di tungsteno) e « Sigma » (elettrodo fusibile continuo), disponibili da poco tempo sul mercato nazionale, all'inizio del nostro lavoro si conoscevano solo per le notizie a carattere generale fornite dalla letteratura tecnica straniera, e per campi di specifica applicazione ben diversi dal nostro.

Molte e non lievi furono, quindi, le questioni poste che dovevano avere avvelta soluzione per il poco tempo accordato dai programmi produttivi.

Occorreva rendersi padroni del pratico impiego dei nuovi mezzi; accertarne i risultati tecnologici in diverse condizioni operative; adattare le

attrezzature stesse alle nostre particolari esigenze costruttive e di lavorazione; formare un nucleo di operatori tale da utilizzare efficacemente i limitati nuovi mezzi.

Attualmente il Cantiere dispone di tre saldatrici « Sigma » e di dieci torce « Argonare »; di venti operatori che consentono l'impiego delle attrezzature in questione con doppi turni lavorativi.

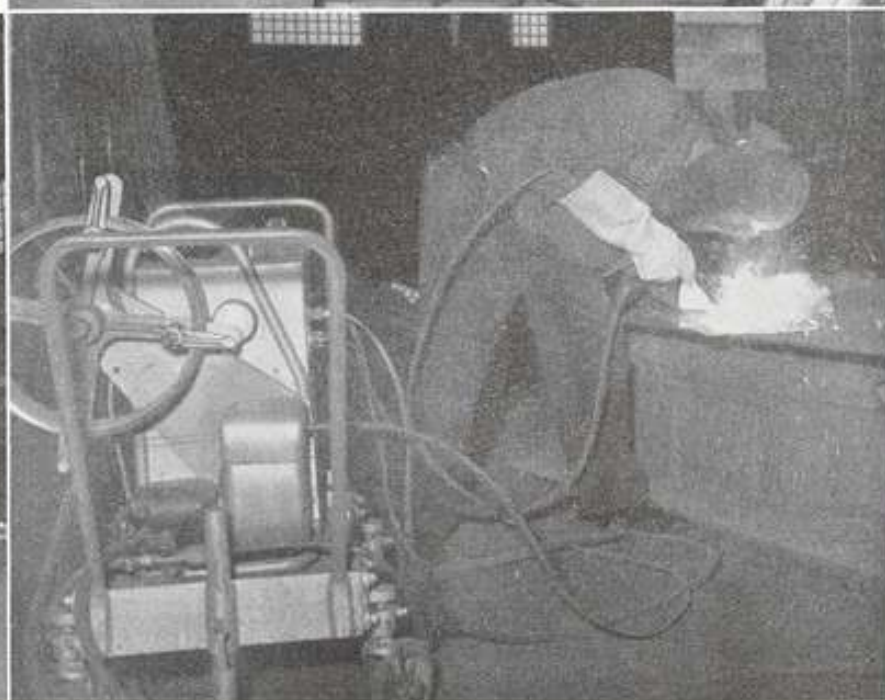
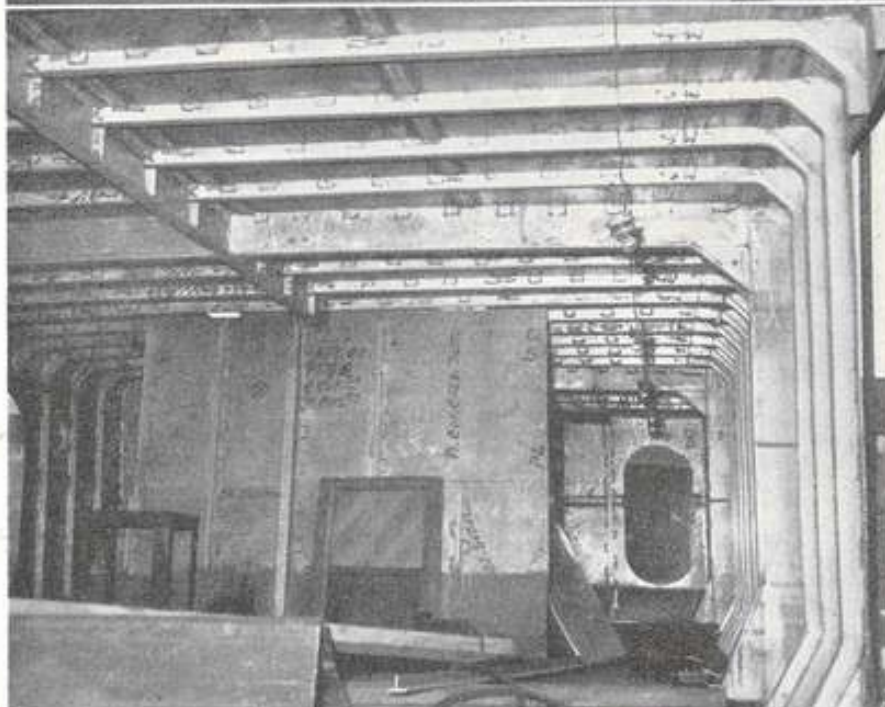
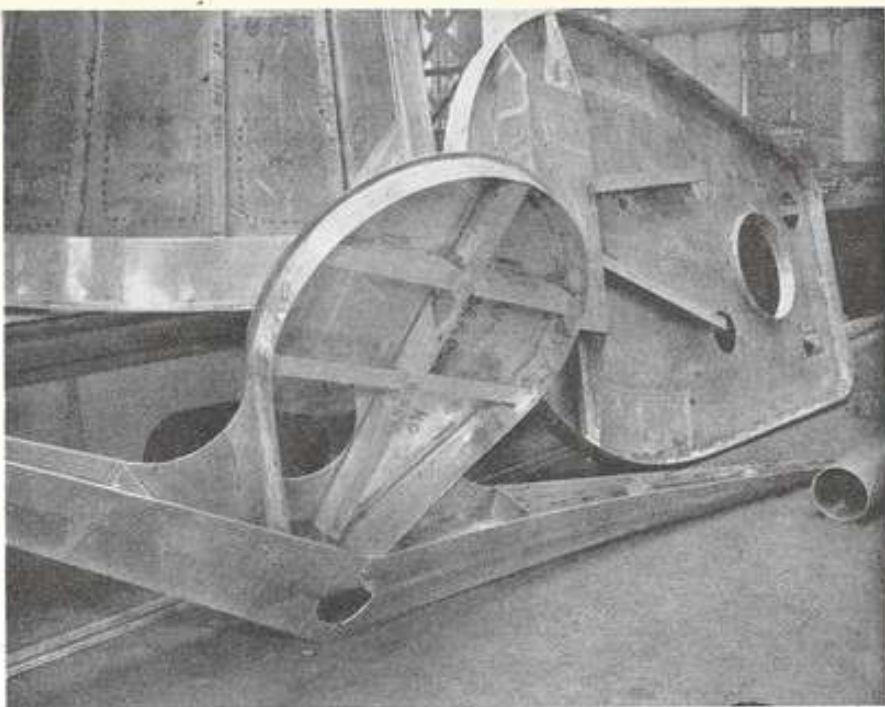
L'esperienza, tutt'ora in corso, ha fatto constatare la importanza della manutenzione delle delicate attrezzature e le loro differenti possibilità ed utilità di impiego.

Come è noto, la Sigma può funzionare solo in corrente continua e con generatori aventi una tensione d'apertura di cinquanta-sessanta Volts; mentre la torcia opera prevalentemente in corrente alternata con sovrapposta una corrente secondaria ad alta frequenza. Per la non ancora facile disponibilità di filo avente le caratteristiche fisico-chimiche necessarie, la prima ha prevalente impiego per le saldature d'angolo e di appuntatura, mentre la seconda è quasi esclusivamente usata per giunzioni di forza e di limitata estensione. La progressione, più lenta, di lavoro di quest'ultima provoca deformazione degli elementi uniti maggiore di quella ottenibile con la « Sigma ».

Tali condizioni base hanno definito, in pre-fabbricazione ed a bordo, i limiti di esecuzione dei lavori illustrati dalle fotografie. La parziale adozione del giunto chiodato ha permesso il contenimento delle deformazioni conseguenti ad ogni processo termico.

Alfredo Gori

Nelle foto (dall'alto): Particolari dell'albero: plancetta, coffa, crocetta. - Interno di sovrastruttura in fase di pre-fabbricazione - Macchina SIGMA in funzione. - Sotto: Bocca d'aspirazione per ventilazione nei locali.



Una grande centrale termoelettrica ordinata all'Ansaldo

L'Ansaldo ha in questi giorni perfezionato il contratto per la fornitura alla «Società Termoelettrica Tirrena» di Roma di una centrale termoelettrica completa da 125.000 kW.

Tale centrale, destinata all'impianto di Civitavecchia della suddetta Società, è costituita principalmente da:

a) una caldaia «Ansaldo - Babcock & Wilcox» a irradiazione, per una produzione massima continua di 450 T/h di vapore - 135 ata - 540° C surriscaldato a 540° C;

b) una turbina a vapore «Ansaldo - General Electric» da 125.000 kW - 3.000 giri - ammissione 127 ata - 533° C - surriscaldamento 538° C;

c) un alternatore trifase «Ansaldo S. Giorgio - General Electric» da 125.000 kW - cos ϕ 0,8 - 50 Hz - 13.800 V - 3.000 giri - raffreddamento ad idrogeno.

L'importo della fornitura, che sarà completamente eseguita entro il 1957, è di alcuni miliardi di lire, ma la sua importanza va molto al di là della sua già notevole espressione in valore. Si tratta infatti di un'unità per la produzione di energia termoelettrica che non solo è la più grande finora costruita in Italia, ma che si inserisce fra le massime realizzate in tutto il mondo.

L'alternatore sarà costruito dalla consociata - che noi consideriamo sempre consorella - Ansaldo-S. Giorgio. Tutti gli importantissimi fucinati e getti fusi di acciaio e di ghisa e gli altri materiali saranno fabbricati in Italia, e per la maggior parte a Cornigliano, dalla SIAC.

E' previsto un impiego di mano d'opera diretta, che sarà sviluppata nelle Officine dell'Ansaldo, di circa 450 mila ore lavorative.

Il conseguimento di questa ordinazione, che segue quelle recenti ormai in corso di avanzato svolgimento di gruppi da 30.000 e 60.000 kW, costituisce una tangibile riconferma della fiducia che i tecnici, le attrezzature produttive ed i mezzi di controllo dell'Ansaldo si sono ormai conquistati presso la clientela in un settore di produzione che presenta caratteristiche ed esigenze tecniche particolarmente elevate e complesse.

Questa realizzazione pone pertanto l'Ansaldo, e l'industria italiana in generale, allo stesso livello della più progredita concorrenza straniera e getta le basi per positivi sviluppi del lavoro futuro nel campo dei turboalternatori di grande potenza che, sia per l'esaurimento delle risorse idroelettriche, sia per le sempre maggiori richieste di energia, presenta grandiose prospettive di sviluppo sia in Italia che all'estero.

AZIENDA E SINDACATI

Nel programma che ci eravamo posti — e che cerchiamo di osservare scrupolosamente — c'è, come fondamento, il principio di occuparsi di tutti gli aspetti della vita aziendale, ma non che le circostanze rendono attuali i molteplici e complessi problemi che questa vita compongono.

Tra qualche tempo i dipendenti dei vari stabilimenti sociali saranno chiamati ad esercitare democraticamente il voto per nominare i loro rappresentanti sindacali in seno alle Commissioni Interne.

Non ci sembra inutile rammentare a tutti i lavoratori dell'Azienda che l'esercizio del voto, tanto quello sindacale come quello politico, più che un diritto dei cittadini o dei dipendenti, è un dovere di lealtà verso lo Stato o l'Azienda. Infatti la scelta dei propri rappresentanti è un atto assai più importante di quanto non si creda. Perché al di là ed al di sopra delle ideologie, si devono individuare persone la cui valutazione generale (qualità umana, professionali, culturali, onestà e serietà, insomma tutti quegli elementi di capacità per cui ogni elettore abbia la più ampia sicurezza di aver scelto bene uomini che dovranno rappresentare i suoi interessi vitali di lavoratore o di cittadino) dia la massima garanzia. Per poter operare una scelta ragionevole ed efficace, nel campo del lavoro, non sarà male richiamarsi a qualche principio generale.

Da questo chiarimento usciranno delle conclusioni che, per molti dei nostri lettori, saranno inaspettate. Per cui li preghiamo di seguirci pazientemente.

Alcuni dipendenti erroneamente pensano che la Direzione dell'Azienda gradirebbe trattare con delle commissioni di sindacati deboli, per poter meglio imporre le sue esigenze. Questo è un vecchio concetto e poteva valere molti anni fa quando i contrasti fra capitale e lavoro, sia per la natura e la struttura della nascente industria, sia per il livello e la composizione della classe operaia, presentavano questi rapporti in una forma

rudimentale di forza bruta. Senonché il progresso tecnico produttivo da un lato e la continua evoluzione morale e materiale dei lavoratori, secondo una esperienza maturata in tutti i Paesi di alta civiltà e progresso industriale, hanno dimostrato il contrario. E cioè, forti organizzazioni sindacali che si preoccupano precipuamente degli interessi dei lavoratori non sono uno strumento di sterile contrapposizione e di brutali rapporti di forza, ma costituiscono invece importanti elementi di fecondo contrasto nello sviluppo dell'economia generale dell'Azienda e del Paese.

In altri termini, quando si instaura una controversia fra parti contrastanti: l'una, quella dei lavoratori, mirante sostanzialmente ad un miglioramento di condizioni di lavoro, l'altra, quella della Direzione, tendente ad una sempre maggiore produttività del lavoro; quando fra queste parti non vi siano dei condannabili apriorismi e soprattutto non interferiscano interessi estranei al campo economico produttivo dell'Azienda o del Paese, da questo contrasto è possibile una feconda risultante senza per altro che ciascuna delle parti venga meno ai suoi principi e ai suoi doveri.

Per spiegarci meglio, approfondiamo qual'è l'interesse primo dei lavoratori. E' l'interesse del lavoratore che la Azienda sia in una condizione di produttività tale da dargli non solo la sicurezza del proprio lavoro ma una larga possibilità di vedere migliorate le prospettive ambientali e la retribuzione. Questo interesse in fondo non è affatto in contrasto con l'interesse della Direzione aziendale. Oggetto della controversia può essere soltanto determinare come e quanto ragionevolmente si possa dare per tenere questo complesso economico aziendale, che ci piacerebbe chiamare «motore di lavoro», a un regime «ottimo» di giri.

Dicevamo sopra che nei Paesi di alto sviluppo industriale queste condizioni sono state raggiunte, come in America, o si vanno rapidamente raggiungendo, come in In-

ghilterra, in altri Paesi anglosassoni e scandinavi e nella stessa Germania Occidentale, e, in misura minore, si stanno avviando anche nei Paesi latini. Ma in questi ultimi Paesi si verifica un ritardo rispetto agli altri per un duplice ordine di motivi: i primi sono costituiti da un minore sviluppo economico, i secondi dalla esistenza di certi indirizzi sindacali che, invece di rispondere a quelle che sarebbero le esigenze moderne di effettiva difesa degli interessi dei lavoratori, continuano, in virtù di succubi sottomissioni politiche, a suggerire ai lavoratori un comportamento oggi inefficace. I sindacati che si ispirano a tali superati principi commettono l'errore di adoperare una tecnica ed una metodologia che erano valide ed attuabili molti anni fa quando le condizioni economiche produttive dell'industria e dei lavoratori erano assai differenti da quelle di oggi.

E' chiaro che nessun sindacato, come nessun organismo vivente in un complesso democratico, può rinunciare ad una ispirazione politica; ma nessun sindacato deve trasformare i suoi compiti, che sono di tutela concreta e di difesa diretta dei lavoratori, in una organizzazione che pensa soprattutto a difendere interessi politici i quali non soltanto non collimano sempre con quelli dei lavoratori, ma ben spesso, come la pratica abbondantemente dimostra, divergono in modo netto, o addirittura contrastano con essi.

