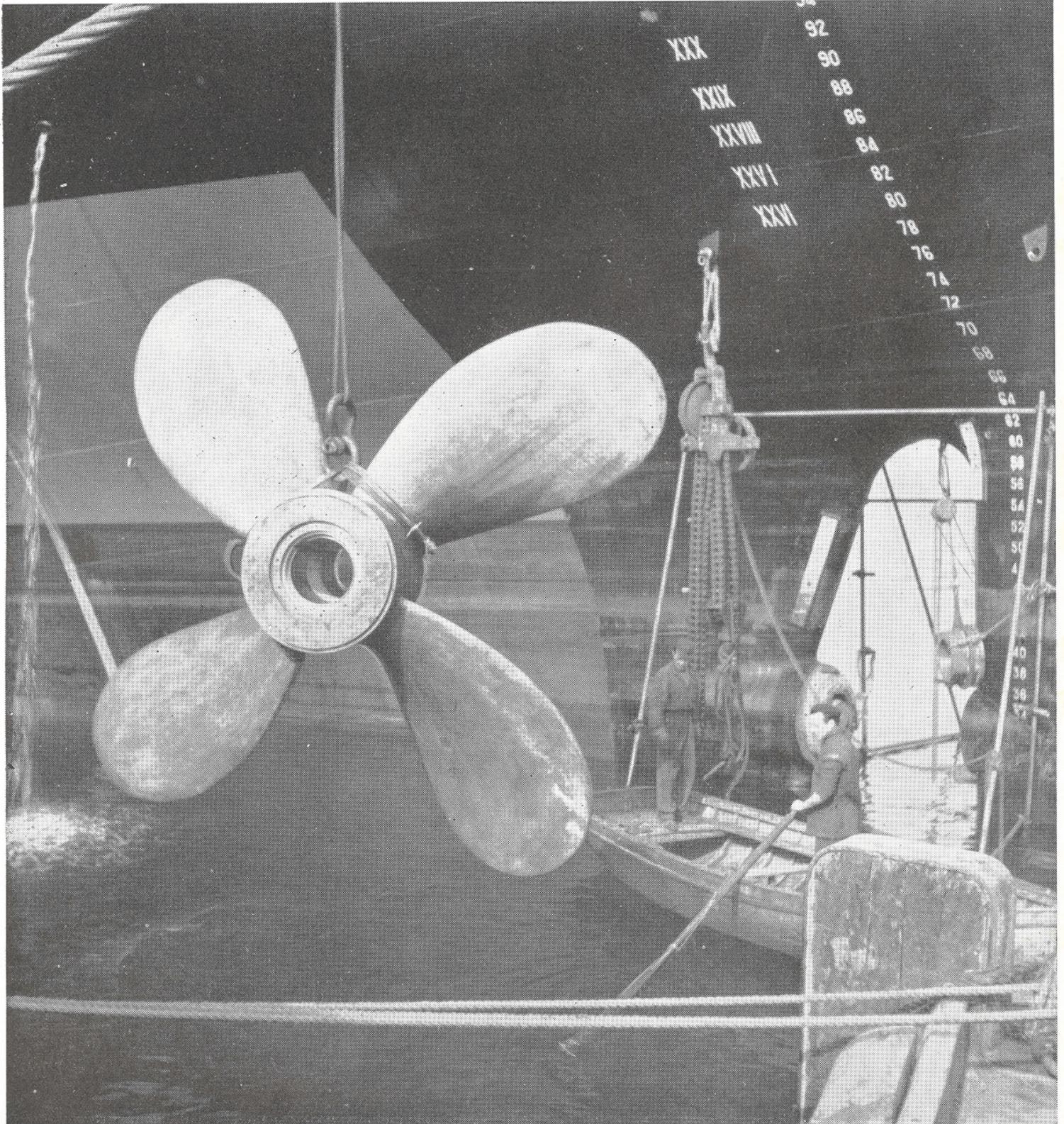


# L'ANSALDO

ANNO III - NUMERO 8  
Abbonamento gratuito ai dipendenti  
ed ai pensionati

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

GENOVA, 1° MAGGIO 1956  
Spedizione in abbonamento postale  
Gruppo secondo



Una fase delle operazioni per sistemare l'elica di una motonave della serie « Capitani d'industria » al Muggiano.

# Un nuovo sistema di ponteggiatura

Da molto tempo si sentiva il bisogno di snellire la costruzione di ponteggi per quanto lo consentono le esigenze di lavoro e la sicurezza del personale.

I castelli verticali scorrevoli

stema è costituito dall'elemento fornito di scala ripieghevole in modo che i vari rami di essa sistemati con la normale pendenza sono articolati in cima e forniti di rotelle scorrevoli al piede per facilitare la

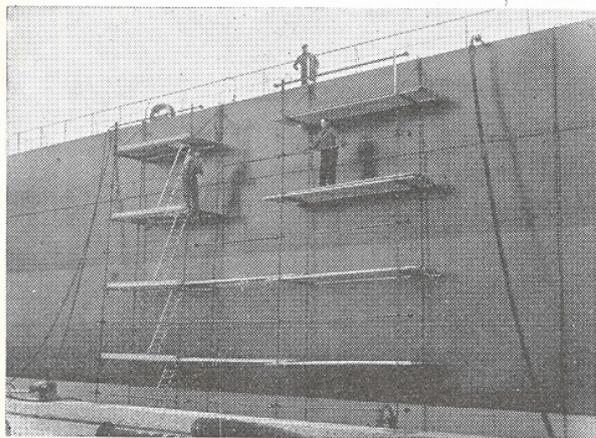
loro posizione di riposo.

Opportune botole per i passaggi si possono richiudere a sportello in modo che l'operaio non possa inavvertitamente mettere un piede nel vuoto.

L'elemento fornito di scala ha avuto una ulteriore applicazione come scalandrone verticale da apporsi sul fianco della nave il giorno prima del varo dopo la demolizione dello scalandrone fisso che viene costruito per il transito normale dei giorni di lavoro.

Con l'elemento fornito di scala si evitano scale esposte e l'operaio transita con sicurezza con la cassetta di attrezzi senza pericoli di sorta risolvendo così il problema dal lato infortunistico.

Infatti con tale sistema si possono costruire ponti rispondenti alle ultime disposizioni antinfortunistiche con parapetto a doppio corrente e tavolletta al piede.



lungo il fasciame esterno che dovevano portare il vantaggio economico di evitare ponti continui da poppa a prora non raggiunsero in pieno lo scopo in quanto tale metodo incontrò delle difficoltà nello scorrimento sul lembo di cinta; difficoltà dovute agli ombrinali, ai cavi pendenti lungo i fianchi della nave e ad altri ingombri per cui bisognò servirsi delle gru per trasportare il castello da un punto all'altro della fiancata con grande dispendio di mano d'opera.

Il nuovo sistema, ideato dal C. R. Odicino, si compone di elementi prefabbricati da affiancarsi alla nave ma non scorrevoli. Essi sono costituiti da penzoli di catene che consentono nella posizione di riposo di appoggiare un piano sull'altro e riescono maneggevoli, tanto per l'applicazione sulla fiancata della nave come per il trasporto sopra carrelli o sopra rimorchi.

La possibilità consentita dalle catene di sovrapporre diversi piani rende facile caricare sopra un comune carrello elettrico un intero elemento prefabbricato e sopra un rimorchio ben cinque elementi in modo da comporre quasi 30 m. di ponte continuo in senso longitudinale.

Altro merito di questo nuovo metodo è costituito dal facile immagazzinamento perché gli elementi sono poco ingombranti. Costituiti da diversi ripiani corrispondenti ai diversi ponti necessari per la fiancata della nave vengono sospesi al lembo di cinta e possono essere sistemati in corrispondenza delle saldature verticali del fasciame esterno e rimanere così isolati, oppure essere sistemati alla distanza tra loro consentita dalla lunghezza di una tavola in modo da formare con due elementi tre lunghezze di ponte e ripristinare così, ove occorra, il ponte continuo.

Una originalità del nuovo si-

## La raddrizzatura delle lamiere a bordo

Per il costruttore dello scafo in acciaio con l'estendersi dell'uso della saldatura e con lo sviluppo della prefabbricazione dei blocchi da imbarcare a bordo completamente lavorati, ha assunto in questi anni un'importanza sempre maggiore il problema della eliminazione delle deformazioni delle strutture a bordo.

Dette deformazioni, come i competenti ben sanno, sono quelle incurvature, che si osservano a bordo sia sulle lamiere, che sui profilati dei ponti, delle paratie, e che provengono specialmente dai ritiri e dagli sforzi di ritiro dovuti alla saldatura oltre che all'assetamento complessivo della nave sullo scalo prima, e sull'acqua dopo il varo.

Il sistema generalmente usato nei Cantieri per eliminare queste deformazioni, che a volte sulle lamiere raggiungono una freccia notevole, fino a passare i 20 mm. era finora quello delle calde circolari o triangolari con successivo riscaldamento, mediante martellatura della parte riscaldata, favorendo così la riduzione della lunghezza delle fibre della lamiera a raffreddamento avvenuto.

Le calde così date danno luogo a sforzi considerevoli di tensione; inoltre la martellatura, se da una parte porta localmente una benefica riduzione delle tensioni residue di saldatura, dall'altra, non essendo condotta in modo da provocare un allungamento graduale delle zone soggette a tensione, può indurre pericolose tensioni nelle zone immediatamente adiacenti a quelle martellate, oltre che produrre incrudimenti, cioè aumenti di durezza e fragilità, che possono provocare anche rotture locali.

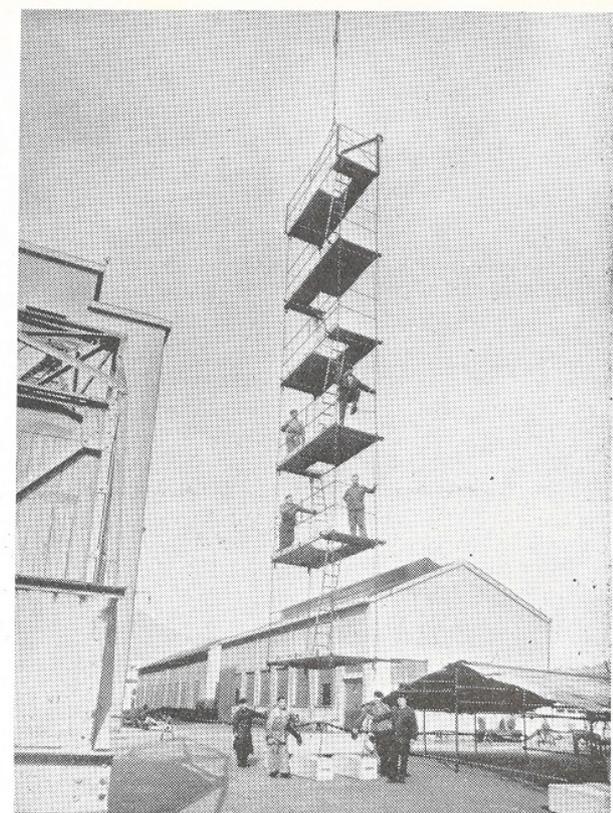
L'importanza del problema, che ha un aspetto economico non indifferente, relativamente al costo dello scafo della na-

ve, ha fatto rivolgere l'attenzione dei tecnici su di esso e certamente un risultato è l'adozione di tipi speciali di paratie divisorie stampate e opportunamente piegate ed unite (con punti di saldatura).

Il Cantiere di Sestri porta ora un suo contributo alla soluzione del problema cercando di applicare attrezzature e metodi simili a quelli già in uso presso i Cantieri svedesi.

Ai primi di novembre vennero date al S. C. Officina della Sezione SALD/AUGE sig. Patrone opportune direttive in merito.

Le prime prove furono negative. Si dovevano trovare il tipo di cannello adatto, la temperatura di riscaldamento, le zone da riscaldare. Con tenacia e passione Patrone insisteva, validamente aiutato dall'operaio Consigliere.



Finalmente ai primi di dicembre i primi risultati: le deformazioni diminuivano di qualche millimetro. La fiducia aumentava.

Da allora i risultati sono migliorati e già il nuovo sistema sta passando nella fase esecutiva; il Reparto Montatori ha già un buon numero di operai che raddrizzano le strutture con il nuovo metodo.

La fotografia può dare un'idea del nuovo metodo. Si può vedere il tipo di cannello che può essere a una o due lance, il tipo di calda a tratti di 80 mm. dati in senso prima parallelamente alla posizione dei bagli, quindi a 45° e successivamente così inclinati fino a raggiungere il risultato. La temperatura della calda non supera i 600°.

L'operazione va fatta con metodo e contemporaneamente su

varie zone da raddrizzare ed il risultato si avrà soltanto quando la lamiera trattata sarà completamente raffreddata.

I vantaggi sono i seguenti:

a) Eliminazione della martellatura (il materiale non incrudisce).

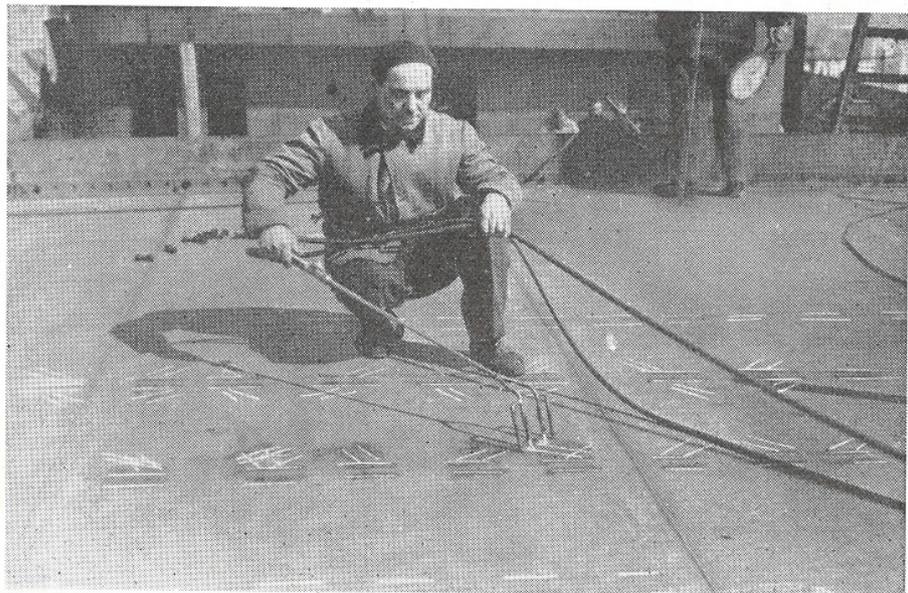
b) Minori tensioni residue (dagli 800 agli 850°C si passa a meno di 600°C).

c) Trattamento con metodo.

d) Distensione della saldatura dei bagli.

e) Risparmio di manodopera. I risultati conseguiti sulla M/n «Gripsholm» sia sulle strutture di ponti, che di paratie incoraggiano a proseguire su questa nuova strada per migliorare ancora il metodo ed ampliarne e perfezionarne le applicazioni.

Raffaele Bottino



Applicazione del nuovo metodo sulla «Gripsholm». E' al lavoro l'operaio Teresio Pesce.

L'ANSALDINO del 15 ottobre u. s., pubblicando la fotografia della erezione delle colonne del Catforming, dava la prima notizia del montaggio di questo impianto, presso la Raffineria di Cremona della Soc. Italia.

A distanza di poco più di un mese dalla sua consegna presentiamo alcune fotografie dell'opera ultimata.

Il complesso è stato realizzato sulla base del progetto eseguito, su licenza americana, dalla Società Tecnicer della cui attività si svolge nel campo della progettazione di impianti per il trattamento degli idrocarburi. Il peso complessivo delle parti costituenti l'impianto, tra colonne, macchinari, apparecchi, tubazioni ecc. ha raggiunto le 250 tonnellate.

Il nome di Catforming deriva dal procedimento chimico a cui è soggetta la materia prima trattata dall'impianto, ossia la benzina pesante, già ottenuta dalla distillazione primaria del petrolio greggio nelle colonne di frazionamento delle raffinerie. Il prodotto del Catforming è ancora una benzina, ma di qualità superiore, secondo i concetti che seguono.

E' noto che una delle principali caratteristiche della benzina, agli effetti del buon funzionamento dei motori, è quella di avere l'attitudine a sopportare le compressioni elevate senza detonare. Questa qualità di essere antidetonante viene misurata, per convenzione internazionale, con il numero di ottani che si scrive N. O. Il Catforming, per l'appunto, è un impianto che tratta la benzina pesante, in modo che acquisti un maggior numero di ottani, cioè tanti N. O.

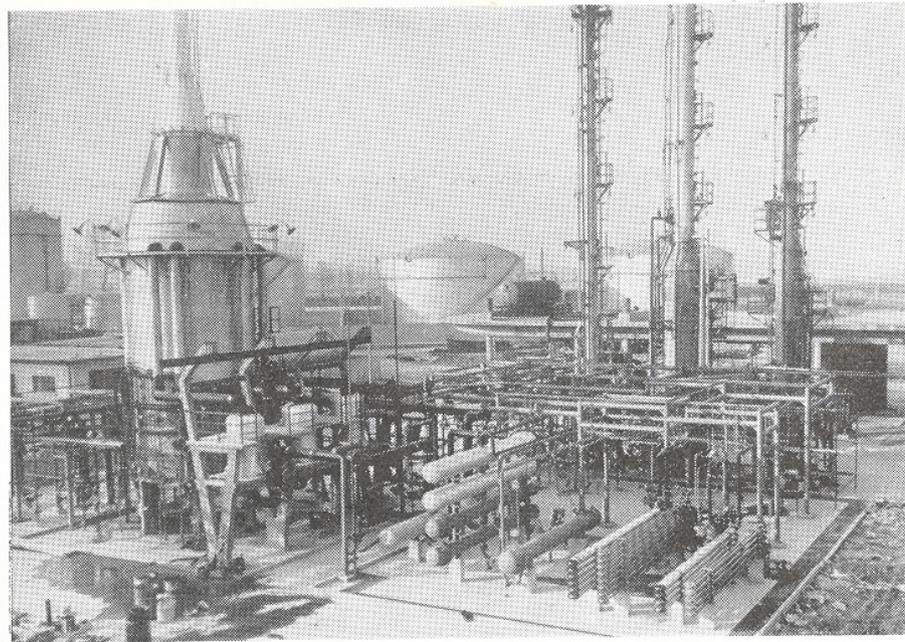
Alla Raffineria di Cremona possono venir trattate 100 T. al giorno di benzina, la quale da 40 N. O. passa a 88 N. O. e questa produzione, posta alla base del progetto, è stata completamente realizzata, con piena soddisfazione del cliente.

Diamo ora uno sguardo alle varie costruzioni create dal lavoro nelle officine del MEF e degli stabilimenti confratelli. Il forno è stato costruito dal CAR: è del tipo circolare, munito di 4 bruciatori innestati verticalmente sulla platea, in modo da avere il getto diretto verso l'alto. Comprende tre sezioni di serpentine, nelle quali la carica (diremo dopo come è composta) si riscalda fino ad assumere temperature vicine a 500°C. Il forno può funzionare a nafta oppure a gas.