Da queste premesse discende una conseguenza che tutti i nostri dipendenti, per esperienza diretta, conoscono bene. La conseguenza è che quando uno sciopero ha un movente economico di rivendicazione, di miglioramento di condizioni di lavoro, volte ad una tangibile conquista della classe lavoratrice, trova immediata solidarietà in tutti i lavoratori, mentre, quando lo sciopero è determinato da una valutazione politica, non solo non trova il consenso di quei lavoratori che non condividono quella impostazione politica, ma si volge in definitiva a danno anche di quegli stessi

che seguono l'ideologia che li ha spinti allo sciopero politico.

E ciò si spiega se si considera che, nella vecchia tecnica, lo sciopero politico poteva verificarsi ed attuarsi ma aveva come condizione una situazione rivoluzionaria: cioè lo sciopero politico doveva farsi una volta sola ed avere come conseguenza il rovesciamento della situazione politica generale. Per contro, abbiamo assistito in questo decennio — e lo constatiamo con amarezza, non solo per le conseguenze economiche, ma per quelle politiche che hanno allontanato una parte dei lavoratori dalla vita libera dell'esercizio della consapevolezza democratica — ad un susseguirsi di scioperi non economici ma politici i quali, allontanando quelle possibilità di avvicinamento al livello dei Paesi industriali più progrediti, al quale finalmente il nostro Paese si sta avviando, han finito anche per spuntare l'arma dello sciopero economico.

Le agitazioni sindacali in Paesi di alto livello industriale si svolgono in una atmosfera mentale e politica assai diversa dalla nostra. Non è necessario esporre dettagliatamente i motivi determinanti. Ma quello che conta rilevare è che, quando queste agitazioni sono composte, vi è una ripresa di produttività, cioè vi è una produttività maggiore rispetto al periodo precedente lo sciopero. Ci troviamo quindi di fronte a una condizione di consapevolezza di entrambi i contraenti e ad un fecondo contrasto economico e ciò è possibile perché in quei Paesi le organizzazioni sindacali, che sono forti e stimolate perché raccolgono la totalità dei voti dei lavoratori, mentre praticano una efficace difesa dei loro rappresentanti, non dimenticano mai che il fine ultimo, sia dei lavoratori, sia delle imprese, è quello di un regime di alta produzione che consenta larghi margini i quali, a loro volta, consentono la politica degli alti salari.

Politica di alti salari significa aumentare il reddito nazionale, cioè la possibilità di consumo della classe lavoratrice la quale diventa al tem-

po stesso produttrice e consumatrice di un maggior numero di beni. Attuandosi questo ciclo di prosperità si liberano veramente i lavoratori dal bisogno, dalla preoccupazione, emancipandoli materialmente e moralmente da ogni soggezione e si porta la lotta sindacale su un piano attuale e rispondente agli interessi odierni della classe lavoratrice.

Il tempo, lo sappiamo, lavora a favore di questo sviluppo. Nel nostro Paese ci sono delle condizioni ritardatrici quali la superpopolazione e una intrinseca povertà di risorse, unita ad una non sempre felice ubicazione industriale. Tuttavia, mano mano che nei lavoratori si determinerà una consapevolezza delle loro funzioni e del loro effettivo interesse, il nostro Paese potrà sempre più rapidamente colmare le distanze che lo separano da quelle nazioni che sono all'avanguardia del progresso industriale.

Per questo noi, rispettando ogni opinione, invitiamo tutti i dipendenti a compiere il loro dovere, esercitando oculatamente una scelta, in conformità ad un maturato giudizio e ai loro effettivi e permanenti interessi.

Sia ben chiaro che forti organizzazioni sindacali, consapevoli dei loro compiti di migliorare la produttività nell'interesse dei lavoratori, cioè nell'interesse dell'Azienda e del Paese cui i lavoratori appartengono, sinceramente animate da questa spinta umana e progressista, costituiscono un utile e diciamo indispensabile elemento verso quel progresso cui tutti umanamente tendiamo.

Quello che succede nell'ambito di una grande Azienda, come la nostra, ha un valore di esempio notevole ed è per ciò che noi ci auguriamo che tutti gli ansaldini, nell'esercitare il primo dei loro diritti e dei loro doveri di lavoratori, tengano presente l'importanza che una scelta e un giudizio espresso attraverso di essi ha, non solo per il loro avvenire, ma per quello dell'Azienda e del Paese di cui sono uno degli elementi produttivi fondamentali.

CHIRURGIA metalmeccanica

Non per invadere il campo della Scienza Medica abbiamo scelto questo titolo, ma perché non abbiamo trovato un termine che esprima meglio l'operazione di cui vogliamo parlare e che riguarda semplicemente uno dei tanti lavori svolti dai nostri bravi calderai. Si tratta della riparazione che è stata eseguita su caldaia a 35 atmosfere costruita al Meccanico nel 1939.

Noi preferiamo fare sempre cose nuove piuttosto che riparare, ma qualche volta si pre-

Mario Borzano. A seguito di tali indagini l'Associazione Nazionale Controllo Combustione arrivò alla conclusione che per salvare la caldaia bisognava asportare un grosso tassello di lamiera, corrispondente alla vasta zona avariata e sostituirla con tassello di lamiera nuova: lavoro già difficile per se stesso, ma ancora più incerto per il fatto che doveva essere necessariamente eseguito sul posto.

Terminati gli esami di laboratorio e le indagini e prese le precauzioni del caso, venne eseguito il taglio della zona di lamiera avariata. In fine l'operazione venne affidata a un saldatore il quale si trovò a lavorare con maschera in un ambiente ristretto (nell'interno del collettore che ha un diametro di m. 1,20 e uno spessore di 39 mm.) a una temperatura tutt'altro che buona, dato che la lamiera da saldare doveva essere mantenuta a una temperatura di oltre 150° C.

Possiamo dire con soddisfazione che il nostro personale ha superato tutte le difficoltà ed ha eseguito la difficile operazione, ricevendo in fine espressioni di ammirazione anche da parte dei funzionari dell'A.N.C.C.

L'esame radiografico delle saldature fatto subito dal personale del nostro Laboratorio (anche questa operazione difficile per la situazione locale) con isotopo radioattivo (cobalto 60) diede conferma che la saldatura era stata eseguita in modo pienamente soddisfacente.

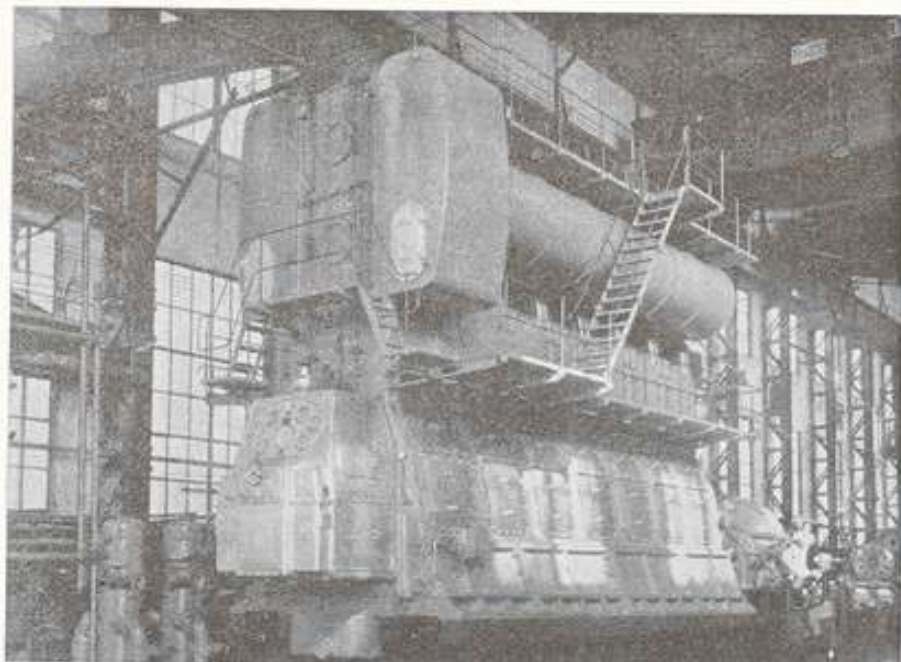
A questo proposito non è fuori luogo ricordare che l'esecuzione di tale metodo di controllo è particolarmente delicata sia dal punto di vista sicurezza del personale che dal punto di vista puramente tecnico. Per questa ragione è partito dal Meccanico un automezzo completamente attrezzato non solo con la bombola portante la sostanza radioattiva ma anche i mezzi di protezione per l'operatore comprendenti blocchi di cemento speciale, apparecchi dosimetri delle radiazioni, monitori geiger, ecc. e tutta l'attrezzatura per lo sviluppo razionale delle pellicole che sono delicate, le quali, contrariamente a quanto si può pensare, non possono essere sviluppate con i mezzi dei normali fotografi.

Data la eccentricità del luogo del controllo si è stati costretti a ricorrere ad un gabinetto di sviluppo radiografico di un ospedale di una città vicina, la cui camera oscura fu a sua volta attrezzata secondo le nostre esigenze assai più delicate trattandosi di pellicole ultrasensibili per sostanze radioattive.

Questo è il secondo controllo, dopo quello della Centrale di Palermo, fatto con sostanze radioattive portate sul posto.

L'operatore radiografico è il sig. Attilio Bartolini della Stazione raggi del Meccanico.

Abbiamo voluto segnalare questo lavoro perché questa volta in modo particolare era impegnata non soltanto la perizia, ma lo spirito di sacrificio e la coscienza dell'operatore.



Motore di propulsione montato sull'«Ardea»

L'«ARDEA», alle prove in mare

I 15 giugno nel mare di La Spezia sono state eseguite, con pieno successo, le prove della motonave «Ardea» della Società Marittima Napoletana di Navigazione.

Si tratta di una nave tipo Liberty che è stata trasformata dal Cantiere di Muggiano sostituendo la macchina alternativa a vapore con un motore Diesel di propulsione a due tempi a semplice effetto, di costruzione Ansaldo (licenza Fiat). A tutt'oggi sono quattro le navi di questo tipo che sono state trasformate dall'Ansaldo: tre per armatori stranieri ed una per armatore italiano.

Sulla base misurata «Manarola-Scoglio Feraie» - Torre Vernazza la M/n «Ardea» ha raggiunto la velocità di circa 14,6 nodi confermando, come fecero le altre tre gemelle, sull'analogo percorso, le possibilità della loro carena sotto l'impulso della maggiore potenza impressa da un più moderno apparato motore. Si è potuto constatare che alla massima velocità la nave

ha dimostrata la propria predisposizione alla nuova situazione propulsiva e lo scafo ha risposto in piena come in una moderna nave da carico. La assenza assoluta di vibrazioni conferma ancora l'attualità della trasformazione a propulsione Diesel delle navi tipo Liberty che furono costruite in un gran numero di esemplari durante l'ultima guerra mondiale per una velocità di servizio di 11 nodi con una motrice a vapore alternativa di 2500 HP indicata. Però non fu mai superata la velocità di 10 nodi per la presenza di un regime critico torsionale del complesso motrice a vapore - linea alberi. Fu previsto un consumo di combustibile di circa 32 tonnellate al giorno.

Finita la guerra molte di queste navi passarono all'esercizio mercantile rendendo buoni servizi e dimostrando ottime qualità nautiche. Esse risultarono però troppo lente ed onerose a causa dell'elevato consumo di combustibi-

le. Il motore Diesel scelto per il nuovo apparato di propulsione offre invece il vantaggio, sviluppando una potenza di 3600 HP, di consumare ca. 15 tonnellate di combustibile al giorno. La sua sistemazione, che concentra in relativamente poco spazio più potenza del precedente apparato, offre anche il vantaggio di non obbligare a sostituire né l'albero port'elica, né l'albero del reggispinta. È stato scelto un motore, l'A. 686, già di normale produzione. I numerosi macchinari ausiliari a vapore sono stati in gran parte sbarcati in quanto il motore Diesel aveva la possibilità di azionare direttamente sia la dinamo necessaria per fornire la corrente in navigazione, sia le pompe dei vari servizi riferibili allo stesso motore. Una sola caldaia è stata lasciata per fornire il vapore necessario agli ausiliari normalmente in moto quando la nave è ferma in porto.

La caratteristica, non comune invero, di questo apparato motore è proprio quella del comando a mezzo catene ed alberi intermedi dei vari organi ausiliari sistemati di fianco al Diesel e sul suo stesso piano nello studio fatto dal Meccanico per l'«Ardea».

Particolari accorgimenti sono stati adottati allo scopo di dare una maggiore sicurezza di funzionamento sia contro le deformazioni e flessioni eventuali dello scafo, sia contro l'irregolarità della coppia torcente trasmessa dal Diesel. È stato anche introdotto un giunto idraulico la cui funzione è quella di permettere alle pompe di lavorare con un moto più uniforme ed alle catene di non essere sottoposte a strappi.

La M/n «Ardea», poche ore dopo il termine delle prove ufficiali, ha iniziato il suo primo viaggio nella sua nuova veste di motonave.

Gherardo Gherardi



Tamburo piombato costruito dalla Carpenteria per la Società «Rumianca» di Torino (stabilimento di Massa)

La costruzione dei modelli dei grandi apparati motori

Il montaggio degli apparati motori delle navi moderne ha trovato un valido contributo alla perfetta esecuzione del lavoro nel modello che degli apparati motori viene fatto, in anticipo di qualche mese sul regolare piazzamento a bordo dei macchinari, dei tubi, delle condotte di ventilazione, di tutto ciò che insomma è parte integrante degli apparati motori stessi.

Il Cantiere di Livorno vanta in questo campo la priorità (il primo modello fu fatto per l'apparato motore della M/n « Udine »). Ma il sistema è ormai in uso da molto tempo in tutti e tre i Cantieri Ansaldo.

I modelli sono costruiti in legno, con qualche parte eventualmente in lamierino, per quanto riguarda le strutture della porzione di scafo comprendente il locale apparato motore.

Tutti i modellini dei macchinari principali e ausiliari sono costruiti pure in legno con rappresentazione sommaria: quello che conta è la posizione degli attacchi delle tubolature che deve essere esatta, sia nei confronti del macchinario che nello spazio.

I tubi sono costruiti in ottone nella stessa scala del modello, con flange saldate a stagno.

Generalmente si adotta la scala 1:10.

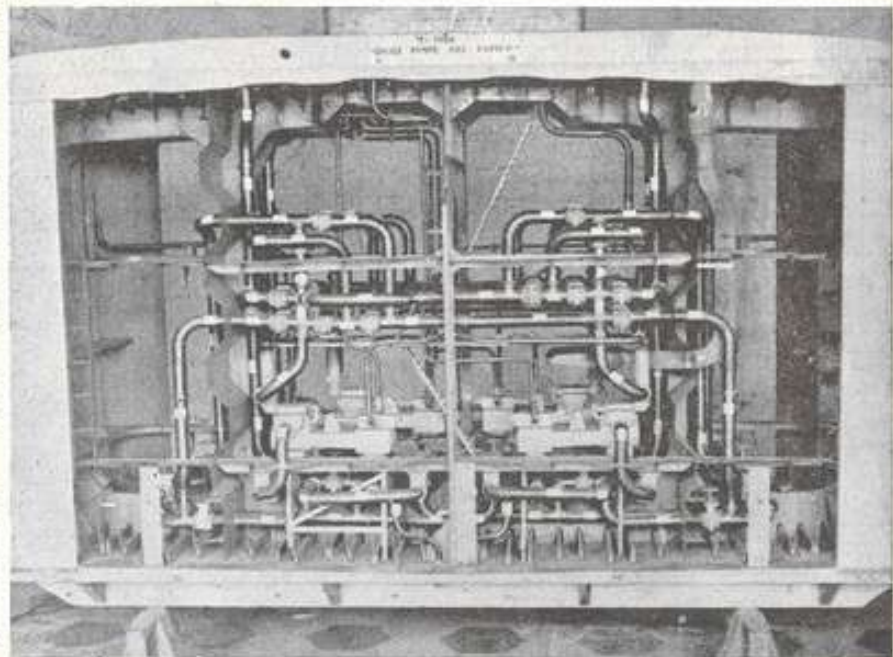
L'allestimento del modello viene eseguito colla partecipazione diretta dei disegnatori

addetti alle sistemazioni dell'apparato motore. Le operazioni di collocamento in posto delle sagome dei macchinari, valvole, apparecchiature elettriche, ecc., sono effettuate da operai tubisti specializzati, che piegano e preparano anche i vari tronconi di tubo collocandoli in posto; generalmente si segue il criterio di realizzare le condutture con spostamenti, di massima, per chiglia e per madiere; ossia con angoli di 90°, il che rende più ordinate le sistemazioni in posto e facilita il lavoro di piega in officina; i modellini dei vari macchinari portano scritte le indicazioni del servizio relativo.