I reattori, costruiti da MEF, in numero di tre, sono dei bomboloni a forte spessore, saldati all'arco. Funzionano ad una pressione di 40 atmosfere ed in essi avviene il fenomeno (reazione), che caratterizza il processo chimico dell'impianto. Essendo posti in serie con le tre serpentine del forno, sono successivamente attraversati dalla carica, la quale, nel suo percorso dall'alto in basso, investe il catalizzatore: una sostanza che si presenta sotto la forma di platino depositato su piccole sfere e anelli di silicio alluminato.

Il catalizzatore ha la proprietà di trasformare la massa liquida in una miscela di idrocarburi leggeri, aventi un punto iniziale molto basso di ebollizione, e di altri idrocarburi, aventi un più elevato punto di ebollizione. Questa possibilità di avere una miscela di liquidi a titolo diverso e separabili, viene sfruttata

# L'IMPIANTO CATFORMING alla Raffineria di Cremona



Visuale generale dell'impianto

nel prosieguo del processo.

Gli scambiatori, costruiti da MEF in numero di tredici, hanno per la maggior parte lo ufficio di raffreddare la miscela dei prodotti di reazione, a spese della benzina di carica, che così viene a riscaldarsi prima ancora di entrare nel forno.

I due motori del tipo D.G.M. 265/4, costruiti da MEC, comandano due grossi compressori a V, capaci di far circolare 10.000 mc. orari di gas idrogeno alla pressione di 40 atmosfere.

Le tre torri, di cui la più alta è 27 mt., sono state costruite da MEF. Ciascuna di loro ha una determinata funzione posta in rilievo nella descrizione del processo che qui succintamente esponiamo.

La benzina pesante aspirata dai depositi della raffineria, viene spinta da apposite pompe negli scambiatori di calore già nominati.

Precedentemente si unisce all'idrogeno proveniente dai compressori mossi dai motori Diesel, Benzina pesante e idrogeno costituiscono per lo appunto la carica, la quale entra ed esce tre volte dalle serpentine del forno per attraversare ad uno ad uno i reattori dove ha luogo il fenomeno della reazione. Il ciclo termina in uno scomparto della 1ª torre dove si ha la separazione dei prodotti: quelli liquidi si raccolgono in basso, quelli gassosi, invece, passando nel reparto superiore si elevano verso la testa della torre. Durante tale percorso essi vengono investiti in controcorrente da una speciale soluzione che provvede al lavaggio ed all'estrazione dell'idrogeno solforato di cui sono saturi. Dalla testa della colonna i gas, ricchi di idrogeno, arrivano in un secondo separatore da dove, aspirati dai compressori, sono di nuo-

vo riportati in ciclo per unirsi alla benzina pesante.

I prodotti liquidi ricavati nella 1ª colonna passano alla 2ª, chiamata di stabilizzazione. In questa si ha la separazione dei prodotti costituenti la miscela degli idrocarburi a punti diversi di ebollizione di cui si è fatto cenno trattando dei reattori. I gas, che si liberano dai suddetti prodotti, vengono refrigerati e condensati: la parte liquida viene rimessa in ciclo (rifiusso) la rimanente va immagazzinata come gas liquido (liquigas). I gas che non si condensano sono avviati in un accumulatore per essere adoperati come gas combustibile nel forno oppure nei motori Diesel. Il ricavato liquido del fondo della 2ª colonna costituisce il prodotto più pregiato, ossia la benzina stabilizzata al dato e voluto numero di ottani, che viene scaricata negli appositi serbatoi.

La 3ª colonna ha lo scopo di ripristinare le condizioni della soluzione servita a lavare i gas della 1ª colonna. L'idrogeno solforato che si separa da questa soluzione affluisce sulla testa della colonna per essere convogliato alla candela ossia a quell'asta cava, che sovrasta tutto l'impianto dalla cui sommità si sprigiona una fiamma continua.

Una decisa influenza sulla qualità del prodotto è data dalle variabili del processo: la temperatura di reazione, la pressione di operazione, la portata della carica, ecc. Tutte queste grandezze vengono registrate e governate automaticamente da un pannello grafico, che riproduce lo schema dell'impianto. Da esso gli operatori possono determinare le condizioni istantanee di regime del processo, ed intervenire sulla messa a punto delle varie grandezze, agendo su appositi apparecchi: costituiti da regolatori a servomotore pneumatico, i quali comandano automaticamente o manualmente le valvole a membrana, interposte nelle tubolature dei liquidi e dei gas.

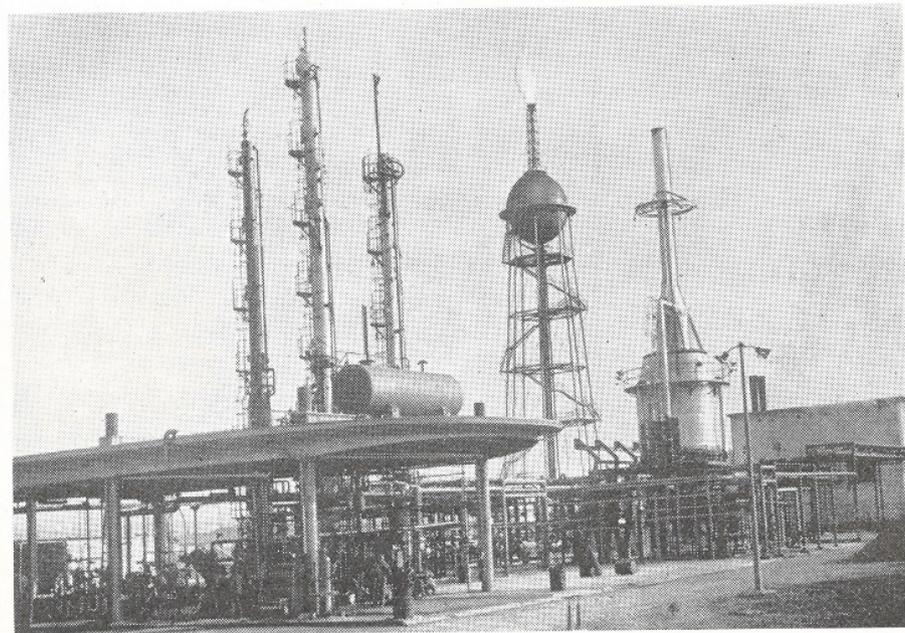
Parecchi furono i problemi che durante il montaggio si dovettero risolvere sul posto. Uno di grande rilievo fu quello dell'esecuzione delle saldature delle tubazioni di acciaio al cromo molibdeno nelle quali passa il prodotto più caldo (temp. 450 gradi, pressione 40 atmosfere). Sono state eseguite 44 di queste saldature che hanno richiesto particolari cure. Per la loro ricottura si sono dovuti impiegare degli appositi forni a resistenza elettrica, abbraccianti talvolta le tubazioni librantesi in aria a 15 metri d'altezza. Queste ricotture vennero opportunamente registrate da indicatori di temperatura scriventi, determinando così la piena sicurezza della buona condotta dell'operazione.

Altro compito interessante e delicato ha riguardato le operazioni preliminari di avviamento dell'impianto, le quali sono state precedute da un severo collaudo idraulico di alcune tubazioni: collaudo che raggiunge sino la pressione di 330 atmosfere. Questo lavoro è stato eseguito a turni ininterrotti in condizioni di clima rigido (una notte si sono registrati perfino 20 gradi sotto zero), superate con molto impegno dal nostro personale, dopo di che l'impianto è stato affidato ai tecnici americani, ai quali spettava il compito di collaudare tutte le tubazioni e le apparecchiature percorse dal gas, mediante una prova pneumatica a 50 atmosfere, che ha confermato la buona esecuzione del lavoro di montaggio.

Il rigore posto nella verifica della tenuta delle giunzioni è connesso alla pericolosità dell'impianto, sia per l'inflammabilità della benzina, sia per i gas i quali, oltre ad essere velenosi, mescolandosi in certe proporzioni con l'aria possono dar luogo a miscela esplosiva.

Perdurando i rigori dell'inverno, si è dovuto ricorrere ad accompagnare alcune tubazioni con tubi di riscaldamento a vapore. Ciò ha permesso di evitare i congelamenti e quindi di poter iniziare la regolare marcia dell'impianto.

Il buon risultato tecnico raggiunto col Catforming dimostra che i nostri tecnici hanno saputo mettere a profitto le cognizioni acquisite in questo nuovo campo di attività.



Le tre torri e la «candela» perennemente accesa

Alberto Martini

# Struttura del nucleo

Notoriamente, nelle normali condizioni ambientali, tutta la materia risulta composta, come dimostra l'analisi chimica, di sole 92 sostanze semplici, gli «ELEMENTI», che si combinano tra di loro secondo ben determinate leggi. La teoria atomica fa corrispondere ad ogni Elemento un particolare caratteristico «ATOMO», di modo che esistono 92 specie di atomi diversi in natura, e questi atomi vengono sinteticamente rappresentati con i ben noti simboli. (Es.: H atomo di idrogeno, U atomo di uranio).

Ogni quantità di un dato Elemento non è che l'insieme di un grandissimo numero di atomi tutti uguali; quelli che ne sono caratteristici.

La combinazione degli Elementi, con la formazione dei cosiddetti «COMPOSTI», è il risultato dell'operazione che fa riunire gli atomi degli Elementi, prima liberi e separati, in quel complesso di atomi, caratteristico di ogni composto, che si chiama «MOLECOLA». La operazione si chiama «REAZIONE CHIMICA» ed avviene sempre con liberazione od assorbimento di energia, a causa delle forze di attrazione e repulsione che si esercitano tra i singoli atomi.

E' una reazione chimica la combustione, ossia la combinazione di un atomo di Carbonio (C), il combustibile, con due atomi di Ossigeno (O<sub>2</sub>), il comburente, con la formazione della molecola di Anidride Carbonica (CO<sub>2</sub>) e liberazione di energia sotto forma di calore.

L'analisi condotta con mezzi molto più potenti e raffinati sui 92 Elementi mostra, a sua volta, che tutti costei elementi sono formati dalla combinazione di tre sole specie di sostanze fondamentali, che, in particolari circostanze, si riesce ad estrarre e ad isolare da ognuno di essi.

Ossia tutti i 92 diversi atomi esistenti in natura sono originati dalla combinazione di tre sole particelle elementari, che sono:

1) **ELETTRONE**, particella di massa trascurabile ed avente la più piccola carica elettrica conosciuta, l'atomo di elettricità. La carica è negativa.

2) **PROTONE**, la cui massa è praticamente uguale a quella dell'atomo di Idrogeno (H) e di carica uguale a quella dell'elettrone in valore assoluto, ma di segno opposto (positiva).

3) **NEUTRONE**, massa circa uguale a quella del protone, ma privo di carica elettrica. Il numero delle particelle sub-atomiche suddette individua e caratterizza un ben determinato atomo, ossia i 92 atomi noti sono diversi tra loro solo perchè contengono un diverso numero di protoni, neutroni ed elettroni.

Circa questo numero osserviamo che normalmente la materia è elettricamente neutra, onde tali devono essere tutti gli atomi. La presenza di particelle di uguale carica di segno opposto all'interno dell'atomo mostra che tale neutralità è dovuta alla reciproca neutralizzazione delle cariche delle particelle elementari. Elettroni e protoni, che hanno carica dello stesso valore, sono per-

ciò presenti in ugual numero nell'atomo.

E' noto che le particelle elementari si distribuiscono entro l'atomo in modo da farlo rassomigliare ad un sistema solare in miniatura. Protoni e neutroni, strettamente uniti, formano il cosiddetto «NUCLEO», che contiene pressochè tutta la materia dell'atomo e fa le veci del sole; attorno, a grande distanza rispetto alle dimensioni del nucleo, rivoluzionano gli elettroni, su specie di orbite, come i pianeti. D'ora innanzi dedichiamo tutta la nostra attenzione al solo nucleo.

Ogni Nucleo risulta dunque formato da due specie di particelle, protoni e neutroni, e per individuarlo occorre indicare quante particelle delle due specie lo compongono, occorrono in altre parole due numeri. Si usano a questo scopo:

Il «NUMERO DI MASSA», che si suole indicare con A, ossia il numero totale di neutroni e protoni che formano quel dato nucleo. Assunte uguali ad 1 le masse, praticamente uguali, del protone e del neutrone, il Numero di Massa ci dà anche una valutazione approssimata della massa di un nucleo, e di qui deriva la sua denominazione.

Il «NUMERO ATOMICO» che si indica con Z, od il numero di protoni, e quindi di elettroni, presenti nel nucleo.

I 92 atomi noti, che corrispondono ai 92 elementi chimicamente distinguibili, hanno proprietà chimiche diverse perchè sono composti da un diverso numero di protoni, e precisamente ad es.: l'atomo di Idrogeno ha il proprio nucleo composto di un solo protone (Z=1), l'atomo di Uranio invece ha il nucleo formato da 92 protoni (Z=92). Il Numero Atomico, agli effetti della identificazione di un atomo, equivale quindi perfettamente al suo normale simbolo.

Quello dell'Idrogeno è il solo nucleo esistente in natura che è formato da un solo protone e non contiene neutroni.

Per cui sia Z che A sono per esso uguali ad uno. Non esistono nuclei composti da soli neutroni che si trovano nella materia sempre associati ai protoni.

Tutti gli altri nuclei contengono neutroni. Esistono particolari nuclei che hanno tutti lo stesso numero di protoni (lo stesso Z), ma si distinguono per un diverso numero di neutroni (diverso A). Tali nuclei, chimicamente indistinguibili, ma con diversissime proprietà nucleari, si chiamano «ISOTOPI».

Quasi tutti gli elementi risultano formati da miscele di atomi isotopi. Così l'idrogeno è formato di atomi di due specie:

1) L'Idrogeno propriamente detto, il cui nucleo ha un solo protone (A=1; Z=1).

2) Il Deuterio il cui nucleo è composto da un protone più un neutrone (onde A=2 e Z=1).

Onde poter distinguere i vari isotopi di uno stesso atomo mediante comodi simboli, si suole rappresentare tali isotopi con il simbolo del corrispondente atomo, che porta a destra in alto a mo' di espo-

nente, il numero di massa A ed a sinistra in basso, il numero atomico Z, per quanto ciò sia superfluo, perchè ad ogni simbolo di atomo è corrispondente un solo e ben determinato valore di Z.

Così l'idrogeno (A=1; Z=1) si indica 1H<sup>1</sup>; il Deuterio (A=2; Z=1) si indica 1H<sup>2</sup>, oppure con D.

Sostituendo tutti gli atomi di 1H<sup>1</sup> con atomi di Deuterio D, nella molecola dell'acqua si ottiene la famosa «Acqua pesante» D<sub>2</sub>O.

L'Uranio è formato prevalentemente dalla miscela di due isotopi:

1) 92U<sup>235</sup>, ossia un primo tipo con 92 protoni (Z=92) e 143=235-92 neutroni (A=235) (si indica brevemente U 235).

2) 92U<sup>238</sup>, composto sempre di 92 protoni (Z=92), ma 146=238-92 neutroni (A=238) (sinteticamente si scrive U 238).

Nell'uranio naturale ogni 1000 atomi circa 993 sono di U 238 (99,3%) e solo 7 di U 235 (0,7% circa).

Si riesce mediante opportuni processi fisici a separare due specie isotopiche, e così esistono impianti per separare il Deuterio dall'Idrogeno e l'U 235 dall'U 238. Tali impianti si chiamano «di Separazione Isotopica».

E' possibile ottenere in particolari circostanze protoni, neutroni, elettroni liberi, cioè

non associati tra di loro a formare la normale materia. La materia si presenta allora in uno stato che manifesta forme e caratteristiche del tutto inconsuete. Così è relativamente semplice estrarre gli elettroni dalla materia, lo spazio tra il filamento e la placca di una valvola termoionica è occupato da elettroni liberi; così facendo seccare una scintilla in un ambiente contenente idrogeno si ottiene un «Gas di protoni», ossia un gas formato da atomi di idrogeno, cui si è asportato il solo elettrone; atomi quindi di cui non è rimasto che il nucleo, costituito appunto da un solo protone.

Più difficile è ottenere un «Gas di neutroni», ossia estrarre dalla materia e dare vita indipendente, e solo per breve tempo, (millesimi di secondo) ad un gran numero di neutroni.

Soltanto recentemente ciò è stato possibile mediante quel particolare apparecchio che è il «Reattore Nucleare».

Così come per la materia allo stato normale la formazione dei composti è il risultato della reazione detta chimica (ma sarebbe più opportuno chiamarla «Atomica»), che riunisce gli atomi degli elementi componenti, prima separati, in quei particolari raggruppamenti, che sono le corrispondenti molecole dei suddetti composti, reazione sempre accompagnata da manifestazione

energetiche, in modo analogo si può pensare che la formazione dei nuclei sia il risultato dell'operazione, detta per analogia «Reazione nucleare», che sfrutta particolari forze che si esercitano tra protoni e neutroni, raggruppando protoni e neutroni prima liberi ed indipendenti, in quel complesso che appunto è il nucleo atomico, con corrispondente erogazione ed assorbimento di energia.

Questa energia è conseguenza dell'azione delle succitate forze, che sono maggiori di un fattore dell'ordine del milione di quelle che si esercitano tra gli atomi. Non è da stupire se gli scambi energetici nei rispettivi atti elementari, atomici e nucleari, stanno tra loro nello stesso rapporto. Dal che si comprende come l'energia che così si manifesta, chiamata «Energia nucleare» è in una forma eccezionalmente concentrata.

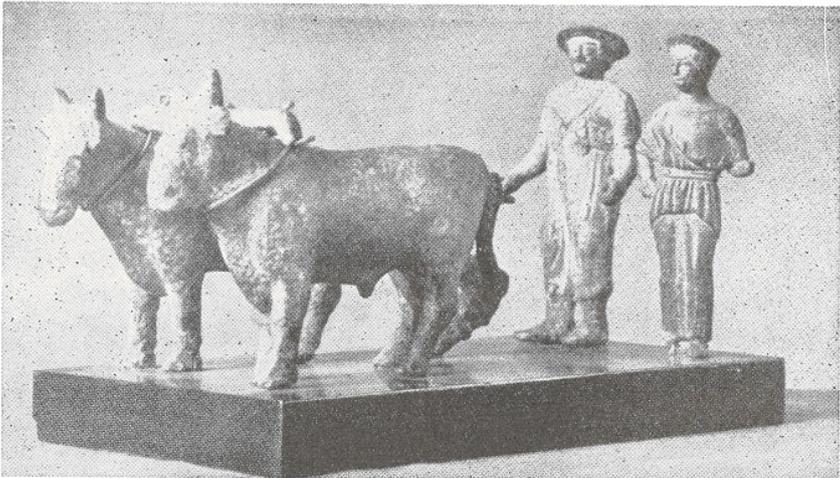
Probabilmente sino ad ora non si è riusciti a formare con simili procedimenti, e cioè partendo da singoli protoni e neutroni, che pochissimi nuclei di quelli più leggeri, come il nucleo dell'Elio 2He<sup>4</sup>, altrimenti detto anche «Particella», composto di 2 protoni, Z=2, e 2 neutroni, A=2+2=4 (Fusione Nucleare).