I vari tronconi di tubo, dipinti con colori stabiliti a seconda dei servizi, portano un numero di individuazione e vengono rilevati quindi da un disegnatore che ricava per ciascuno di essi un preciso schizzo da inviarsi in officina per la costruzione del tronco in vera grandezza.

I modelli generalmente sono completati di tutti i macchinari principali, macchinari ausiliari, casse, valvolame, ventilatori, condotte di ventilazione, maneggi, pagliolati e grigliati, apparecchiature elettriche principali, ecc. in modo da evitare poi sorprese nella sistemazione dei tubi in posto. Generalmente si trascurano i tubi aventi un diametro inferiore ai 50 m/m.

I vantaggi che si ricavano dalla preparazione di questi modelli sono i seguenti:



Locale pompe del carico della M/C « Francesco Bibolini »

1 - Possibilità di eseguire preventivi spostamenti dei macchinari e degli accessori che apparissero più chiaramente convenienti nel modello, nei riguardi della praticità dei servizi e della lunghezza delle tubolature.

2 - Permettere un anticipato inizio dei lavori delle tubolature e una migliore distribuzione del carico di lavoro all'officina tubisti.

3 - Permettere a tutti di acquisire tempestivamente idee chiare sul da farsi, specialmente nei riguardi dei tecnici di esercizio addetti al montaggio a bordo degli apparati motori, che si recano ogni tanto a consultare il modello durante la sua preparazione e scambiano idee coi disegnatori.

4 - Permettere preventive intese coi tecnici dell'armatore

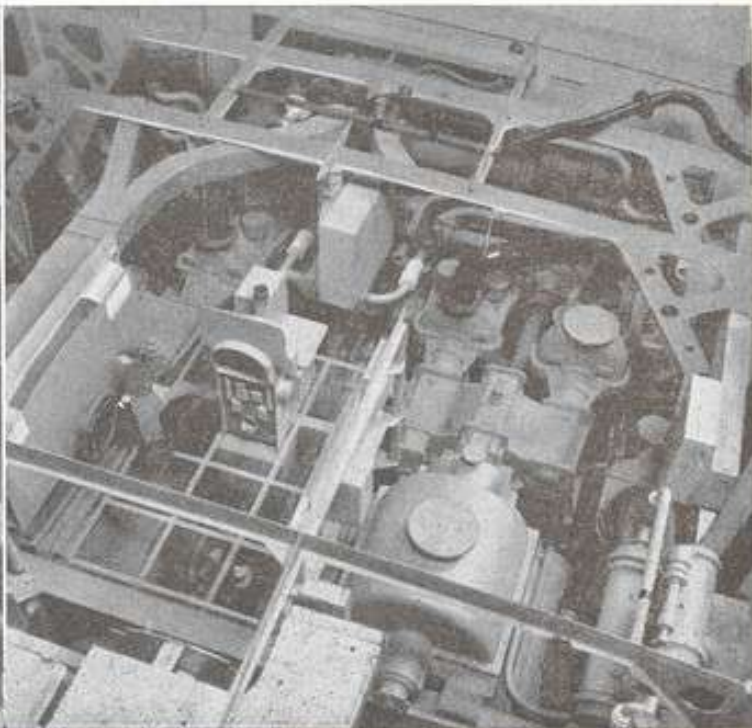
re ad evitare rifacimenti in posto assai più costosi.

5 - Permettere in riassunto una più rapida conclusione dei lavori di montaggio dell'apparato motore, che spesso si riflette in una più sollecita consegna della nave all'armatore.

A conti fatti il costo di questi modelli è compensato largamente dai vantaggi che se ne ricavano.



Particolare del percorso di alcune tubolature



Particolare di un turboriduttore e piano di manovra.

SEDE

L'Ansaldo al "IV Congresso mondiale del petrolio", e alla "Mostra internazionale del petrolio"

Si è tenuto a Roma nei giorni dal 6 al 13 giugno il "IV Congresso mondiale del petrolio".

Il primo congresso mondiale del petrolio si tenne a Londra nel 1933, il secondo venne organizzato nel 1937 a Parigi, mentre il terzo si svolse a L'Aja nel 1951.

I congressi, la cui periodicità rimaneva stata ripresa dopo la forzata interruzione del decennio tra il 1940 ed il 1950, sono dovuti all'iniziativa del "Consiglio permanente dei congressi mondiali del petrolio" con sede a Londra, e composto dai delegati di vari Paesi interessati.

Il loro scopo è quello non solo di attirare ed accentrare l'attenzione dell'opinione pubblica sulle state attuali della scienza e della tecnica petrolifera, ma anche di favorire lo studio sul piano internazionale dei problemi connessi alla tecnologia del petrolio. Inoltre essi mirano a promuovere e facilitare i contatti personali e lo scambio di notizie e di esperienze tra tutti coloro che al petrolio dedicano la loro attività ed a dimostrare ai consumatori che l'industria petrolifera realizza giorno per giorno nuove conquiste, rivolgendosi a vantaggio del pubblico, coi frutti delle proprie indagini e ricerche.

Il carattere dei lavori è mantenuto su un piano strettamente tecnico e scientifico, escludendo ogni argomento di politica petrolifera.

Il congresso svoltosi recentemente a Roma ha radunato circa 4.000 partecipanti di 40 nazioni e costituenti la personalità più rappresentativa (industriale, scienziati e tecnici) del mondo petrolifero.

Sono state tenute quattro conferenze principali d'interesse generale sui seguenti argomenti:

Evoluzione delle ricerche del petrolio; principi della ricerca fondamentale applicati al dimensionamento degli impianti petrolchimici; risorse di energia; sviluppo dell'industria del gas naturale in Italia.

Inoltre sono state presentate e discusse, nelle nove sezioni di lavoro in cui si divide il congresso, oltre 200 memorie su specifici argomenti interessanti l'industria petrolifera.

L'Ansaldo, la cui attività si connette in numerosi campi con quella dell'industria del petrolio (basti pensare alle costruzioni di impianti petroliferi completi e di navi cisterna, di motori diesel e a gas e di carri cisterna, di centrali termiche e termoelettriche e di scambiatori di calore, di serbatoi, ecc. ecc.) non poteva naturalmente essere assente in una manifestazione di tanto rilievo e di suo così diretto interesse.

Infatti al Congresso hanno partecipato in rappresentanza della nostra Società il Vice Direttore Generale Ing. Bandet-

tini per il Settore Navale e il Direttore Centrale Ing. Lo Monaco con il dirigente Ing. Sinigaglia per il Settore Meccanico.

Numerosi partecipanti stranieri hanno colto l'occasione della loro visita in Italia per prendere contatto con gli esponenti della nostra Società ed anche per venire a Genova a visitare i nostri stabilimenti in vista di possibili concrete trattative per nuove forniture.

Collateralmente al congresso si è tenuta a Napoli dal 5 al 20 giugno la "Mostra internazionale del petrolio", che aveva per scopo di dare un quadro completo delle attività connesse al petrolio, agli idrocarburi ed al gas, e che assumeva particolare importanza per la visita che ad essa sarebbe stata fatta dai partecipanti al congresso stesso.

La partecipazione della nostra Società a tale mostra ha assunto un particolare rilievo sia dal punto di vista della sua rispondenza all'importanza della nostra attività nei settori considerati sia come contenuto tecnico. Nel nostro stand figuravano infatti in particolare: un motore Diesel industriale tipo Q 263/6 da 300 HP a 360 giri; un motore industriale a gas metano tipo G.M. 2131/6 da 235 HP a 500 giri; un motore Diesel "Ansaldo-Maybach" tipo MD 320 da 450 HP a 1500 giri; un gruppo Diesel alternatore da 63 kW, con motore Diesel tipo 1620/3 da 75 HP a 1600 giri; modello in scala 1:100 dello motore "Tenacia" di 26.700 t.p.j., costruita nel cantiere di Genova Sestri per conto dell'armatore Lauro di Napoli; modello in scala 1:50 dell'impianto Reforming catalitico "Catforming" 300 B. P. S. D. in costruzione su progetto "Tecnider" per la Società

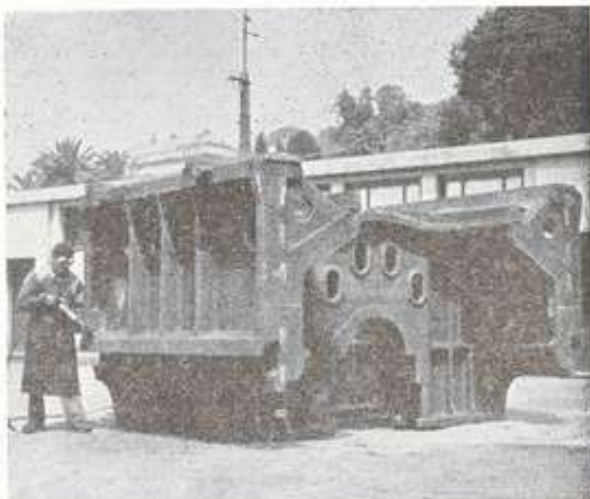
"Italia" (Raffineria di Cremona); modello in scala 1:50 dell'impianto Viscosity Breaking "Visbreaking" 5.000 B.P. S.D. costruito su progetto Tecnider per la Soc. S.A.R.O.M. (Raffineria di Ravenna).

CHIUSO A PADOVA l'Ufficio dell'Ansaldo

A seguito del sempre maggiore sviluppo dato all'organizzazione commerciale della Società sulla base di agenzie, l'attività del nostro Ufficio di Padova, che aveva come zona di attività le "Tre Venezie", è venuta in questi ultimi anni a contrarsi sensibilmente fino a far risultare ingiustificato il mantenimento dell'Ufficio stesso. E' stata pertanto disposta la sua chiusura con effetto dal 30 giugno.

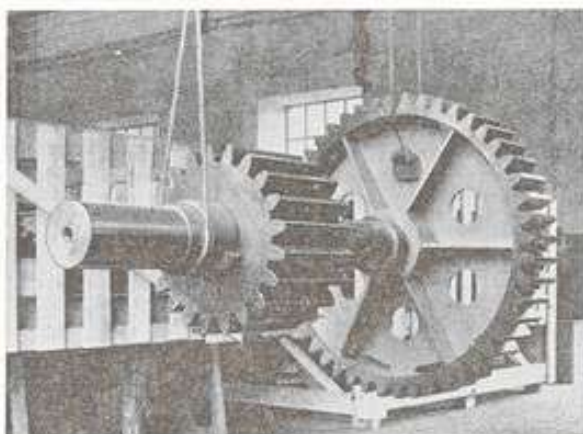
Per le zone e per i prodotti finora di competenza dell'Ufficio non ancora coperti da agenzie sono stati nominati nostri agenti non esclusivi il sig. Guido Pellizzaro di Padova, già Capo dell'Ufficio suddetto e che ha lasciato la Società per limiti di età, e l'ing. Dino Talmassons, pure di Padova.

FONDERIA



Tronco basamento intermedio per motore Diesel, del peso di 16 tonn. A sinistra l'operaio Giulio Bruzzone

CARPENTERIA



Gruppo riduttore per stazione di comando di un forno da cemento, costruito per la cementeria di Monselice.

VISITA DI TECNICI alla Centrale di Chivasso

Il 23 giugno numerosi tecnici del Meccanico, con a capo il Direttore dello Stabilimento Ing. Cominetti e buona parte dei Dirigenti, hanno visitato la Centrale di Chivasso.

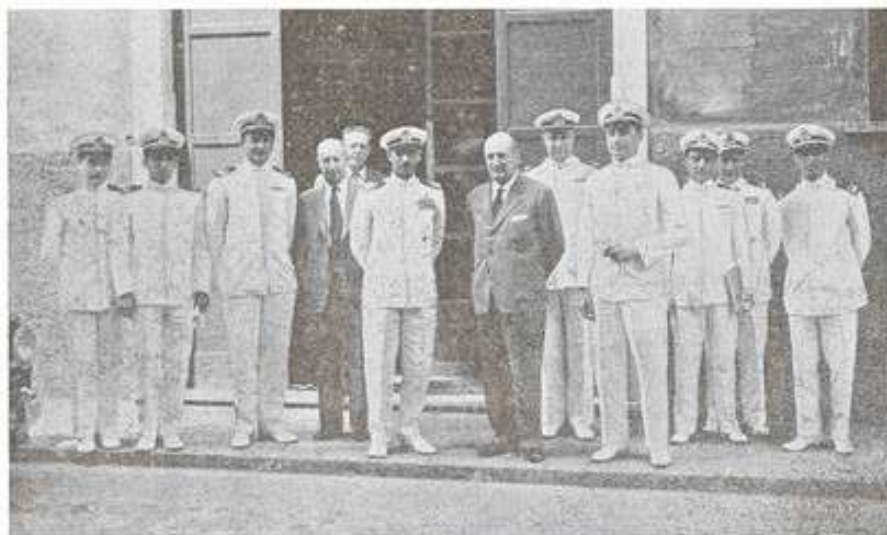
Lo spunto alla visita è stato dato dal fatto, insolito, che la turbina da 60.000 kW., costruita dagli americani e che ha funzionato per un paio d'anni, è stata scopercata per osservarne lo stato di conservazione. Si trattava di un avvenimento di notevole interesse tecnico e quindi i progettisti ed i costruttori del Meccanico non potevano mancare. E così hanno colto l'occasione per osservare, in una fase abbastanza avanzata, anche il montaggio della seconda Sezione, pure essa da 60.000 kW., costruita dall'Ansaldo.

L'interesse tecnico era in cima ai pensieri di tutti e di ciascuno perché ci si è potuto rendere conto dell'importanza e della complessità del problema che in parte attendono ancora di essere risolti, ma è stato pure motivo di vivissima soddisfazione constatare l'affiatamento e lo spirito di cameratismo esistenti fra le varie categorie di persone.

Il pranzo a Chivasso, prima del ritorno, è stato consumato in un ambiente di schietta allegria e di sincero cameratismo e il viaggio si è svolto in una atmosfera di brío reso ancora più giovanile da una breve puntata nella elegante capitale del Piemonte.

Non è male che una volta tanto un po' di schietta allegria si mescoli ai più gravi problemi tecnici: un po' di buon umore fa bene anche nelle costruzioni delle grandi centrali termoelettriche! Di ciò siamo grati all'ing. Cominetti e alla Direzione della Azienda, sicuri che iniziative del genere, opportunamente estese, servono sia alla tecnica che alle buone relazioni fra il personale.

GUAZZI - SCIAGATA



18 giugno: visita al CAN del Comandante e di ufficiali della nave scuola "Vespucci", ricevuti dall'ing. Astengo e dall'ing. Carnevale.