Si riesce più facilmente a provocare la reazione dei neutroni e protoni con quasi tutti i nuclei esistenti, con il risultato di trasformare i nuclei originari in nuovi diversi nuclei. In altre parole il risultato dell'operazione è la trasmutazione di un nucleo in un altro.

Così facendo interagire un nucleo di U 238 con un neutrone, si forma, in fasi successive, un nuovo nucleo, quello del

Paolo Ameglio  
(continua a pag. 13)

## IL LAVORO NEI TEMPI



Quando Roma non esisteva ancora, nella penisola italiana si andava sviluppando la civiltà etrusca, che ebbe il suo nucleo geografico nella attuale Toscana. Si trattava di un popolo misterioso eppur meraviglioso, dal linguaggio per noi parzialmente impenetrabile, organizzato politicamente in una specie di confederazione, i cui centri principali erano Volterra, Fiesole, Vetulonia, Populonia, Arezzo, Roselle, Volsini, Chiusi, Vulci, Tarquinia, Caere, Vejo. Fondarono città e colonie, come Mantova, Ravenna, Pompei. Scavavano acquedotti e cloache, erigevano fortezze, monumenti, torri. La loro arte raggiunse spesso la perfezione della più pura classicità greca. La prima Roma monarchica derivò da essi molti usi e costumi, e sul modello etrusco fondò la propria civiltà.

Precipua attività degli etruschi, accanto all'agricoltura, fu l'estrazione dei metalli, di cui il territorio era ricchissimo, e la loro lavorazione. Come attestano le armi, le statue, le suppellettili in bronzo e in ferro. Le miniere etrusche erano le sole importanti nel Mediterraneo centrale, con epicentro nell'isola d'Elba. Populonia, Arezzo e Vetulonia erano dei veri centri siderurgici. Purtroppo l'abbondante materiale che ci resta, quasi tutto originario dalle grandi necropoli, non documenta affatto tali lavorazioni, ma piuttosto banchette, balli, riti guerrieri, scene mitologiche. Più documentato è il lavoro dei campi, donde abbiamo scelto questo gruppo in bronzo, forse del VII-VI secolo a. C., che mostra un aratore al lavoro, con l'aratro trainato da una coppia di buoi. Il gruppo è attualmente conservato al Museo di Villa Giulia, a Roma.



Una delle 8 corvette costruite da Cantieri nazionali su progetto Ansaldo. I motori per 4 unità sono stati costruiti dal Meccanico.

# LA PRODUZIONE DEL GAS

Sintomatico di un costante progresso risulta il deciso orientamento delle Aziende del Gas teso all'attuazione di vasti programmi di ammodernamento e di potenziamento dei loro impianti destinati ad esaltare il ciclo produttivo sia per assicurare una rete di distribuzione capace di soddisfare le crescenti esigenze degli attuali utenti, sia in vista di un migliore tenore di vita.

E poichè in questo campo il linguaggio delle cifre è sempre il più eloquente, e dispensa da interpretazioni, riproduciamo qui sotto tre diagrammi. Il primo mostra la produ-

zione annua di gas prodotto ed erogato in tutte le città di Italia; nel secondo è contemplata la produzione annua di alcune principali città; dal terzo è rilevabile la produzione annua di alcune città di media grandezza ove si è anche sviluppata la vendita di gas per riscaldamento.

La diminuzione di produzione della città di Brescia nell'anno 1953 è dovuta al passaggio da gas con potere calorifico superiore di 3500 K. cal/mc. a gas con p. c. s. di 9100 K. cal/mc.

L'entità crescente del gas erogato nel corso degli anni

presi a riferimento, se si tiene conto degli eventi accaduti in tale periodo, consente di affermare che queste Aziende, per la complessa attrezzatura ed i molteplici servizi che producono, rappresentano una perenne fonte di lavoro anche per le industrie meccaniche.

Ed infatti ci è dato di constatare che qualche Azienda industriale italiana, nell'affannosa ricerca di nuovi rami di produzione più confacenti alle caratteristiche del nostro mercato nell'attuale situazione economica, si è « comunque » organizzata per offrire materiali previsti nei programmi

elaborati dalle Aziende Gas.

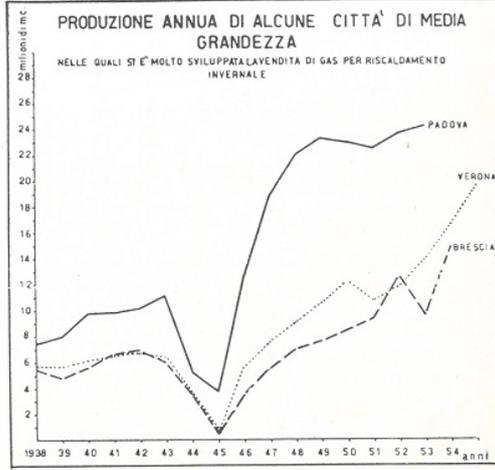
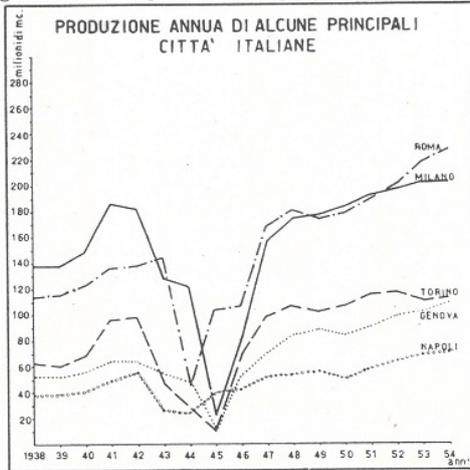
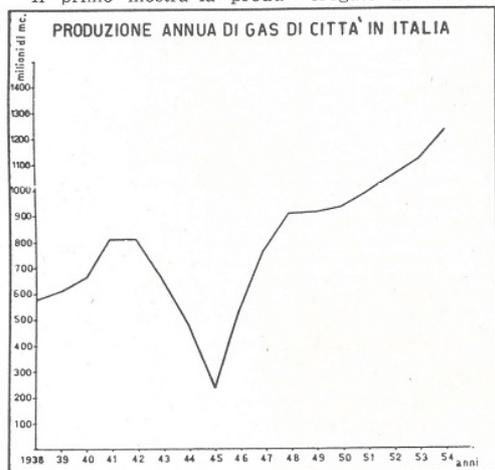
Ovviamente, per la nostra Azienda, che dispone di uno Stabilimento Carpenteria perfettamente organizzato e da lunghi anni sperimentato anche nel campo delle costruzioni di gasometri di ogni tipo e capacità, si tratta solamente d'intervenire con prontezza per offrire i propri materiali e la necessaria collaborazione a quelle Aziende Gas che via via si accingono alla realizzazione dei rispettivi programmi.

La nostra Sezione Commerciale Meccanica, consapevole della situazione sopra delineata,

ha infatti riservato particolare cura a tale ramo d'attività, sviluppando i contatti e stabilendo grado a grado quella migliore forma di cooperazione che dev'essere alla base di ogni rapporto duraturo: ne fanno fede le ordinazioni assunte dal mese di aprile 1954 ad oggi, che possono dirsi veramente apprezzabili.

Esse più esattamente riguardano la costruzione ed il montaggio in opera di gasometri di tipo completamente ammodernato per un complesso di ben 190.000 mc.

Salvatore De Francisci



## CANTIERE

## Preparazione degli avanscali

L'avanscalo è una struttura in legno che continua in mare lo scalo fisso. Infatti, oltre una certa profondità non è più possibile la lavorazione del prolungamento dello scalo fisso, e perciò si costituisce un avanscalo galleggiante che viene zavorrato e affondato davanti allo scalo con un sistema di carrelli del peso unitario di circa 2500 Kg. scorrevoli lungo binari situati ai lati di detto avanscalo.

L'avanscalo deve inoltre appoggiare sul fondo e deve quindi essere preparato con scandagli in modo che la sua parte inferiore sposti perfettamente il fondale. La sua lavorazione viene eseguita a terra su di uno scaletto e consiste nel far seguire gli andamenti del fondo con longarine e tacchi di legno in parte fissati con tiranti e in parte ingraffiati. Tale prepara-

zione comporta che la sua struttura giunga ad essere in certi punti più alta di 3 m.

La sua lunghezza deve risultare in modo da essere sufficiente ad evitare lo strapiombo ed il saluto, però tale lunghezza si deve limitare a quel tanto necessario da non farlo risultare inutilmente costoso.

Ultimato di lavorazione, l'avanscalo viene varato e, dopo aver preparato il suo piano di scorrimento con stearina e grassetto, viene solidamente fissato allo scalo e quindi affondato. Il palombaro massiccio con cunei quei pochi punti che non poggiano sul fondale così da rendere la piattaforma inclinata più solida che sia possibile. In questo modo scalo fisso e avanscalo costituiscono nel loro insieme un solido piano continuo di scorrimento per la nave varante.



Costruzione, all'Officina carpenteria leggera del Cantiere di Sestri, di trombe a vento destinate a tre motonavi da carico di 10670 T.D.W. della « Villain & Fassio » di Genova.

## PRECETTO PASQUALE

La mattina del 14 aprile, nei locali del Magazzino Generale del Cantiere di Sestri, S. E. il Cardinale Siri, Arcivescovo di Genova, ha celebrato la Messa per la Pasqua del lavoratore.

Hanno assistito all'altissimo rito il Vice Presidente della nostra Società comm. Gennaro, il Direttore Generale ing. Lombardi, il Direttore Centrale ing. Carnevale, il Direttore del Cantiere ing. Cristofori col V. Direttore ing. Boero, il V. Direttore amministrativo cav. Da Massa, il Dirigente del Personale dott. Enrico, gli altri Dirigenti, e numero-

sissimi operai ed impiegati.

Il Cardinale Arcivescovo ha rivolto un nobile discorso ai presenti, ricordando gli eterni principi del Cristianesimo e spiegando l'alto significato della Pasqua.

## ATTO DI ONESTÀ

L'operaio Mario Bocchi, rinvenuto un portafogli con documenti personali e una somma di denaro, provvedeva subito a consegnarlo al Servizio di Vigilanza che ne curava la restituzione al proprietario.

Segnaliamo a tutti, con vivo compiacimento, l'onestà del signor Bocchi.

28 marzo dal Vescovo della Spezia Mons. Giuseppe Stella, e vi sono intervenuti tutti i dirigenti del Cantiere e un numerosissimo gruppo di maestranze.

Al Vangelo Mons. Stella ha pronunciato un breve toccante discorso, collegando i motivi ideali della Cristianità a quelli del lavoro. La funzione, nel corso della quale moltissimi operai ed impiegati hanno ricevuta la Comunione, è stata accompagnata da musiche di armonium e violini e da un coro formato da dipendenti del Cantiere.

## VISITE agli stabilimenti

Ultimamente i nostri Stabilimenti sono stati oggetto di numerose visite, tra cui segnaliamo le seguenti:

— Gli ingg. Martin e Carè, rispettivamente Direttore Generale e Vice Direttore Generale della Società « Solvay » di Bruxelles, accompagnati dal nostro dirigente ing. Piquè, dell'Ufficio di Firenze. Gli ospiti hanno visitato il Meccanico e la Carpenteria esprimendo la loro ammirazione per la modernità degli impianti e la perfetta organizzazione.

— Cinquanta studenti e alcuni professori della Scuola tecnica commerciale « Pietro Sella » di Mosso S. Maria di Vercelli. Gli ospiti hanno visitato il Cantiere di Muggiano, accompagnati dai nostri ingg. Lengua e Marchetti.

— Il sig. Tabbì, ispettore della « Shell Tankers Co. », accompagnato dal nostro sig. Ferri ha visitato il Meccanico soffermandosi in particolare alla Grande Meccanica, alla Sala Prove Motori, alla Stazione Raggi e alla Caldereria.

## MUGGIANO

## La consegna della « Giacinto Motta »

Dopo soli 38 giorni dalla consegna alla Società armatrice « Carbogas » della motonave « Giovanni Agnelli » il Cantiere di Muggiano ha consegnato alla stessa Società un'altra nave gemella: la « Giacinto Motta ».

La cerimonia è avvenuta domenica 15 aprile e si è svolta nei locali della Direzione del Cantiere. Per la « Carbogas » erano presenti; il Conte Cao di San Marco, Presidente della Società, il Comandante Pietro Bibolini e gli ingg. Mulas e Bisighin; per l'Ansaldo: il Direttore Commerciale Navale ing. Amedeo Casaccia, il Direttore del Cantiere di Muggiano ing. Palenzona con i Vice Direttori rag. Traversa e ingg. Mori e Avanzini e l'ing. De Nicola.

Dopo la lettura e la firma dei verbali di consegna il Conte Cao di S. Marco ha pronunciato brevi parole di augurio per l'attività dell'Ansaldo e per le fortune della nuova nave. Gli ha risposto l'ing. Casaccia associandosi al fervido augurio per l'avvenire

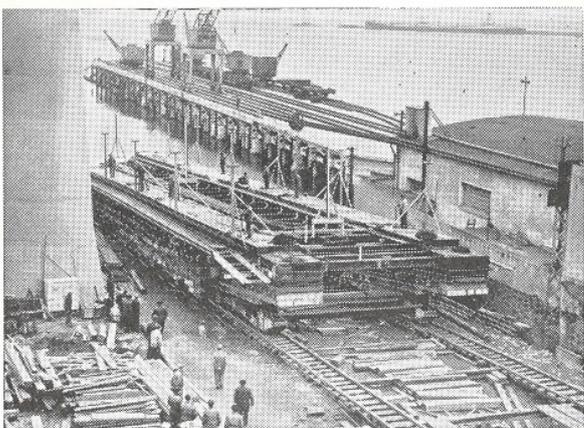
della « Giacinto Motta » e del complesso armatoriale di cui essa è entrata a far parte.

In occasione della consegna della nuova unità erano giunti a Muggiano il Conte Motta e i figli, congiunti di Giacinto Motta cui la nave è stata intitolata, l'Amministratore Delegato della « Carbogas » dr. Lolli Ghetti ed altri invitati della Società armatrice.

Nelle prime ore del pomeriggio la « Giacinto Motta » ha lasciato il golfo della Spezia diretta a Monrovia da dove, effettuato il carico, proseguirà per gli Stati Uniti, cioè sulla rotta delle navi gemelle « Sinigaglia », « Donegani » e « Agnelli », che l'hanno preceduta riscuotendo ovunque la più viva ammirazione degli ambienti marittimi per le loro caratteristiche costruttive.

## PRECETTO PASQUALE

Anche al Cantiere di Muggiano è stata celebrata la Messa per il Precetto Pasquale. Il solenne rito religioso è stato officiato la mattina del



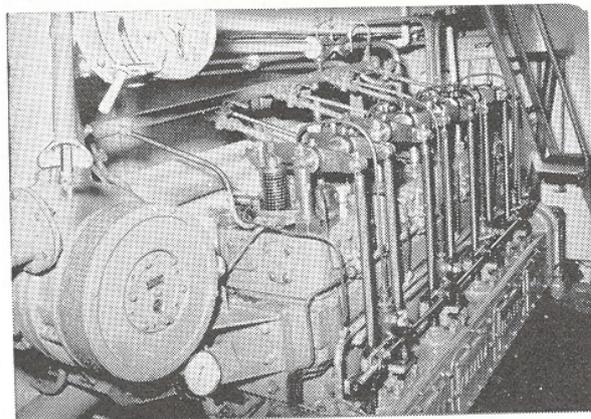
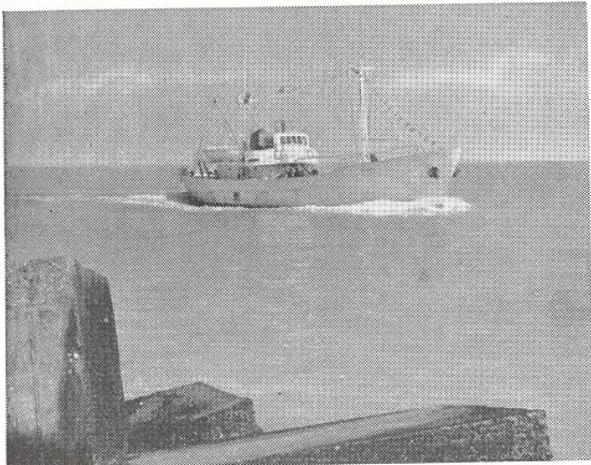
## Nuova punzonatrice a scaloppe

L'officina navale del Cantiere di Sestri è stata recentemente dotata di una macchina punzonatrice a scaloppe, con funzionamento idraulico, che ha le seguenti caratteristiche: motore elettrico da 20 HP; pressione 400 kg/cmq.; potenza tonn. 120.

La macchina ha la funzione di togliere dai profilati, che costituiscono i montanti di rinforzo delle paratie o i bagli (ossia i travi che sostengono i ponti dello scafo

delle navi) dei tasselli di misura stabilita lungo il filo del profilato che va a contatto con la lamiera, alla quale viene collegata mediante la saldatura elettrica.

L'asporazione dei tasselli permette di fare una solida e completa saldatura elettrica tutto intorno alla zona di contatto (evitando la formazione della ruggine tra il profilato e la lamiera) e di alleggerire la struttura senza compromettere la robustezza.



Recentemente ha effettuato le prove a mare, con esito brillante, il motopeschereccio « Trionfale » di 135 T.S.L., degli armatori Ricci, Palestini e Del Zompo, costruito dai Cantieri « Gardano & Giampieri » di Porto Recanati. Il peschereccio è munito di motore Ansaldo Q 265/4 sovralimentato, che gli ha permesso di sviluppare la velocità di 11,15 nodi.

## CARPENTERIA

**IMPORTANTE-INCARICO**  
all'ing. Walter Lo Varco

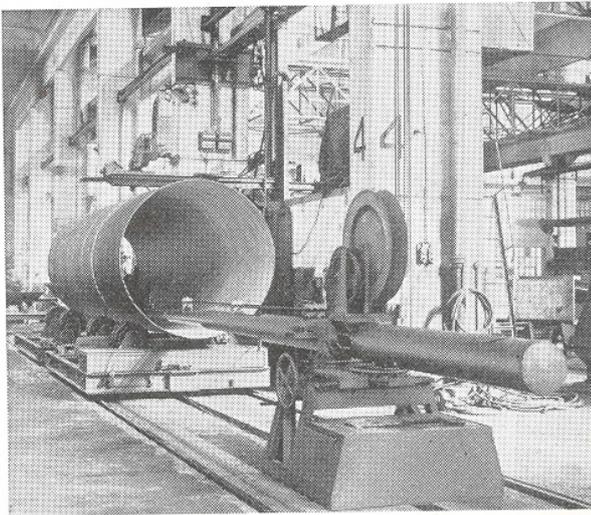
Recentemente l'ing. Walter Lo Varco, Capo Ufficio Studi della Carpenteria, è stato nominato esperto per l'Italia nella Commissione internazionale di studio per l'unificazione europea delle norme di calcolo dei grandi apparecchi di sollevamento. Detta Commissione è costituita da quattro esperti, che rappresentano l'Inghilterra, la Francia, la Germania e l'Italia, e si è riunita per la prima volta a Parigi il 26 aprile u. s.