MECCANICO

Acquisita la commessa per un motore Ansaldo-Doxford

La Compagnia armatoriale «Panarea» di Palermo ci ha passato, in questi giorni, l'ordinazione per un motore Ansaldo - Doxford identico a quello ordinato lo scorso mese di febbraio dalla «Compagnia armatoriale italiana» di Venezia.

Si tratta di un motore tipo 67 LB 5 da 5700 cav. che sarà installato su di una nuova unità in costruzione presso i «Cantieri del Mediterraneo».

Per la sua costruzione sono necessarie 105.000 ore lavorative.

Altre commesse

Dal 7 al 21 giugno sono state acquisite inoltre le seguenti principali commesse:

— Quattro apparati motori marini Diesel Ansaldo tipo Q 265/7 R, ciascuno della potenza, in navigazione normale, di 350 cav. eff. a 360 giri al 1°, dotato di dinamo ausiliaria da 4 kW e con i seguenti ausiliari per ogni apparato: un gruppo industriale con motore Diesel Ansaldo tipo Q 150/4, della potenza normale di 70 cav. a 850 giri al 1°; un gruppo Diesel - dinamo - compressore - pompa formato con motore Diesel Ansaldo tipo Q 81/4 della potenza di 18 cav. a 1500 giri al 1°, dinamo a corrente continua della potenza di 10 kW con tensione 110 Volts - 1500 giri al 1°; compressore da 12 mc/h con pressione di esercizio 30 atm. - 1500 giri al 1°; pompa centrifuga di portata di 15 mc/h, prevalenza manometrica totale 10 metri a 1500 giri al 1°.

I quattro apparati di cui sopra sono destinati alla Società di navigazione «Ferraria» di Venezia, per essere sistemati, rispettivamente, su quattro motocalderne in costruzione presso il Cantiere delle «Industrie navalmeccaniche spezzine» di La Spezia.

— Un motore marino Diesel Ansaldo tipo 2131/4 della potenza, in navigazione normale, di 110 cav. eff. a 390

giri al 1°, destinate alla «Brodmaterial» di Rijeka (Jugoslavia).

— Lavorazione meccanica di venti piattaforme girevoli «mobili» per escavatori in costruzione presso il nostro Stabilimento Ferroviario.

CONSEGNE

Il materiale più importante spedito dal 7 al 21 giugno è il seguente:

— Tubi d'acciaio sagomati, serpentine per surriscaldatore, tubi d'alluminio, portine in lamiera d'acciaio ed altri particolari alla S.I.P. di Chivasso per la seconda sezione da 60.000 kW della centrale termoelettrica; pannelli in lamiera d'acciaio per caldaia tipo Benson alla «Società Termoelettrica Italiana» di La Spezia; incastellature ricevute per carrelli di locomotori tipo E636 alla Società «Nuove Reggiane» di Reggio Emilia; astuccio per albero porta elica della turbocisterna da 31500 T.D.W. della «Miraflores» (costr. 1499) al nostro Cantiere di Sestri; mattoni refrattari al nostro Cantiere di Livorno per l'«A.S. «Centrauro» in costruzione per la Marina Militare Italiana.

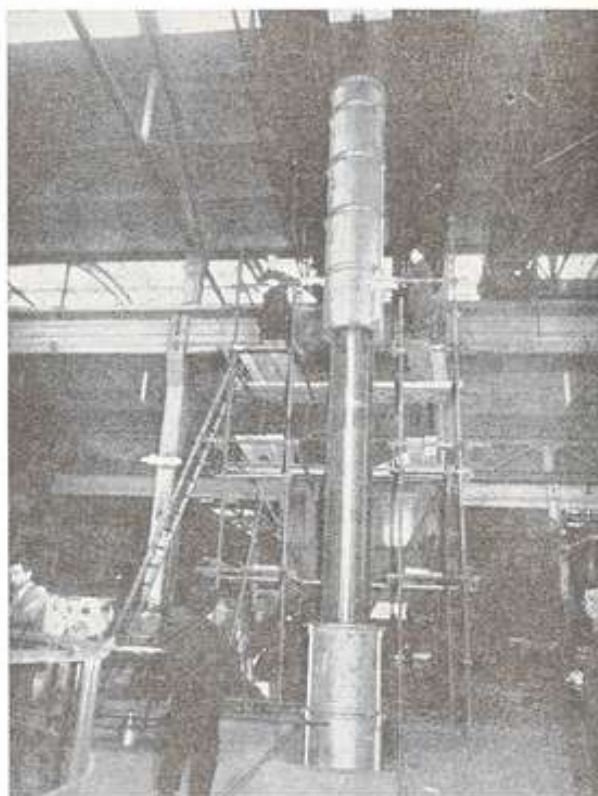
lanciato) per dinamo da 900 kW - 220 Volts, al C.R.D.A. di Montefalcone su ordinazione della Società di navigazione «Italia» per conto della «Ercole Marelli».

— Pressa per curvare tubi alla «Breda elettromeccanica e locomotive» di Sesto San Giovanni.

— Gruppo Diesel Ansaldo marino, costituito da un motore tipo Q 2131/4 da 165 HP al Cantiere navale «Francesco Tringali» di Augusta per conto dell'armatore Francesco Schiavone di Siracusa.

Il peso complessivo del materiale sopra elencato è di 190 tonnellate.

FERROVIARIO



Lavorazioni di alberi port'elica: forno tubolare scomponibile per il calettamento a caldo. Dopo questa operazione sarà effettuata l'incamiciatura dell'albero.

Una pressa speciale per la curvatura dei tubi



L'operaio Giovanni Lupi mentre sta per azionare la pressa per piegare i tubi.

La curvatura dei tubi è una operazione ben nota e non presenta più incertezze o problemi particolari. Va eseguita in base a determinate regole ed eventuali incognite non sono solite. Difatti la curvatura dei tubi si fa con sicurezza e senza inconvenienti anche nelle più modeste officine. I mezzi che si adoperano sono semplici e si potrebbe dire che siano alla portata di tutti. Anche i problemi della piegatura dei tubi, eseguita mediante macchine, sono stati risolti con soddisfazione. Però in Italia alcuni particolari problemi relativi alla curvatura con piccoli raggi, dei tubi per caldaie, non sono stati ancora risolti sul piano industriale e cioè senza che si menomi la resistenza del materiale o se

ne modifichi la struttura, ed eseguendo il lavoro a costo di mercato.

Nelle serpentine per economizzatori e surriscaldatori ottenere curve a 180° con raggio assai piccolo è un vantaggio costruttivo non indifferente allo scopo della riduzione degli ingombri. I risultati che si ottengono riempendo i tubi di sabbia ed eseguendo la curvatura a caldo ed a mano non sono soddisfacenti, sia perché il materiale viene eccessivamente tormentato, sia perché lo spessore del tubo all'estradosso si assottiglia oltre tolleranza e tanto più quanto più stretta è la curva; sia infine per la spesa eccessiva di mano d'opera che una tale lavorazione comporta.

Il vecchio procedimento è

stato sostituito al Meccanico da un nuovo sistema, nel quale anziché adoperare la lavorazione a mano si fa uso di una pressa idraulica appositamente progettata e costruita nelle officine dello Stabilimento, ed alla quale hanno dato il loro apporto i nostri tecnici Toso e Repetto del gruppo macchine utensili dell'UTO.

La curvatura viene eseguita partendo dal tubo vuoto, piegandolo a 180° a freddo su una macchina curvatrice comune, però ad un raggio medio solito. Successivamente portato a temperatura di fucina, il tubo viene piegato alla pressa ad un raggio molto piccolo, anche inferiore al diametro del tubo stesso, in modo da avere una luce fra le canne, di pochi millimetri. Questa operazione viene eseguita in modo che lo spessore all'estradosso della curva diminuisce di una quantità appena avvertibile (contrariamente alla accentuata diminuzione che di solito si verifica) ed il materiale nella zona della curva conserva le sue caratteristiche di qualità. Ciò si ottiene perché la pressa è costruita in modo che esercita un'azione, oltre che di piegatura, anche di fucinatura, agendo nel senso di rincarare il materiale all'estradosso per compensare il naturale stiramento. A ciò si aggiunge il vantaggio di eseguire la completa curvatura in un tempo ridotto rispetto a quello impiegato finora, con evidenti vantaggi economici.

A parità di condizioni di curvatura, l'operazione fatta con la nuova macchina impiega una quantità di mano d'opera che è la metà occorrente con i mezzi finora usati.

S A U

L'OPERA DI SOCCORSO per lo scoppio di Calcinara

In occasione del tragico scoppio avvenuto il 24 giugno nello Stabilimento Ansaldo - San Giorgio di Sestri, il personale del nostro SAU si è prodigato con alto spirito di solidarietà umana nell'opera di soccorso, mettendo a disposizione automezzi e servizi vari. Va segnalato l'intervento, particolarmente prezioso, del signor Pincetti dell'autorimessa DIG che, nei primi momenti dopo il dis-

astro, ha regolato il difficile traffico con molta perizia, facilitando così il trasporto dei feriti e l'afflusso dei soccorsi.

VISITE

Recentemente è stata in visita al Cantiere di Muggiano:

— Una commissione spagnola per una pressa di contatto con le maggiori industrie italiane. La missione è stata accompagnata dal Presidente della Finmeccanica ing. Lojcono e dal Direttore Centrale ing. Rougier.



Seconda classe della turbos

L'arredam

Arredare una nave vuol dire renderla abitabile: creare cioè quegli ambienti nei quali, sia il passeggero che il personale di bordo, costretti a permanervi per un più o meno lungo periodo di tempo, possano trovare i motivi di un confortevole soggiorno e gradita la durata della navigazione.

Le cabine dovranno avere quel tono di eleganza che la classe richiede ed essere munite di tutti quei confort che si trovano nei grandi alberghi: aria, luce, spazio, facilità di movimenti, possibilità di sistemare le cose personali, di permettere cioè all'ospite, anche il più esigente, di crearsi, sia pure per breve tempo, quell'atmosfera d'intimità che gli è necessaria per trovarsi a suo agio.

I locali di ritrovo, sobri, eleganti, sfarzosi, secondo la loro destinazione dovranno poter offrire al passeggero tutti gli svaghi che egli possa desiderare secondo l'età, i gu-

sti, il temperamento, ecc. ecco quindi le sale ricche, tranquille, ove riposare, le sale da gioco, quelle per la musica, i cinema teatri, le piscine, le sale delle feste e da ballo.

La realizzazione di questi ambienti richiede nella progettazione una particolare esperienza, dovendosi tener conto di molti elementi importantissimi quali lo scopo cui la nave è destinata, la sua classe, le numerose esigenze strutturali, la limitazione degli spazi, ecc.; è evidente che numerosi sono i problemi tecnici ed estetici per i quali occorrono abili accorgimenti nello studio delle sistemazioni, per ottenere il massimo sfruttamento degli spazi senza venir meno alle necessità architettoniche dei singoli ambienti.

Molto importante è lo studio dei mobili sia nella forma che nelle dimensioni i quali devono essere adattati alle proporzioni degli ambienti senza per altro perdere la loro funzionalità.

Un altro elemento importantissimo nell'arredamento navale è la scelta

Dall'alto: Corridoio di accesso alla sala feste (1.a classe) del « Rex » - Bar di prima classe della T/n « Cristoforo Colombo ».





Andrea Doria: sala delle feste.

ento navale

dei materiali sia come qualità che come tono di colore; oggi oltre ai già numerosissimi materiali (legni, stoffe, cristalli, ceramiche, ecc.) si sono aggiunte le materie plastiche che offrono al progettista larghissime possibilità di applicazione in qualsiasi parte dell'arredamento con effetti estetici e decorativi interessantissimi.

La decorazione dei locali viene infine completata con l'aggiunta di opere d'arte spesso di valore e di artisti noti (quadri, statue, ceramiche, cristalli decorati) che sapientemente collocate al posto giusto conferiscono all'ambiente quel tono di signorilità che distingue ovunque l'arredamento italiano. Nei nostri Cantieri il compito di arredare le navi di nostra costruzione viene assolto nel modo seguente:

L'Ufficio Studi - Gruppo Arredamenti - ha il compito di:

studiare e sviluppare le piante dei vari alloggi e servizi in collaborazione con gli altri gruppi dell'Ufficio Studi per quanto concerne gli ingombri strutturali, ventilazioni,

tubazioni, impianti elettrici, ecc.;

eseguire la progettazione delle singole cabine per i passeggeri e per il personale di bordo e di tutti quei locali che non siano assegnati a progettazione esterna;

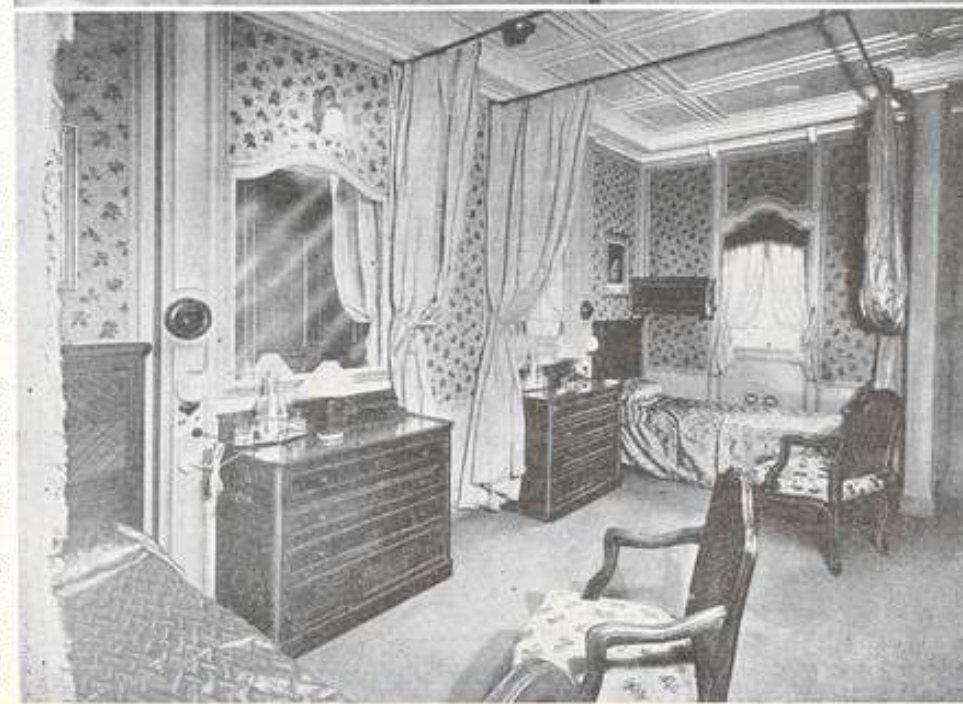
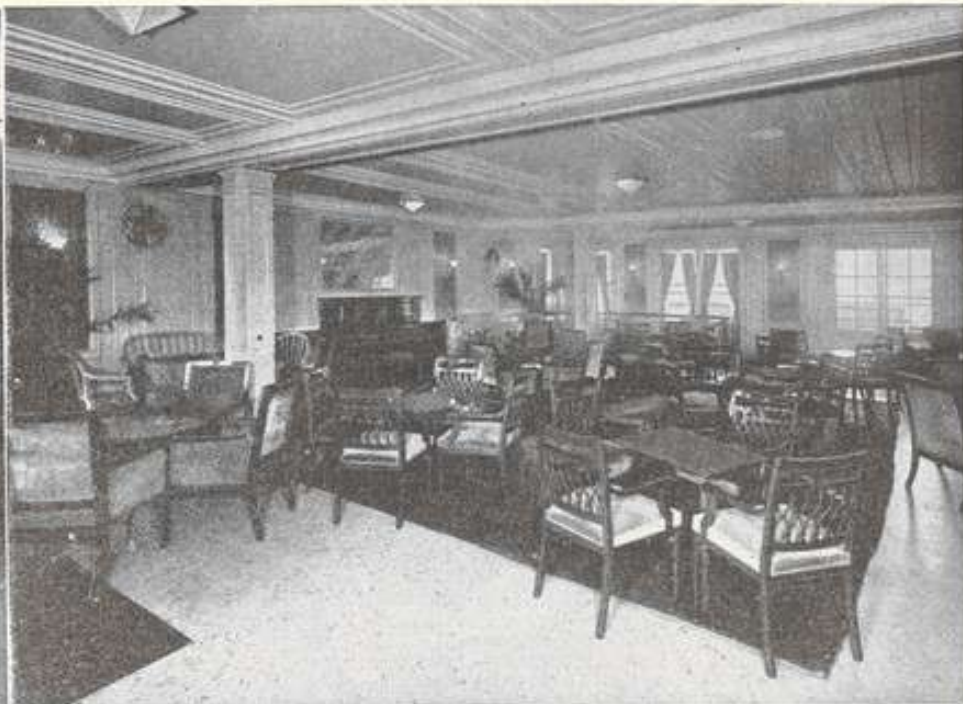
compilare tutti quei piani che raccolgono gli elementi per il completamento degli alloggi e più precisamente: sistemazione stoffe e tendaggi, pittura e rivestimenti plastici, destinazione degli accessori.

Tutti questi elementi vengono trasmessi all'ESE dove da apposito ufficio sono disegnati in grandezza naturale e corredati di tutti i particolari necessari alla loro realizzazione e quindi distribuiti alle officine per l'esecuzione.

Gli arredamenti da noi eseguiti nella più perfetta collaborazione di tutti i reparti hanno sempre ottenuta la soddisfazione degli armatori e l'ammirazione del pubblico.

Tebe Gherardi

Dall'alto: Una sala di soggiorno del « Rex » - Appartamento di lusso della « Colombo » - Appartamento di lusso del « Rex ».





IL NUOVO PRESIDENTE

L'avv. Giulio Tessitore, Dirigente del Personale del Meccanico, ha chiesto alla Direzione Generale di essere esonerato dalla carica di Presidente del CRAL. L'attuale Presidente, l'avv. Tessitore, ha nominato Presidente del CRAL il dott. Mario Enrico, Dirigente del Personale del Cantiere di Sestri.

Mentre porgiamo il nostro saluto all'avv. Tessitore, col quale abbiamo cordialmente collaborato in tante iniziative, rivolgiamo al nuovo Presidente il fervido augurio di proficuo lavoro.

SEZIONE BOCCHE

ALTRE VITTORIE

Alle brillanti affermazioni dei nostri giocatori, di cui abbiamo dato notizia nei numeri precedenti, altre se ne sono aggiunte recentemente. Con una numerosa partecipazione alle ultime gare abbiamo infatti conseguito i seguenti lusinghieri risultati:

— 5 giugno: «Coppa S. E. Raffa» della bocconella. «Dipendenti comunali» di Chiavari. Si sono classificati per le finali, assicurandosi in tal modo la medaglia d'oro, le coppie: Carlo De Bernardi - Carlo Dameri; Pino Malfatti - Mario Nespoli; Gian Enrico Perotti - Giuliano Occhiena.

Le finali, che avrebbero dovuto effettuarsi il 9 giugno, sono state rimandate per il cattivo tempo. Coppie partecipanti 190.

— 14 giugno: gara notturna «Coppa Revello». La coppa è stata vinta dalla nostra coppia Amelio Zunino - Aurelio Camandona. La coppia Antonio Citana - Italo Antoniazzi ha completato la bella affermazione classificandosi al 5.º posto. Coppie partecipanti 200.

— 19 giugno: «Coppa S.I. A.C.». Ecco la classifica delle nostre terne classificate per le finali: Verrina - Leoncini - Antoniazzi (2.º posto); Ferrera - Maggi - Parisio (3.º posto); Malfatti - De Bernardi - Nespoli e Parodi - Luvo - Brignone (9.º posto). Terne partecipanti 140.

MOTOCUB

BRILLANTE SUCCESSO AL RADUNO DI NIZZA

Come annunciavamo nel numero scorso, nei giorni 25 e 26 giugno si è svolto a Nizza Marittima il 2.º motoraduno internazionale, al quale il nostro Moto-club ha partecipato con 90 soci e 50 macchine.

Il gruppo ansaldino, che per la prima volta portava ufficialmente il nome sociale all'estero, si è presentato in modo veramente disciplinato ed omogeneo, riscuotendo l'ammirazione della stampa francese e aggiudicandosi il migliore punteggio nella gra-

duatoria dei circoli sportivi partecipanti. Il nostro Moto-club si è infatti aggiudicato i seguenti premi:

— Coppa cesellata d'argento e d'oro del Presidente della Repubblica Francese (1.º premio assoluto).

— Coppa per il maggior numero di «Lambrette».

— Coppa per la macchina più elegante.

— Labaro per il Moto-club meglio organizzato.

— Labaro destinato alla Federazione Italiana Motociclistica.

Sono stati anche assegnati, per sorteggio, ricchi premi individuali, tra cui due vinti rispettivamente dal sig. Carosi del Cantiere di Sestri (crociera aerea di sei giorni Nizza-Corsica) e dal sig. Levrero del Meccanico (crociera navale di sei giorni Nizza-Corsica).

I soci sono rimasti lusingati e fieri del brillante successo conseguito e dell'accoglienza ricevuta, commossi per aver contribuito a portare alto in terra di Francia il nome dell'Ansaldo e ringraziano la Direzione Generale per aver agevolato con generosità quest'altra grande affermazione.

PER IL VARO DELLA "MIRAFLORES"

In occasione del varo della turbocisterna «Miraflores», che avverrà al Cantiere di Sestri il 10 luglio, il «Moto-club CRAL Ansaldo» indice, sotto il patrocinio della Direzione del Cantiere, un grande motoraduno a cui sono invitati tutti i Moto-club d'Italia.

Tutti i motociclisti ansaldini, soci e non soci, sono invitati al raduno.

IL CRAL MUGGIANO

Il 14 giugno, nella sede dell'Enal Provinciale, su proposta del Consiglio del Cral di Muggiano, è stata firmata la convenzione per il funzionamento, presso il Cantiere Navale Ansaldo di Muggiano, di un Cral aziendale che rispetterà gli accordi statutari vigenti presso la Direzione Generale.

VITA DI CASA

UTENSILI DA CUCINA

Una cucina conveniente, fornita di una pratica serie di utensili che tendono a semplificare l'andamento delle faccende domestiche è un tesoro che solo la donna di casa sa valorizzare. In cucina essa si ritrova almeno tre volte al giorno, un complessivo ammontare di ore molto rilevante alla settimana, che la porta a considerare con saggezza il modo per ridurre queste ore al minimo indispensabile. L'aiuto più valido per raggiungere questo scopo è di avere sotto mano tutti quegli aggeggi vari, dallo sbucciapate al passaverdure, che non solo assicurano un risparmio di tempo e di fatica ma fanno della cucina, anche non nuova, un ambiente moderno e pratico. In questo slancio verso la perfezione bisogna tenere però presente che certi oggetti, pur pratici, se vengono utilizzati di rado sono superflui; quindi ricordiamoci di tenere i nostri utensili da cucina entro la quantità necessaria per il buon andamento di tutti i giorni.

Quando faremo dei nuovi acquisti di questo genere dovremo cercare di conciliare il prezzo con la qualità che deve in tutti i modi corrispondere ad una massima efficacia e durata, ed a questo riguardo sottolineiamo la batteria di cucina.

Si trovano in commercio numerosissimi tipi di pentole e pentoline in ferro o ghisa smaltati, alluminio, nickel, acciaio inossidabile, rame, ecc. Non tutti però corrispondono all'esigenza di cui sopra. Ad esempio: gli oggetti smaltati non sopportano il fuoco vivo, tendono a screpolarsi e sono suscettibili agli urti, mentre il nickel puro, anche se bello e pratico, è tuttavia di costo molto elevato e quelli di rame richiedono molto tempo per essere lucidati e presentano pericoli gravi se la stagnatura non è eseguita con la massima cau-

tela. Rimane dunque l'alluminio, estratto con l'elettrolisi dalla bauxite rossa che si trova anche in Italia. L'alluminio è alla portata di tutte le borse, è leggero ma nello stesso tempo resistente, non abbisogna di stagnatura, sopporta il fuoco vivo e si riscalda rapidamente. I recipienti in alluminio pesante permettono una cottura più regolare dei cibi. Per le cucine a gas oppure a carbone occorrono recipienti dello spessore di 3 millimetri mentre per quelle elettriche di un millimetro. Con l'uso, specie per ebollizione d'acqua sola, si forma uno strato di silicati di colore scuro che però serve per proteggere il metallo contro gli acidi. Per pulire non si userà sabbia, cenere, né altre polveri dure ma la paglia d'alluminio e sapone neutro.

Certi cibi riescono meglio nei tegami di terracotta. Questo genere non sopporta il fuoco forte e basta pochissima fiamma a mantenere il bollore. Nell'acquistare si osservi l'integrità e la buona qualità battendo con le nocche delle dita sul fondo di esse. I grassi però vengono facilmente assorbiti dalla terracotta, quindi occorre un'accurata pulizia interna ed esterna con acqua e soda.

Nella cucina avremo pentole di varie dimensioni, piccole, medie e grandi, che fra l'altro eviteranno uno spreco inutile di combustibile. Non è da dimenticare una pentola apposta per l'ebollizione del latte munita di spila che metterà la cuoca in guardia contro l'inevitabile contrattacco del latte versato sul fuoco.

Le ore passate in una cucina fornita nella maniera sopra indicata non possono essere sprecate perché tutto è diretto verso il minor sciupio ed il massimo rendimento.

LILIANA

LA DONNA IN CUCINA

E' la stagione propizia, questa, per confezionare sciropi, marmellate, confetture e di provvedere in dispensa di genuina preparazione. Col caldo si comincia a soffrire la sete e, quantunque la bibita più adatta sia l'acqua con sale di cucina al 5 per mille per sostituire il cloruro di sodio che si elimina col sudore, a molti l'acqua riesce più gradita con sciropo o altro. Con le ricette che seguono, preparate con diligenza, si avranno graditi e utili sciropi.

Sciropo di amarena. Togliere il picciolo a 1 kg. di amarena e a 250 gr. di visciole, schiacciarle bene con la mani, metterle in un recipiente di terraglia e lasciarle fermentare affondandole di quando in quando il cappello fino a fermentazione finita; la quale varia a seconda della maturazione dei frutti, del loro contenuto zuccherino, della temperatura ambiente e di altre cause. La completa fermentazione è indispensabile per la limpidezza dello sciropo e per la sua conservazione. Mettere quindi ogni cosa in una salvietta bagnata e strizzata, premere bene con le mani per estrarre tutto il succo. Mettere questo al fuoco aggiungendo una parte dei noccioli pestati e far bollire per pochi minuti. Filtrare attraverso un sacchetto di stoffa di lana bagnata e spacciata, senza più premere. Aggiungere il succo di un limone, pesare il liquido, unire 1 chilo di zucchero ogni mezzo chilo di succo e 5 gr. di acido citrico ogni chilo. Far bollire per circa 10 minuti.



SOCIETÀ EDITRICE INTERNAZIONALE

TORINO - MILANO - GENOVA - PADOVA - PARMA - ROMA - CATANIA

Novità Raccomandate

CARLO MALINVERNI

Così al vento nelle foglie lievi...

con introduzione e note di Giuseppe Piersantelli
L. 1.200

In un volume dalla veste nitida ed elegante sono raccolte le più belle liriche e sonetti del poeta genovese Carlo Malinverni che si possono trovare finalmente riunite in un volume la cui lettura è sempre suggestiva e piacevole.

GENNA CAVALLERO

Sorrisi di luce e di arte

L. 1.100

Volume illustrato con disegni di A. Ascarti e con tavole in nero ed a colori contenenti riproduzioni dei migliori capolavori artistici.

ALDO GABRIELLI - GIUSEPPE LATRONICO

Lo scrigno dei brillanti

Illustrazioni di Mariano Leone.
L. 800
Biografie dei migliori artisti narrate ai ragazzi che costituiscono una piacevole lettura anche per i grandi.

Per acquisti rivolgersi alla Società Editrice Internazionale - Via Petrarca 22-24 rosso, Genova - e presso le principali librerie.

CINESELEZIONE

L'isola nell'asfalto

Il titolo originale del film era «Racconto di prima pagina» ed era certamente più pertinente al soggetto (chissà perché in Italia si vanno sempre a cercare titoli impropri e fumettistici).

In esso si narra l'attività di un grande giornale moderno, portando lo spettatore a contatto con un mondo che egli spesso ignora o conosce soltanto da lontano, e la vita difficile e appassionata di coloro che vi lavorano, a partire dall'occupatissimo direttore, sempre pronto, indaffarato, per giungere alla redattrice dei casi pietosi e agli scrupoli del giovane «reporter».

Nella vicenda, sempre tenuta su un piano molto controllato e condotta con squisita sensibilità, si inserisce il caso della moglie del direttore che senten-

dosi trascurata dal marito lo abbandona. Se si trattasse d'uno dei soliti film questa disavventura coniugale sarebbe balzata al centro della vicenda; qui invece resta a fare da sfondo discreto, mentre in primo piano passano le vicende drammatiche che quotidianamente danno vita al giornale, ed i problemi umani e professionali dei vari redattori.

Gli interpreti sono tutti accurati, da Jack Hawkins nella parte del direttore a Michael Goodliffe nella parte del reporter moralista, a Eva Bartok nel personaggio della giovane che muore accidentalmente dopo l'uscita dal carcere, a Patricia Marmont nella parte della moglie scontenta.

La produzione è inglese, il regista Gordon Perry.

IL PORTOGHESE

La favola di Giasone



Presentiamo qui Giasone degno allievo di Chirone un centauro saggio e colto che da bimbo l'ha raccolto.



Da Pelia si presenta perché subito acconsenta a lasciargli immantinente il governo della gente.



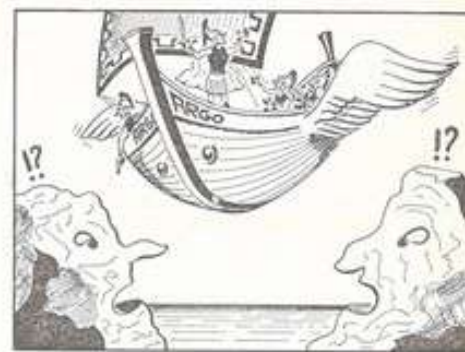
Ma lo zio usurpatore dice tosto con calore: Ti darò trono e tesoro se mi porti il vello d'oro.



Per assolver la missione costruire fa Giasone una nave che Argo fa ch'è una vera novità!



Poi comincia a navigare con eroi che ci san fare e procedon molto cauti sulle onde gli Argonauti.



Ma le rocce maledette insidiose e molto strette non lo lasciano passare costringendolo a volare.



Comandato da un re mago affrontar qui deve un drago che sconfigge immantinente asportandogli ogni dente.



Con due tori inferociti ara un campo di quei siti seminando a più non posso tutti i denti del colosso.



Che germoglian alti e fieri un drappello di guerrieri pronti tosto a debellare questi nostri eroi del mare.



Ma Giason ch'è ammaestrato da una maga che l'ha amato lancia loro in tutta fretta una pietra maledetta.



Alla vista dell'ordigno i guerrier con viso arcigno si combatton fra di loro per carpire quel tesoro.



Superate le barriere dalle nostre amate schiere il coraggio è qui premiato ed il vello è conquistato.

L'azione antinfortunistica nella nostra Fonderia

Riproduciamo la parte centrale della relazione che il dott. Davide Masperi, Vice Direttore della Fonderia, ha recentemente fatta ai capi dello stabilimento sull'azione antinfortunistica:

Vediamo che cosa è stato fatto fino ad ora nella nostra Fonderia e che cosa si può fare di più per realizzare il massimo possibile di sicurezza e di igiene sul lavoro.