### PRECETTO PASQUALE

La mattina del 6 aprile, presso lo stabilimento Carpenteria, S. E. il Cardinale Siri, Arcivescovo di Genova, ha celebrato la Messa per il Precetto Pasquale, assistito da Mons. Torazza e dal Cappellano di fabbrica Don Molinari.

Hanno assistito al rito solenne il Direttore dello Stabilimento ing. Barbieri col V. Direttore ing. Thellung e il Dirigente ing. Marino e numerosissimi operai e impiegati.

Il Cardinale Arcivescovo ha rivolto nobili parole ai presenti, spiegando altresì l'altissimo significato del rito pasquale. Al termine della funzione, dopo essersi incontrato col nostro Amministratore Delegato ing. Rosini, S. E. il Cardinale, i membri della Direzione ed una larga rappresentanza di lavoratori hanno partecipato ad una semplice colazione.



PER LA SALDATURA ELETTRICA AUTOMATICA

## Nuove macchine e dispositivi

Questo stabilimento, proseguendo nel sempre migliore perfezionamento delle sue macchine ed attrezzature relative alla saldatura elettrica automatica, ha installato due bracci per saldare nell'interno dei corpi cilindrici.

Nella fotografia è illustrato uno dei due bracci. Equipaggiato da una testa saldante da 2000 Amp., ha una lunghezza utile di m. 8,50 ed è brandeggiabile in tutte le posizioni così da rendere immediato il posizionamento della saldatrice nell'interno dei corpi cilindrici.

Questa apparecchiatura utilizza bobine di filo del peso di Kg. 60, di modo che le interruzioni dovute al rifornimento del filo sono poco frequenti.

Quanto all'altro braccio, la sua particolarità è di permettere di saldare nell'interno dei tubi di minimo diametro. Infatti, con esso è possibile saldare nell'interno dei tubi con diametro di m/m 260; di recente venne eseguito nell'interno di un condotto di m/m 300 di diametro uno strato di riporto in stellite dello spessore di 3 m/m.

## LIVORNO

### Movimento bacino

— Dal 2 al 10 marzo ha sostato il piroscafo « Probitas » di 7155 T.S.L., della Società armatrice « Atjl » di Alberto Ravano e figli di Genova, per lavori effettuati da ditte esterne e carenaggio.

\*\*\*

— Dal 10 al 13 marzo ha sostato la motocisterna « Flavia B. » di 800 T.S.L., della Società armatrice « Navigas » di Roma, per carenaggio.

\*\*\*

— Dal 14 al 20 marzo ha sostato il piroscafo « Marina G. Parodi » di 7303 T.S.L., dell'armatore Emanuele V. Parodi di Genova, per carenaggio.

\*\*\*

— Dal 26 al 29 marzo ha sostato la motonave « Pola » di 451 T.S.L., della Società « Navigazione toscana » di Livorno, per carenaggio.

\*\*\*

— Dal 5 al 10 aprile ha sostato lo yacht « Sarina » di 715 T.S.L. della Società « Eastland Schiffing Co. » di Honduras, per carenaggio.

\*\*\*

— Dall'11 al 12 aprile ha sostato il panfilo « Trenora »

di 864 T.S.L., della « Schiffing Corporation » di New York, per carenaggio.

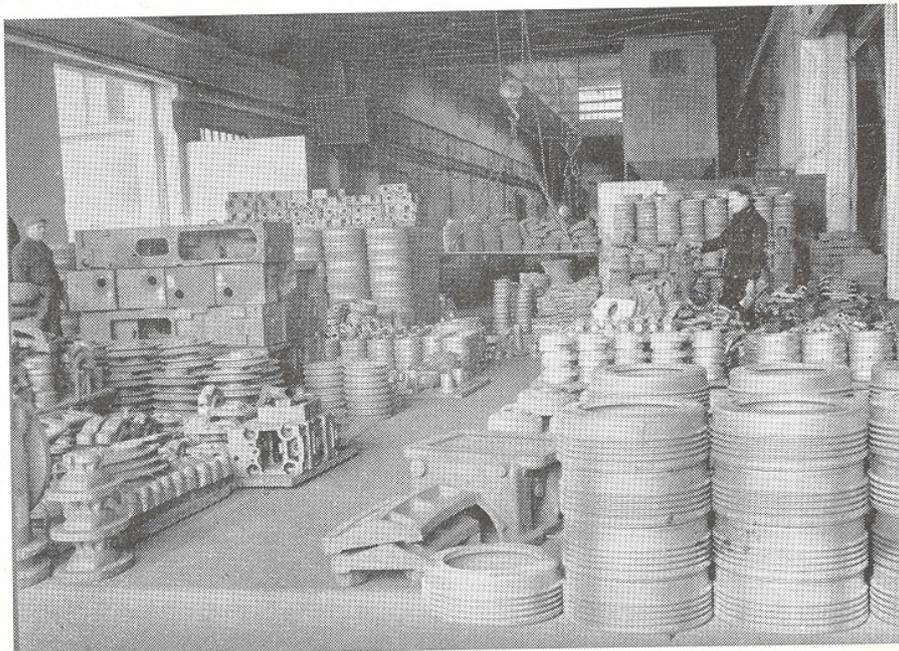
### Documentario a colori sui caccia venezuelani

Alla presenza dei Dirigenti della nostra Società è stato proiettato in visione privata, la mattina di mercoledì 11 aprile, un documentario a colori sui cacciatorpediniere venezuelani in costruzione e allestimento al Cantiere di Livorno.

Il documentario, che è stato girato con la regia dell'ing. Alessandro Orsi, è stato presentato con sobrio commento in lingua spagnola e con una ottima fotografia non scevra, in molti punti, di elevato valore artistico. Esso ha illustrato, dopo una rapida panoramica dei tre Cantieri navali Ansaldo, la realizzazione dei suddetti caccia, seguendoli dal momento della loro impostazione fino a quello delle prove ufficiali a mare.

La supervisione tecnica è opera del nostro Ufficio Propaganda e della Commissione Militare del Venezuela.

## FONDERIA



Reparto spedizioni dell'Officina ghisa piccoli getti della Fonderia.



# BORSE DI a 121 figli di

È la terza volta che, da queste colonne, riportiamo la cronaca di una simpaticissima e toccante cerimonia: la consegna delle borse di studio ai figli dei dipendenti della nostra Società. Ma non è soltanto un dovere informativo che ci rende gradito questo compito: il nostro maggior desiderio è, invece, quello di citare all'ordine del giorno della collettività ansaldina 121 ragazzi che stanno gettando le basi, con indiscussa serietà, del loro avvenire di uomini e di cittadini, che già ora stanno emergendo, senza l'aiuto di alcuno, sugli altri coetanei.

La manifestazione si è svolta la mattina di domenica 15 aprile al Piccolo Teatro della Città di Genova «Eleonora Duse». Come già l'anno scorso, essa è stata improntata alla più schietta cordialità, profondamente sentita da tutti come sempre sono profondamente sentite le cose semplici e buone.

La presenza di S. E. il Prefetto di Genova dott. Vicari, dell'Assessore Bagnara in rappresentanza del Sindaco, del prof. Casanova in rappresentanza del Rettore Magnifico dell'Università e del prof. Bottai in rappresentanza del Provveditore agli Studi, ha conferito alla nostra festa una maggiore risonanza cittadina, senza togliere nulla al suo carattere quasi familiare.

Per l'Ansaldo sono intervenuti il Presidente avv. De Barbieri, il V. Direttore Centrale e Presidente della Commissione delle borse di studio avv. Boyer con i membri della Commissione stessa dott. Chelini, Capo dell'Ufficio Assistenza Sociale, ing. Gasparini, ing. Damini e dott. Berta e con l'infaticabile e dinamico sig. Bertacchi, segretario.

Le borse di studio sono state consegnate dal nostro Presidente, il quale ha rivolto ai ragazzi ed ai genitori presenti nobili parole di compiacimento e di augurio, mettendo in rilievo il significato dell'iniziativa che l'Ansaldo ha voluto prendere nel quadro di sempre migliori rapporti tra la Società e i suoi dipendenti.

Anche il Prefetto, che segue giornalmente con acuta sensibilità i problemi dell'industria genovese, ha voluto rivolgere il suo plauso agli studenti e un plauso alla nostra Azienda per l'ottima iniziativa, la quale rientra in quel quadro d'incontri umani che sono basilari per il formarsi di una società migliore.

Ed ecco l'elenco dei nostri migliori studenti:

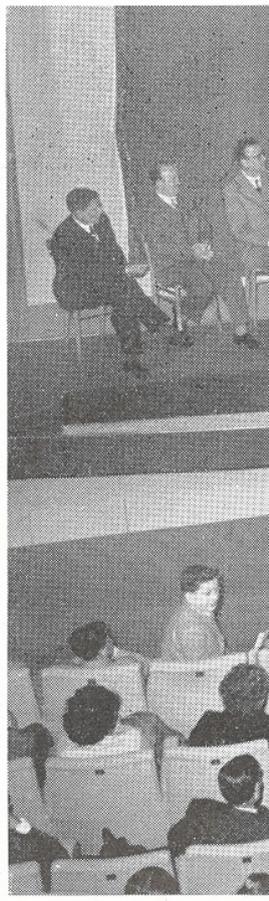
## CANTIERE DI SESTRI

**Borse di 1° grado:** Roberto Romano di Generoso (4.º med. e chir. - L. 100.000); Massimo Scarsi di Augusto (4.º ginnasio - L. 50.000); Adriano Bormida di Paolo (4.º ginnasio - L. 50.000); Renzo Allegretti di Pietro (1.ª media - L. 24.000); Giuliana Mazzoli Guerrino (1.ª avv. comm. - L. 24.000).