Possiamo dire che l'azione promossa dalla Direzione si è svolta sostanzialmente per due vie, strettamente fra di loro collegiate: il « Comitato antinfortunistico » e il medico dell'EN.P.I. presso lo Stabilimento.

Il « Comitato antinfortunistico » o « Comitato di sicurezza » è stato istituito e funziona secondo le direttive impartite dalla Direzione Generale. Di esso fanno parte, oltre al sottoscritto, il Capo Officina sig. Alberto Repetto, che ne è stato fino ad oggi il presidente e il principale animatore e che ha moderato in questa attività uno zelo e una passione raccomandabili, e con lui il Capo del Servizio Impianti e Manutenzione sig. Rapallo, quattro S. Capi Officina e Capi Reparto (portati poi a sei) e cinque operai (portati anche essi a sei).

Il Comitato si riunisce una volta al mese, e alle riunioni, presiedute dal sottoscritto, partecipano anche un rappresentante di D.G.P.A.S., il dott. Bonura (cui la Direzione Generale ha affidato il lavoro di coordinamento delle attività di prevenzione antinfortunistica e di igiene industriale) il medico dell'EN.P.I. presso lo Stabilimento, dott. Taraglia, e un impiegato dell'Ufficio PER che funge da segretario.

Nelle riunioni vengono esaminate e discusse tutte le proposte avanzate dai membri del Comitato intese ad eliminare le possibili cause di infortuni e di malattie professionali e a migliorare l'ambiente di lavoro. Si esaminano anche le eventuali proposte raccolte nella « Casella delle idee ».

La presenza in seno al Comitato di un rappresentante della D.G. e del Capo del Servizio Impianti e Manutenzione fa sì che al possa dare pronta esecuzione a tutte le proposte giudicate ragionevoli e fruttifere.

Nelle riunioni vengono anche esaminate e discusse le cause degli infortuni verificatisi nel mese precedente e viene controllato l'andamento degli indici antinfortunistici.

Si considerano anche gli incidenti di cui si è a conoscenza e che per felici circostanze, non hanno provocato infortuni.

Interessamento e direi quasi l'entusiasmo dimostrato da tutti i membri del Comitato è garanzia della sua vitalità e della sua efficienza, ed i risultati non devono mancare.

Questo lo ha desiderato anticamente, perché tutti nello Stabilimento siano informati della benefica attività, finora poco conosciuta, di alcuni loro compagni di lavoro a beneficio di tutte le maestranze.

Fra le questioni che il Comitato ha esaminato nello scorso anno, oltre a tanti problemi di carattere contingente, vorrei citare quelle del controllo e della eliminazione delle polveri e dei fumi in diversi punti di lavoro, della manutenzione e della sicurezza delle catene e dei ganci da imbragaggio, della eliminazione delle alterazioni vasomotorie alle mani degli sbavatori che usano aspiratori pneumatici, del controllo psicofisico dei grimaldi, della protezione degli organi dell'udito, mediante appositi filtri da applicare alle orecchie, per gli operai addetti a lavorazioni particolarmente rumorose, ecc.

Non tutte queste questioni sono state pienamente risolte, ma tutte sono state avviate alla soluzione.

Il Comitato è anche intervenuto per disciplinare la distribuzione degli apparecchi e degli articoli di vestiario protettivo forniti dalla Direzione, come occhiali, filtri per l'udito, maschere antipolvere, grembiuli, scarpe, guanti.

La seconda via secondo la quale, come ho detto prima, si è svolta l'azione promossa dalla Direzione, è quella rappresentata dalla collaborazione con il medico dell'EN.P.I. presso lo Stabilimento, dott. Taraglia.

Tale collaborazione si è fatta nel giugno 1952, è proseguita fino ad oggi e continuerà in avvenire.

Nell'invitare il medico a questa collaborazione si è chiesto esplicitamente che egli indirizzasse la sua attività allo scopo preciso di ridurre il numero degli infortuni, di diminuire il numero dei colpi da malattie professionali e di migliorare le condizioni igieniche di lavoro degli operai.

Il medico ha anzitutto partecipato attivamente e proficuamente ai lavori del « Comitato antinfortunistico ».

In secondo luogo si è sforzato di conoscere il meglio possibile lo stabilimento, le sue lavorazioni, le macchine impiegate.

In terzo luogo ha avvicinato il maggior numero possibile di operai per svolgere un'azione capillare di convincimento e di propaganda.

Il medico ha effettivamente lavorato secondo queste direttive, e ha saputo anche migliorare utilmente l'attrezzatura e il servizio dell'infettoria. Si è anche premiato di tenere un breve corso di pronto intervento per l'immediata assistenza agli infortunati, corso al quale hanno partecipato con profitto una

decina di operai, scelti nei diversi reparti dello stabilimento.

Quali sono i risultati dell'azione fin qui svolta? Se dobbiamo lasciar parlare le cifre riassuntive, totalizzate anno per anno dal 1951 al 1954, non v'è certo motivo per essere ancora soddisfatti.

I dati a mio mani ai riferiscono agli anni 1951, 1952, 1953 e 1954.

Nel quadriennio considerato gli infortuni denunciati all'EN.P.I. e riconosciuti, cioè indennizzati, sono numericamente riportati nell'acchiao spezzettato, unitamente ai giorni di lavoro perduti, agli indici di frequenza e agli indici di gravità, nonché ai casi di malattie professionali.

Gli indici di frequenza rapportano il numero degli infortuni al numero effettivo di ore lavorate durante l'anno, moltiplicando poi il rapporto per 100.000.

Gli indici di gravità, secondo una formula più complessa, tengono conto delle giornate di lavoro complessivamente perdute.

	1951	1952	1953	1954
Numero degli infortuni indennizzati	124	125	129	143
Giorate di lavoro perdute	2244	2312	2800	2823
Indici di frequenza	6,55	6,87	7,22	8,47
Indici di gravità	1,18	1,20	1,57	1,76
Malattie professionali denunciate	4	6	4	11

Mancano purtroppo i termini di raffronto per gli anni precedenti al 1951, che sarebbero indubbiamente istruttivi.

Fra i loro insieme, come media del quadriennio, i dati sopra riportati non sono cattivi, perché l'indice di frequenza antinfortunistica medio è di 7,28.

Nella relazione ufficiale di una visita per consulenza antinfortunistica compiuta il 17 dicembre 1954 dall'ing. Badellino, ingegnere specialista della Sede Regionale di Milano dell'EN.P.I., tale indice di frequenza viene considerato « discreto in considerazione della pericolosità della lavorazione ».

Se però esaminiamo l'andamento degli indici nei singoli anni considerati, notiamo purtroppo un aumento anche una diminuzione, perché per gli indici di frequenza passiamo da 6,55 per il 1951 a 8,47 per il 1954, e per gli indici di gravità passiamo da 1,18 a 1,76.

Anche per il numero di malattie professionali denunciate passiamo da 4 casi per il 1951 a 11 casi per il 1954, e questa non è una constatazione confortante anche se si

vuol considerare che negli 11 casi del 1954 sono compresi due casi di otite, malattie che negli anni precedenti non venivano denunciate, e che la manifestazione delle malattie professionali può avvertirsi con un ritardo di anni rispetto alla causa che le ha provocate.

Tale andamento crescente nel numero degli infortuni e nel numero delle malattie professionali denunciate, a voler essere benivoli, potrebbe anche essere considerato come una normale oscillazione di dati, nel senso che, essendo ormai raggiunto un livello sufficientemente basso e difficilmente riducibile, le cifre indicative siano ora variando quasi pendolarmente attorno a valori medi accettabili.

Ci si potrebbe quindi aspettare una diminuzione di cifre per il 1955, anche senza che venga applicata alcuna nuova particolare azione organica di prevenzione.

Ma questa è una interpretazione benevola e una previsione ottimistica, e noi non possiamo adagiare nell'ottimismo.

I casi più ricorrenti

D'altra parte noi non possiamo pensare, ovviamente, che l'azione del comitato antinfortunistico e quella del medico possano essere state negative. Infortunati può darsi, ma negative no, nel senso che, se queste azioni non ci fossero state, gli indici antinfortunistici e i casi di malattie professionali sarebbero oggi indubbiamente più elevati.

Se, trascurando questa opera di indiscutibile efficacia, le cifre sono sempre elevate, è evidente che bisogna studiare qualche cosa di nuovo, che bisogna interessarsi al problema di un maggior numero di persone, che bisogna dare ai capi un maggior senso di responsabilità e un maggiore incentivo nella lotta antinfortunistica, per arrivare a creare nei capi stessi o in ogni singolo lavoratore quella mentalità, quella coscienza antinfortunistica, senza la quale non è operabile ottenere quel deciso miglioramento che tutti desideriamo.

Vediamo intanto come possono essere valutate e classificate le cause degli infortuni.

Una prima classificazione mi sembra possa essere la seguente:

- a) cause attive;
- b) cause imputabili all'ambiente di lavoro;
- c) cause imputabili a trascuratezza nell'uso dei mezzi di lavoro;
- d) cause imputabili a trascuratezza nell'uso dei mezzi personali di protezione.

Sulle cause soggettive, dovute cioè alle caratteristiche psicologiche e somatiche del lavoratore, alle condizioni di salute, alle influenze settimanali e stagionali, meglio di me potrebbe parlarvi il medico.

Fra le cause soggettive vanno considerati anche i fattori umani

e familiari, e il riconoscimento dell'importanza di questi fattori spiega la presenza a questa riunione dell'Assistente Sociale di Stabilimento.

Per passare all'esame delle altre cause non soggettive, diamo un'occhiata alla tabella nella quale gli infortuni sono classificati in una serie di voci prestabilite per tutta l'Azienda.

I casi più frequenti ricorrenti si trovano nelle voci seguenti:

voce 10 — spruzzi e bruciature dovuti a metalli liquidi o roventi, con 6 infortuni nel 1951, 12 nel 1952, 20 nel 1953, 35 nel 1954. Complessivamente 61 casi nel quadriennio, con 1289 giornate di lavoro perdute.

voce 14 — rotoli, caduta e rovesciamento di oggetti, con 13 infortuni nel 1951, 12 nel 1952, 26 nel 1953, 35 nel 1954. Complessivamente 86 casi nel quadriennio, con 1367 giornate di lavoro perdute.

voce 15 — cadute di persone da scale, armature e in piano, urti contro ostacoli, con 77 infortuni nel 1951, 80 nel 1952, 44 nel 1953, 44 nel 1954. Complessivamente 245 casi nel quadriennio, con 4674 giornate di lavoro perdute.

voce 21 — corpi estranei negli occhi, con 12 infortuni nel 1951, 15 nel 1952, 13 nel 1953, 17 nel 1954. Complessivamente 57 casi nel quadriennio, con 732 giornate di lavoro perdute.

Io non posso fare a meno di sottolineare la voce 15.a (cadute di persone e urti contro ostacoli) che da sola rappresenta circa la

IL CONCORSO FOTOGRAFICO



RICCARDO AUDUZZI (Mec):
« Les Grandes Jorasses » dalle Baite Chapy

metà del numero complessivo di infortuni comunque causati e del numero complessivo di ore di lavoro perdute.

A questo proposito voglio leggere integralmente un commento che figura nella citata relazione dell'ing. Badellino dell'EN.P.I.:

« Gli infortuni dovuti a cadute di persone in seguito ad inceppamenti, urti, capovolgimenti, caduta di gravi ed in parte al passaggio di gravi, rivestono evidentemente la scarsa parte dello spazio, dell'attività e precarietà delle vite di transito in tutta la sezione fonderia di ghisa. Riteniamo che la situazione potrebbe in parte essere migliorata se fosse possibile fare in modo di sistemare tutti quei materiali che non siano di uso normale ed il cui allontanamento permetterebbe di distribuire meglio i posti di lavoro ».

Questo commento da parte di un osservatore estraneo allo stabilimento non dice nulla di peregrino, ma ci aiuta a convincerci come la rimozione del gruppo più importante delle cause obbligate di infortuni sia questione di pura e semplice buona volontà da parte dei capi, senza bisogno di risparmio ad alcun provvedimento speciale e ad alcuna spesa importante.

Circa la voce 21 (corpi estranei negli occhi), il numero complessivo di infortuni non è molto rilevante. Tuttavia, siccome gli occhiali di protezione vengono regolarmente distribuiti a chi può averne bisogno, è evidente che chi li ha non sempre li adopera.

Inquadrate così il problema ed esaminato il fenomeno antinfortunistico nei suoi aspetti più apparenti, oltre a un richiamo generale a tutti i capi presenti, affinché abbiano sempre davanti agli occhi il problema in tutti i suoi aspetti umano, sociale, produttivo ed economico, desidero precisare quali sono i provvedimenti che la Direzione intende adottare per migliorare la situazione nello Stabilimento.

1. - Riforma del comitato di sicurezza.

Non si tratta di una riforma rivoluzionaria. Anzitutto sarà chiamato a far parte del comitato il Capo Fonderia ing. Zagnoli, il che rappresenta un'assoluta necessità.

In secondo luogo, i membri del Comitato (esclusi il Capo Fonde-

ria, il sig. Repetto e il Capo dei Servizi Impianti e Manutenzione) siano essi impiegati od operai dovranno essere suggeriti dai capi officina. Ciascuno di questi proporrà un gruppo di persone fra le quali la Direzione a sua volta sceglierà i membri del comitato. Naturalmente nulla vieta che fra i nominativi proposti siano compresi quelli che già fanno parte del comitato in funzione.

In questo modo, mentre non si obbligano i capi-officina ad abbandonare l'ufficio senza averne prima consultato le proposte, si dà ai membri di questo che rivestono il grado di S. C. Officina o Capo Reparto una funzione di rappresentanza del Capo da cui dipendono, e il si impegna a farli essere delle eventuali proposte del capo stesso e a riferire a lui sugli argomenti trattati nelle riunioni.

In terzo luogo, come molto opportunamente ha disposto la Direzione Generale con sua C. d. S. del 3 marzo, verrà inserita nel Comitato l'Assistente Sociale di Stabilimento.

2. - Concretamento della responsabilità dei Capi.

Agli 8 Capi Officina verranno consegnate delle tabelle riportanti i dati antinfortunistici relativi al quadriennio 1951-1954, affinché riflettano sulle cifre esposte e si impegnino a fare quanto è in loro potere per rimuovere tutte le prevedibili cause di infortunio, per diffondere la coscienza antinfortunistica e per ridurre in definitiva, nel settore di loro competenza, gli indici di frequenza e gli indici di gravità.

Alla chiusura dell'anno 1955, come alla chiusura degli anni successivi, esamineremo le cifre dell'anno, secondo quanto ha suggerito il sig. Amministratore Delegato con apposita Circolare del 28 dicembre 1954, verranno assegnati dei premi a quei capi che riusciranno a realizzare nel loro settore le migliori condizioni di sicurezza e i più bassi indici di frequenza.

Sta a voi Capi il raccogliere l'invito che vi viene rivolto dalla Direzione, per operare verso la meta di una maggior sicurezza e di un maggior benessere per le maestranze e di una maggiore produttività per la nostra Fonderia.

Davide Masperi

Abbiamo letto con interesse l'articolo «Vari al Muggiano» a firma Giulio Mori, apparso su «L'Ansaldo» del 1.º giugno. Invitiamo l'articolista che ci sembra un abile ed entusiasta descrittore di vari, a rivolgere la sua attenzione una volta tanto al Cantiere di Sestri. Si potrebbero pubblicare delle belle foto dell'invasatura della «Andrea Doria» o della «Colombo», vero gioiello dell'arte del varo, e dei diversi scali a blocchi di cemento per far vedere la qualità del lavoro

le corrente anno, otto dei suoi dipendenti a visitare la «Fiera campionaria» di Milano, mentre altri due saranno inviati nel prossimo settembre a visitare la «Esposizione tecnica» di Torino a titolo di premio, essendo stati elementi scelti fra i migliori e più attivi collaboratori della «Cassetta delle idee».

Ciò sta a dimostrare che la Direzione dello Stabilimento Meccanico è animata da un lodevole ed intelligente spirito di collaborazione con i suoi dipendenti, cosa che ha certamente dato — e maggiormente darà per l'avvenire — i suoi benefici frutti. Con tale iniziativa si è infatti promossa una gara fra tutti i dipendenti dello Stabilimento, trasformando il medesimo in una specie di palestra agonistica aperta a tutti, nella quale si toglie al lavoro quel senso di inevitabile pena che in genere ha sempre avuto, rendendolo oltre che interessante, tale da permettere ai migliori di emergere, cosa che in definitiva si conclude con un maggior utile per lo Stabilimento.

Ciò per quanto si riferisce al lato finanziario, ma vi è anche il lato morale, che non è da tenere in minor conto. Infatti i lavoratori che si recano al lavoro in uno Stabilimento, nel quale esiste uno spirito di intelligente apprezzamento da parte della sua direzione, non possono sentirsi come uomini che vanno ad affrontare una pena di cui farebbero volentieri a meno, ma si sentono senza dub-

l'altezza di comprendere quanto sia utile tale forma di fattiva collaborazione con i loro dipendenti, e pertanto propone che la «Cassetta delle idee» sia estesa a tutti gli Stabilimenti della Società.

CARLO SANDIANO (CAN)

Siamo grati al signor Sandiano per la sua calorosa — e giusta — perorazione in favore della estensione della «Cassetta delle idee» a tutti gli Stabilimenti sociali. La Direzione, visti gli ottimi risultati ottenuti al Meccanico, sta da tempo considerando tale opportunità ed è assai probabile che, subito dopo le ferie, il nostro lettore veda esaudito il suo desiderio.

Caro Ansaldo,

non sarebbe possibile ottenere da un accordo tra l'Ansaldo e la Fiat una speciale condizione di pagamento per l'acquisto rateale di una autovettura utilitaria (anche usata), con a garanzia la nostra liquidazione?

A. C. (MUG)

Una simile operazione sarebbe in deciso contrasto con la lettera e con lo spirito della legge. La liquidazione, infatti, non è in alcun modo e per alcuna ragione ipotecabile, poiché pesa su di essa una ipoteca morale — quella in favore della famiglia del lavoratore — che perentoriamente ne esclude ogni altra.

PICCOLI ANNUNCI

VENDESI motociclo MV. 175 quattro tempi, 7000 Km. percorsi, concedendo qualsiasi prova. Prezzo L. 170.000 irriducibili. Agevolazioni di pagamento. Scrivere alla Redazione de «L'Ansaldo» - Recapito Ansaldo - Genova.

VENDESI lancetta munita di vela, completa di accessori, seminuova, lunghezza m. 3,25. L. 70.000. Telefonare al numero 44841 dalle ore 19,30 alle 20,30.

VENDESI bella barca tipo «lancia» di m. 3, visibile al «Bagni Benvenuto», corso Italia, Genova. Telefonare dopo le ore 20 al n. 453905.

IL CONCORSO SCOLASTICO

Ricordiamo che l'adesione al «Concorso scolastico» riservato ai figli degli ansaldini promossi alla fine dell'anno scolastico 1954-55 dovrà pervenire a «L'Ansaldo» - recapito Ansaldo - Genova, mediante l'invio dell'apposito modulo pubblicato sul n. 10 del 1.º giugno (oppure di fac-simile del modulo), debitamente compilato, entro il 5 luglio per gli studenti delle scuole medie inferiori ed entro il 31 luglio per quelli delle scuole medie superiori.

che si compie nel nostro Cantiere quando una nave viene impostata o deve scendere in mare. Il vecchio Cantiere di Sestri è stato maestro a tutti ed è con vero senso di orgoglio che abbiamo visto tecnici di ogni parte d'Italia copiare e fotografare le nostre sempre più perfette invasature. Si potrebbe, passando in rassegna i più grandi vari avvenuti a Sestri negli ultimi 25 anni, rilevare i grandi progressi realizzati dal lato estetico ed economico nella tecnica delle invasature, progressi dovuti più all'abilità ed alla esperienza degli uomini che alla attuale perfezione meccanica.

UN GRUPPO DI VECCHI MAESTRI D'ASCIA (CAN)

L'ing. Giulio Mori, autore dell'articolo in questione, ha descritto il sistema adottato a Muggiano per i vari in quanto, nella sua qualità di Dirigente dell'ufficio studi di quel Cantiere, ha inteso illustrare ai lettori ciò che rientra in un servizio di sua competenza.

Per quanto riguarda il Cantiere di Sestri desideriamo assicurare i vecchi maestri d'ascia che ci hanno scritto, che non trascureremo di accontentarli. Stabilimento per stabilimento, reparto per reparto, passeremo in rassegna tutti i moderni sistemi costruttivi e i metodi di lavoro che rappresentano un progresso rispetto al passato. Ciò è parte essenziale del nostro programma.

Il turno del Cantiere di Sestri — oggetto del loro giusto orgoglio — verrà presto.

Iniziativa de «L'Ansaldo».

I DIPENDENTI DEL MUGGIANO IN GITA A LIVORNO

Il 24 luglio i dipendenti del Cantiere di Muggiano effettueranno la loro seconda gita sociale con meta Livorno, dove visiteranno il Cantiere «Luigi Orlando» e faranno un giro turistico della città. Durante il viaggio di andata sosterranno a Torre del Lago, per visitare la casa di Giacomo Puccini.

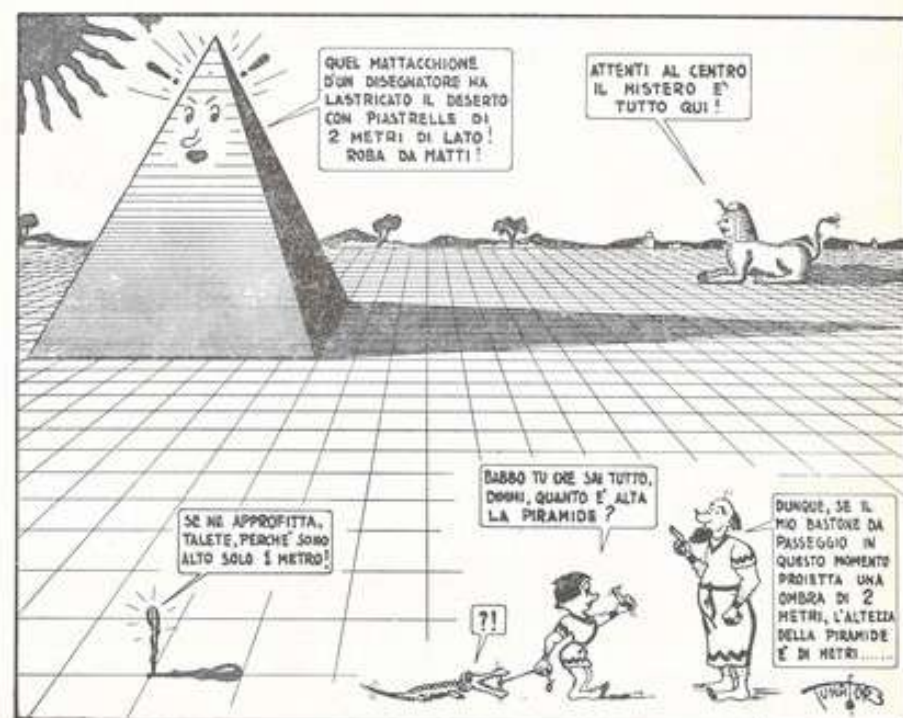
Le adesioni dovranno pervenire al Capo dell'Ufficio personale del Muggiano, sig. Picarone, entro il 12 luglio.

La sottosezione «Ansaldo» del Club Alpino Italiano di Livorno inaugurerà il 24 luglio al «Lago Santo» (Abetone) il proprio labaro, offerto da «L'Ansaldo». Madrina sarà la signora Di Pietrantonio, consorte del V. Direttore del Cantiere di Livorno.

bio parte intelligente ed apprezzata di tutto l'assieme, cosa che ne eleva il morale ed in ultima analisi il loro rendimento.

Lo scrivente è convinto che quanto avviene allo Stabilimento Meccanico possa avvenire anche negli altri Stabilimenti che compongono la Società, le Direzioni dei quali sono indiscutibilmente al-

I NOSTRI CONCORSI



La vignetta rappresenta il grande Talete che, alla precisa domanda di suo figlio, determina, in base agli elementi a sua disposizione, l'altezza della piramide con un semplice ragionamento. Per partecipare al concorso i nostri lettori dovranno a loro volta rispondere alla domanda del ragazzo, completando la risposta di Talete che nella vignetta è incompleta. Le soluzioni devono essere inviate a «L'Ansaldo» - recapito Ansaldo - Genova, oppure consegnate ai nostri corrispondenti di stabilimento, non oltre il 15 luglio. Fra i concorrenti che avranno risposto esattamente saranno sorteggiati i seguenti premi: una batteria da cucina in alluminio, con 22 pezzi; una borsa di pelle; una cinghia e un portafogli di pelle; una penna stilografica; un libro sulla Marina Mercantile.

ANTISAPRIL

Con una bottiglia da litro di Antisaprill si preparano 100 litri di soluzione disinfettante e candeggiante la più efficace e non velenosa per la biancheria senza deteriorarla, per i gabinetti, il bagno, la cucina, il negozio.

ANTISAPRIL È UN PRODOTTO GARANTITO

della Soc. AMUCHINA - Via B. Bosco, 37 - GENOVA



La Ruota del Tempo

PREMI DI ANZIANITÀ

CANTIERE.

Gino BIAGETTI - Luigi BIXIO - Benedette BOZZANO - Gerolamo CANEPA - Gino CANINI - Antonio CENTO - Antonio COREVI - Carlo COSTA - Giovanni DE LUIGI - Antonio DI MINO - Benedetto FERRANDO - Giovanni FERRANDO - Valerio FERRANDO - Maria FRANCHI - Giulio GARDELLA - Giuseppe GHILINO - Giacinto GINEPRA - Silvio LUCOLI - Aldo MARCHELLI - Stefano MORCHIO - Antonio SAMARITANI - Armando SASSO - Stefania SIRI - Mario UBALDI.

CARPENTERIA.

Giuseppe DAGNINO - Romeo D'AGOSTINO.

MUGGIANO.

Assunta AMBROGINI - Arnaldo BAUDONE - Fulvio BONALDI - Mario GALLETTO - Sergio GRASSI - Giovanni LAZZONI - Manetto MANETTI - Anna MORAZZO - Ezio PAGANINI - Ernesto PENSA - Piero PETRAGLI - Renzo PIETRAPIANA - Ismenio RICCO - Bruno VANNOZZI - Paolo VESCO.

SEDE.

Luigi LOMUSCIO.

LIVORNO.

Libero BIONDI - Alfredo BOLDRINI - Brivio COLOMBI - Giovanni DE SIMONI - Renzo GIAMPAOLI - Lando LANDI - Pietro LUCI - Giuseppe

Ansaldo in sedicesimo



Laura, figlia di Emilio Zumerle, del Ferroviario

Si sono sposati

21 aprile: Giuseppe COSTA (Dig) con Emilia Balbi - 27 aprile: Giovanni CERASOLI (Mec) con Maria Purcaro - 30 aprile: Giorgio SOTTO (Mug) con Marisa Albero - 14 maggio: Mirella BAGNARA (Dig) con Pietro Pavanello - 19 maggio: Lino ROSSINI (Mec) con Lucia Giacomello - 22 maggio: Pilade MARCENARO (Mec) con Marisa Andreani - 24 maggio: Ezio PAGANINI (Mug) con Rosa Noja - 28 maggio: Luciano STORTI (Mug) con Umbertina Biso - 4 giugno: Luigi VERRI (Mef) con Rosa Castello - Luciano PELLEGRINELLI (Can) con Ione Paolini - Willy COSTANTINI (Can) con Franca Trovato - Felice CUNEO (Can) con Silvana Giuffrè - Ettore FACCIO (Can) con Livia Parodi - G. B. GUBBIOLI (Can) con Marisa Firlo - Silvano VOLPI (Liv) con Brunetta Bruni - 11 giugno: Vincenzo ZAGNOLI (Fon) con Doris Morelli - Giuseppe DURANTE (Can) con Geronima Cervetto - Attilio GARDELLA (Can) con Ines Catrola - 12 giugno: G. B. CHIOSSONE (Can) con Caterina Calcagno.

Agli sposi i nostri vicissimi auguri.

Sono nati

27 aprile: GIORGIO, figlio di Sergio Minniti (Can) e di Albertina Pilo - 12 maggio:

ANTONELLA, figlia di Norberto Dal Padulo (Mug) e di Pierina Bianchi - 18 maggio: WALTER, figlio di Libino Balestri (Liv) e di Cosetta Bartolini - 19 maggio: PAOLA, figlia di Piave Gadducci (Mec) e di Irene Pasquarelli - 22 maggio: LUISA, figlia di Gino Beccalupo (Mug) e di Aldina Magnani - 23 maggio: ROSANNA, figlia di Alessandro Denari (Mec) e di Maria A. Lombardi - 29 maggio: FRANCESCO, figlio di Antonio Greco (Can) e di Domenica Potenzioni - 1.º giugno: SANDRO, figlio di Mario Curletto (Mec) e di Flavia Castello - 2 giugno: ANGELA, figlia di Luigi Marzocchi (Can) e di Maria Pedemonte - CINZIA, figlia di Ermete Lugli (Can) e di Albina Fattori - 3 giugno: FEDERICO, figlio di Carlo Cepollina (Can) e di Aurelia Imelio - 5 giugno: PATRIZIA, figlia di Eugenio Raspi (Can) e di Maria Ivaldi - 6 giugno: DANIELE, figlio di Enzo Zerbinati (Can) e di Maria Mantovani - 10 giugno: MARIA, figlia di Costantino Bruzzone (Can) e di Teresita Torelli - MAURIZIO, figlio di Renzo Marasini (Dig) e di Lidia Selis - 15 giugno: CRISTINA, figlia di Lorenzo Rebora (Dig) e di Dora Grosso.

A tutti i piccolissimi «ansaldini» e ai loro genitori i nostri auguri più fervidi.

seppie MARIANI - Cesare MARIOTTI - Gino MAZZONI - Armando MILLI - Emilio MORELLI - Sergio NISTA - Garibaldo NOCCHI - Sergio PIERATTINI - Dino PRATESI - Mario PRATESI - Luigi SCOTTO - Roberto SCOTTU.

FONDERIA.

Lorenzo BRUNI - Mario LASTRICO - G. B. PARODI - Benedetto PASTORINO.

MECCANICO.

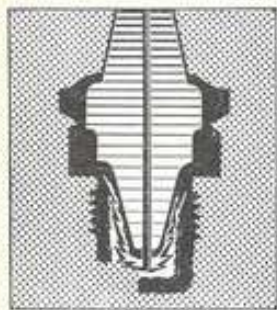
Rino BARSACCHI - Dario FRISCIONE - Aldo GRON- DONA - Giovanni PASTORINO - Riccardo POLI - Giuseppe RIZZO.

FERROVIARIO.

Wilder BARRIERI - Enrico BRUZZO - Nicola CAMPORA - Bruno GIORGERINI - Luciano LUSVARDI - Giuseppe MANNU.

La più potente miscela per il vostro scooter

più chilometri più veloci senza noie alla candela



Shellina con I.C.A. dà nuova vita al motore: più veloce, più potente, più brillante nelle riprese ed in salita, senza noie alla candela.

Questo perché Shellina è composta di benzina Shell e di Shell X-100 Motor Oil - l'olio che vince la corrosione - ma soprattutto perché contiene l'additivo I.C.A.

I.C.A., la grande scoperta Shell, elimina il corto circuito alla candela, causa principale di perdita di potenza dei motori a due tempi.

Se volete sentire l'effettiva potenza del vostro motore, fate il pieno di Shellina con I.C.A.

Questo è il vostro problema: I frequenti disturbi alla candela sono dovuti ai depositi che disperdono la corrente di accensione ed impediscono alla scintilla di scoccare. Ciò è particolarmente grave per gli scooter perché l'olio della miscela aumenta la quantità di residui carboniosi sugli isolanti e sugli elettrodi. I.C.A., rendendo i depositi non conduttori di elettricità, permette il regolare funzionamento della candela con risparmio di carburante e pieno rendimento del motore.

Shellina con ICA



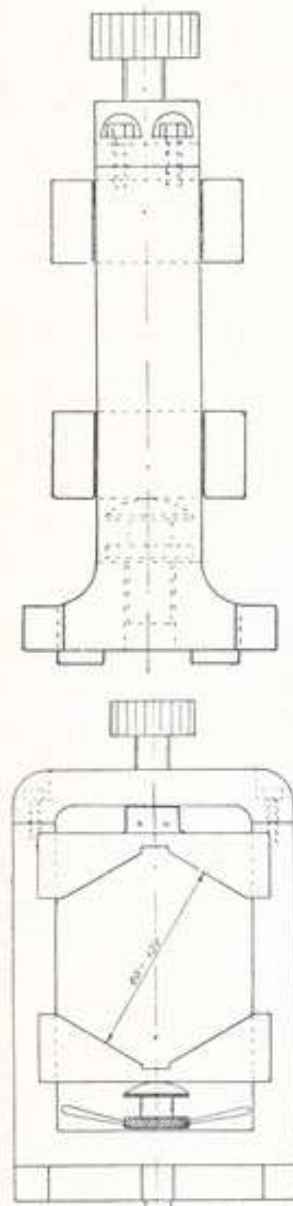
la miscela che vi dà le ali



CASSETTA DELLE IDEE

PROPOSTA N. 12185.

Propone un attrezzo che permette, mediante una ganascia registrabile, regolazioni in altezza durante la esecuzione di dentature frontali. Si eviterebbe così di ricorrere a spessori con perdita di tempo. Allega il seguente schizzo:



RISPOSTA.

Quanto proposto è giusto. Un attrezzo del genere renderebbe più facile il fissaggio del pezzo durante l'esecuzione dei denti di testa. L'attrezzo sarà costruito per l'officina MAPi come dotazione di officina.

PROPOSTA N. 12754.

Propongo che sia studiata ed sperimentata una fresa a disco a tre taglienti, a denti alternati, a 45°. Ciò permetterebbe un migliore scarico dei trucioli, con un minore attrito. Si eliminerebbero così le vibrazioni conseguendo un più alto rendimento. (Si riferisce alle frese della T.N.P. 0433).

RISPOSTA.

Quanto suggerito dal proponente, cioè spingere l'inclinazione dei taglienti a 45°, ci

sembra esagerato perché nelle frese a disco a 3 taglienti l'angolo laterale verrebbe troppo acuto e quindi meno resistente allo sforzo a cui sono destinate queste frese. I taglienti sarebbero soggetti ad una più accentuata usura prodotta dalla temperatura dovuta all'attrito generato sul tagliente quando le frese sono in lavoro nel pieno del materiale.

Nel nostro STA sono stati realizzati risultati soddisfacenti nelle frese a spianare, che sono le più usate, con inclinazione dei taglienti a 45°, ed è stata aggiornata la tabella normale T.N.P. 0411.

In altre frese speciali è stata pure aumentata l'inclinazione dei taglienti in rapporto alle caratteristiche del materiale da lavorare ed alle condizioni delle fresatrici esistenti.

L'UTO provvederà ad eseguire delle prove al fine di stabilire gli angoli di taglio più idonei a migliorare il rendimento delle frese a disco a 3 taglienti alternati ed inclinati, a tabelle T.N.P. 0433, indicata nella proposta.

Il proponente è comunque invitato a presentarsi all'ing. D'Agostino dell'UTO per dare e ricevere chiarimenti.

PROPOSTA N. 10516.

Le alesatrici «Cerruti» hanno una maniglia per eseguire gli avanzamenti a mano. Innestando il movimento rapido automatico, questa maniglia gira velocemente per cui può causare infortuni (c'è chi si è già ferito ad un ginocchio).

Propone che la maniglia venga sostituita con un volantino per evitare ogni pericolo.

RISPOSTA.

La proposta è buona ed attuabile. La MAN compatibilmente con le esigenze di lavoro, provvederà ad apportare sulle alesatrici «Cerruti», la modifica suggerita.

PROPOSTA N. 11862.

Propone che la corrispondenza destinata al nostro periodico «l'Ansaldo» sia imbucata nelle cassette adibite alla raccolta delle proposte della «Cassetta delle idee».

RISPOSTA.

Saranno costruite tre apposite cassette da mettere in ognuna delle tre portinerie dello Stabilimento. Del prelievo del materiale raccolto sarà

incaricato il corrispondente de «l'Ansaldo» sig. Giuseppe Rovegno dell'Ufficio MOP MARB.

Sono già state impartite disposizioni al MAN-FALE ed alla VIG per la costruzione e la messa in opera delle tre cassette.

PROPOSTA N. 3465.

Propone che si torni a stampare, su una facciata delle buste paga, disegni illustranti norme di prevenzione infortuni.

RISPOSTA.

La proposta è stata accettata e sono in corso di studio le vignette che dovranno essere riprodotte sulle buste paga.

PROPOSTA N. 11356.

Propone che all'acciaio CK. 3 per la costruzione di spine coniche per macchinette a mandrinare sia sostituito l'acciaio 100 CM. 4, perché questo presenta numerosi vantaggi.

RISPOSTA.

L'UTO ha sperimentato per comparazione nella Centrale di Chivasso (S.I.P.) delle spine coniche per macchinette a mandrinare tubi, costruite con acciaio CK. 3 e 100 CM. 4 (CKM).

Come risulta dalla relazione inviata dal sig. Capellaro, dopo 1200 mandrinature eseguite con ogni spina quella costruita in acciaio 100 CM. 4 risulta logorata, mentre quella costruita in CK. 3 è pressoché intatta. Accertato così che l'acciaio 100 CM. 4 non può sostituire l'acciaio CK. 3 nella costruzione di spine e rulli per macchinette a mandrinare, cadono di conseguenza i vantaggi elencati.

Pertanto non si accetta la proposta e si invita il proponente a presentarsi all'UTO (sig. Maestri) per prendere visione delle spine di prova ritornate da Chivasso col verbale del sig. Capellaro.

PROPOSTA N. 13180.

Non è una cosa facile mantenere in ordine fuori delle officine il cumulo dei tubi che servono per gli impianti di sala prove, sia per i motori che per le turbine. Anzi, i tubi posti in ordine oggi, sono completamente sparsi domani, poiché vi è sempre chi cerca un tubo, se gli viene bene questo o quello spezzone ecc.

Non si potrebbe concentrare ad un responsabile, per esempio ad un Capo tubista, l'incarico degli impianti per tutte le prove e che si am-

ministrasse tutto il materiale inerente come tubazioni? Si eviterebbero le scorte che ognuno tenta di fare inutilmente, perché si finisce sempre purtroppo di perdere i tubi migliori che ogni settore crede possano servire nel tempo, nelle prove prossime, e soprattutto si potrebbe avere un solo parco a tubi da usare per le prove a sotto il controllo di una mano sola.

RISPOSTA.

La proposta ha valore pratico e viene quindi accettata. La DOF darà opportune disposizioni per disciplinare il prelievo dei tubi che sono in dotazione alla Sala Prove.

PROPOSTA N. 13927.

I nostri laureati e tecnici più qualificati si recano spesso all'estero in visita a grandi complessi industriali. Certamente al loro ritorno presenteranno delle relazioni tecniche su ciò che hanno visto. Non sarebbe il caso di fare sostenere da qualcuno di loro, magari semestralmente, qualche conferenza, oppure provvedere a trascrivere un sunto di tutte le notizie e i ritrovati utili all'aggiornamento tecnico del personale?

RISPOSTA.

Le visite che i laureati ed i tecnici effettuano all'estero fanno parte degli incarichi connessi con il loro servizio; non si tratta di visite d'istruzione. Essi al loro ritorno presentano una relazione scritta di ciò che hanno visto.

Cogliamo il suggerimento per organizzare qualche riunione affinché coloro che hanno visto qualcosa di particolarmente interessante durante la loro missione, lo esponga ad un gruppo di persone che possono essere interessate alla materia.

L'ANSALDINO

QUINDICINALE DEI DIPENDENTI DELL'ANSALDO S.A.

Edito dall'Ansaldo S.A. P. Carignano, 2 - Genova

LORENZO REBORA Responsabile

Autorizzazione del Tribunale di Genova n. 299 - 6 Maggio 1954

F.H. PAGANO - TIP. EDIT. S.p.A. Via Mazzini, 11 - Genova Telefono 83.825

Pubblicità SIRA Concess. Escl. - Genova - Piazza della Vigore, 8 - Telef. 22.342

L'OROSCOPO

DAL 1 AL 15 LUGLIO

ARIETE	Nati dal 21 marzo al 19 aprile	Buone prospettive per iniziative professionali. Non vi scorraggio eventuali avversità.
TORO	Nati dal 20 aprile al 20 maggio	Siate guardingo di fronte a consigli interessanti a procurarvi note e scartature. Evitate impegni per tutta la quindicina.
GEMELLI	Nati dal 21 maggio al 20 giugno	Approfondite la conoscenza di cose e persone molto presto ne trarrete giovamento per un importante incarico che vi verrà affidato.
CANCRO	Nati dal 21 giugno al 21 luglio	Un recente successo vi ha portato a sopravvalutare la vostra posizione. Siate cauti e preparatevi a consolidare la posizione raggiunta.
LEONE	Nati dal 22 luglio al 22 agosto	Notizie attendibili per un'importante questione che vi sta a cuore. Agite tempestivamente e coglierete il frutto di una lunga attesa.
VERGINE	Nati dal 23 agosto al 21 settembre	Successi professionali e soddisfazioni sentimentali caratterizzeranno questa quindicina del tutto favorevole e propizia.
BILANCIA	Nati dal 22 settembre al 21 ottobre	Quindicina del tutto normale, senza particolari avvenimenti. Possibile viaggio per affari.
SCORPIONE	Nati dal 22 ottobre al 20 novembre	Probabile ritardo nella realizzazione di un desiderio. Rispingete una offerta che non potrà essere che dannosa.
SAGITTARIO	Nati dal 21 novembre al 20 dicembre	Periodo fortunato con probabili vincite. Importanti colloqui con persone autorevoli vi indurranno a modificare il vostro punto di vista su un problema che vi sta a cuore.
CAPRICORNO	Nati dal 21 dicembre al 19 gennaio	Evitate di essere parte viva in una contesa. Notizie inaspettate da lontani parenti.
ACQUARIO	Nati dal 20 gennaio al 18 febbraio	Lenta sorpresa per i prossimi giorni. Buone affermazioni per gli sportivi e gli artisti. Soddisfazioni.
PESCI	Nati dal 19 febbraio al 20 marzo	Possibili cambiamenti seguiti da buone sistemazioni. Lasciate che altri sostengano un punto di vista in cui siete interessati: ne trarrete giovamento.

Corsi estivi di preparazione agli esami

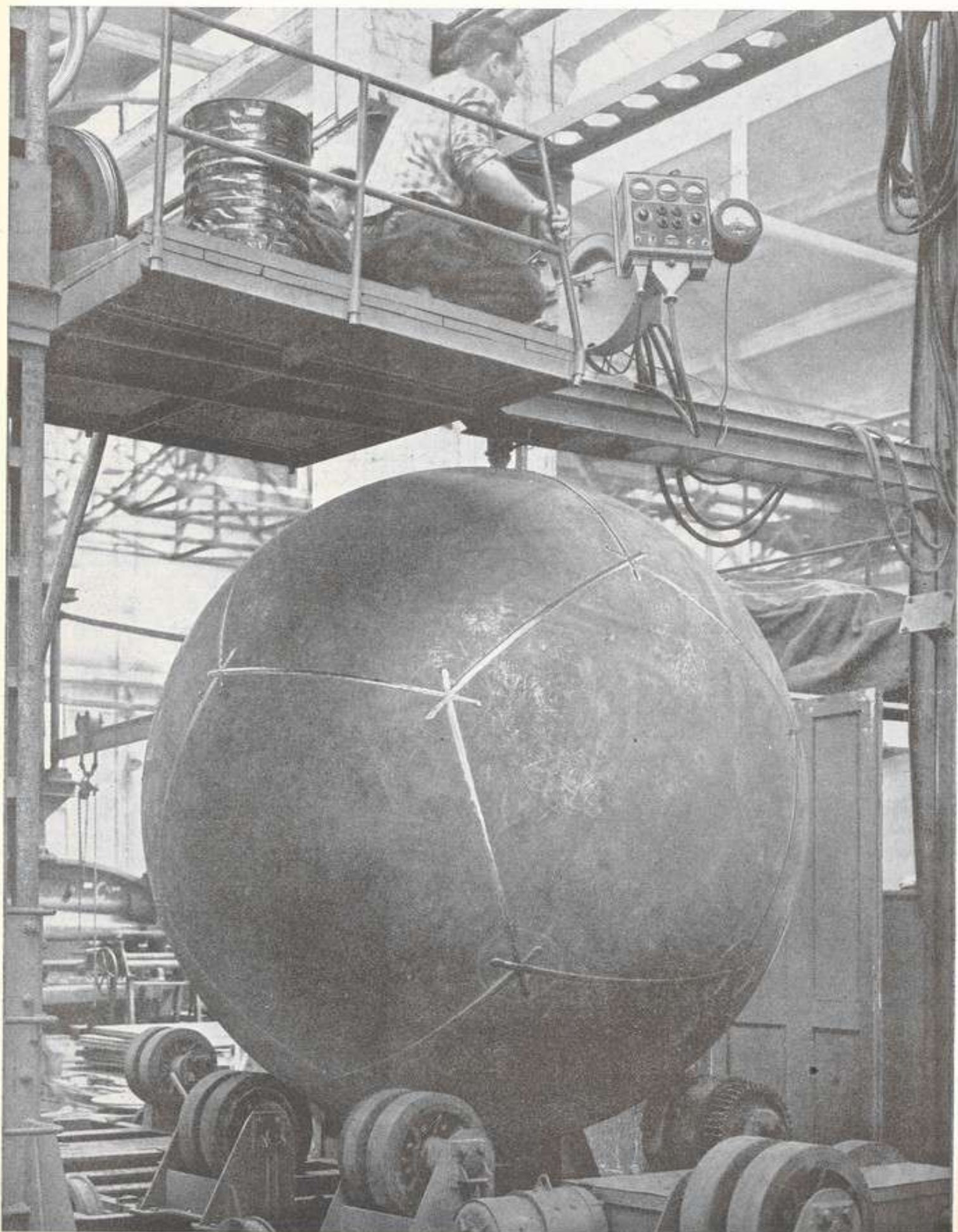
RAGIONIERI
GEOMETRI
NAUTICO
SCUOLA MEDIA
COMPUTISTI
AVVIAMENTO

Istituto "VILFREDO PARETO,"

Via N. D'Aste, 28 - Telef. 43.603 - SAMPIERDARENA



L'ANSALDINO



Saldatura elettrica automatica di uno dei tre serbatoi sferici a pressione che la nostra «Carpenteria» sta costruendo per la Ditta «Mallet» di Parigi