**Borse di 2° grado:** Filippo Bruzzo di Francesco (1.ª av. scient. - L. 25.000); Edilio Patrone di Luigi (3.ª liceo classico - L. 25.000); Francesco Riso di Armando (5.ª ginnasio - L. 25.000); Giuseppe Siri di Antonio (4.ª ginnasio - L. 25.000); Pier Giorgio Maffei di Alfredo (2.ª liceo classico - L. 25.000); Ottavio Grassi di Giuseppe (3.ª liceo classico - L. 25.000); Fabio Milone Gerardo (3.ª ist. nautico - L. 25.000); Stefano Marotta Vincenzo (4.ª ist. ind. - L. 25.000); Franca Leoncini Giovanni (1.ª ist. mag. - L. 25.000); Rosangela Bruzzo di Bartolomeo (3.ª media - L. 12.000); Carlo Cavallino Onorio (1.ª media - L. 12.000); Silvano Moretti di Vittorio (1.ª media - L. 12.000); Arturo Saracino di Michele (1.ª media - L. 12.000); Gian Carlo Miceli di Ezio (2.ª media - L. 12.000); Giovanna Bavoso Antonio (1.ª media - L. 12.000); Piero Siebaldi di Angelo (1.ª media - L. 12.000); Maria Rosa Consavola di G. (3.ª media - L. 12.000); Carlo Carando di Mario (2.ª media - L. 12.000); Vincenzo Parrino di Salvatore (1.ª media - L. 12.000); Annibale Savà Antonio (2.ª media - L. 12.000); Paolo Poli di Giuseppe (1.ª media - L. 12.000); Marco Piccile di Carlo (3.ª media - L. 12.000); Ugo Bacco di Attilio

... (continuation of the list from the previous block)

... (continuation of the list from the previous block)



Il Prefetto di Genova dott. Vicari (a sinistra in alto) e il Presidente dell'Ansaldo avv. Federico De Barbieri (a sinistra in basso e a destra in alto) consegnano le borse di studio. A destra in basso: particolare della manifestazione.

# STUDIO

## dipendenti

(3.a media - L. 12.000); Anna Maria Pagliazzo di Luigi (3.a media - L. 12.000); Francesco Susco di Calisto (1.a media - L. 12.000); Eureka Gaggero di Carlo (2.a media - L. 12.000); Maria Angela Ratto di Mario (1.a media - L. 12.000); Marisa Pozzan di Gino (1.a media - L. 12.000); Amelia Badino di G. B. (2.a avv. comm. - L. 12.000); Maria Teresa Bassetti di Ersilio (2.a avv. comm. - L. 12.000).

### CARPENTERIA

Borse di 2° grado: Antonio Viscardi di Natale (1.a ist. ind. - L. 25.000); Lorenza Scagliarini di Lorenzo (4.a ist. comm. - L. 25.000); Corrado Gotti di Otello (5.a ist. geom. - L. 25.000); Gianna Venzano di Attilio (1.a media - L. 12.000); Marina Meringolo di Nunzio (3.a media - L. 12.000).

### COKE

Borse di 2° grado: Maria Elisa Ballerini di Giorgio (1.a media - L. 12.000); Luciano Pattorno di Vincenzo (1.a media - L. 12.000); Giovanni Pellegroni di Umberto (1.a media - L. 12.000).

### DIREZIONE GENERALE

Borse di 1° grado: Silvana Di Trio di Francesco (1.a avv. comm. - L. 24.000).

Borse di 2° grado: Maria Ludovica Conti (2.o farmacia - L. 50.000); Maria Rosa Pinasco di Angelo (2.a liceo classico - L. 25.000); Marco Campagnoli di Ennio (3.a liceo classico - L. 25.000); Fran-

co Conti di Quirino (4.a liceo scient. - L. 25.000); Graziella Pugno di Ernesto (1.a liceo classico - L. 25.000); Gian Carlo Mori di Angelo (5.a ist. nautico - L. 25.000); Rachele Grossi di Giuseppe (4.a ist. comm. - L. 25.000); Maria Olga Bertacchi di Ezio (2.a media - L. 12.000); Rosanna Siciliano di Giuseppe (1.a media - L. 12.000); Maria Simonassi di Amedeo (3.a media - L. 12.000); Giorgio Dolci di Giuseppe (2.a media - L. 12.000); Gianni Arcipelago di Gian Carlo (2.a media - L. 12.000); Flavio Miserocchi di Giordano (3.a media - L. 12.000).

### FONDERIA

Borse di 1° grado: Giuseppina Pastorino di Edoardo (2.a ist. comm. - L. 50.000); Gianna Cecon di Lina Brovedani (1.a ist. mag. - L. 50.000); Mario Bertolotto di Amedeo (1.a media - L. 24.000).

Borse di 2° grado: Giuseppe Bussi di Edoardo (2.a media - L. 12.000); Luigi Pastorino di Edoardo (2.a media - L. 12.000); Marco Bruzzone di Antonio (1.a media - L. 12.000); Maria Rosa Timossi di Giovanni (1.a media - L. 12.000); Luigina Fortunato di Pietro (1.a media - L. 12.000).

### MECCANICO

Borse di 1° grado: Carlo Crovetto di Biagio (6.o med. e chir. - L. 100.000); Anna Ivaldi di Valerio (4.a ginnasio - L. 50.000); Angela Ami-



sano di Carlo (1.a ist. mag. - L. 50.000); Teresa Filosi di Angelo (1.a media - L. 24.000); Anna Pia Dalle Vegre di Renzo (3.a media - L. 24.000);

Sergio Martini D'Ambrosio di Armida Martini (1.a media - L. 24.000); Attilio Zoccola di Mario (3.a media - L. 24.000).

Borse di 2° grado: Evaristo Ferraresi di Domenico (5.o med. e chir. - L. 50.000); Mauro Quartini fu Armando (1.o liceo scient. - L. 25.000); Roberto Semeia di Ermanno (4.a ginnasio - L. 25.000); Gabriella Mirabelli di Carlo (4.a ginnasio - L. 25.000); Alda Colombara di Luigi (5.a ginnasio - L. 25.000); Giovanni De Lucis di Antonio (3.a liceo classico - L. 25.000); Giuseppina Cabella di Pietro (4.a ginnasio - L. 25.000); Antonio Cammarata di Angelo (5.a ginnasio - L. 25.000); Aldo Scaruffi di Pietro (1.a ist. ind. - L. 25.000); Olinda Gaetti di Domenico (1.a ist. comm. - L. 25.000); Mario Desirello di Paolo (2.a ist. comm. - L. 25.000); Ernesto Pastorino di Giovanni (1.a ist. mag. - L. 25.000); Franco Rossi di Giuseppe (1.a ist. comm. - L. 25.000); Caterina Pienovi di Giovanni (1.a ist. ma. - L. 25.000); Gian Franco Medri di Giuseppe (3.a media - L. 12.000); Giorgio Bonomini di Elio (1.a media - L. 12.000); Giovanni Giraldi di Mario (3.a media - L. 12.000); Claudio Maraniello di Carlo (2.a media - L. 12.000); Anna Anselmi di Alfredo (1.a media - L. 12.000); Lorenzo Silengo di Attilio (2.a media - L. 12.000); Eida Guido di Antonio (2.a media - L. 12.000); Rosalia Vetuschi di Ennio (3.a media - L. 12.000); Rinaldo Rizzo di Pasquale (3.a media - L. 12.000); Elio Costa di Onofrio (2.a media - L. 12.000); Paola Pizio di Giovanni (1.a media - L. 12.000); Fernanda Balbi di Antonio (3.a media - L. 12.000)

Paolo Cevini di Pietro (1.a media - L. 12.000); Renato De Leo di Salvatore (3.a avv. ind. - L. 12.000); Giorgio Montauti di Vittorio (2.o avv. comm. - L. 12.000).

### FERROVIARIO

Borse di 1° grado: Emilia Farinetti di Novello (1.a media - L. 24.000).

Borse di 2° grado: Antonio Villa di Ildebrando (2.o med. e chir. - L. 50.000); Grazia De Martino di Federico (3.o econ. e comm. - L. 50.000); Adriano Viotti di Adolfo (4.a liceo scient. - L. 25.000); Dante Bassetti Mazzini di Leone (1.a liceo class. - L. 25.000); Gian Piero Torazza di Dante (1.a ist. mag. - L. 25.000); Michelino Rizzo di Mario (1.a media - L. 12.000); Sergio Manca di Lussorio (2.a media - L. 12.000); Stefania Orsi di Gaetano (3.a media - L. 12.000); Marisa Colli di Angelo (1.a media - L. 12.000); Danilo Rudari di Aldo (2.a media - L. 12.000); Gerolamo Scorza di Giuseppe (3.a media - L. 12.000); Francesco Boero di Luigi (1.a media - L. 12.000); Enzo Ulmert di Giorgio (3.a media - L. 12.000); Carla Nosengo di Carlo (2.a ist. ind. - L. 12.000); Franca Maria Bosano di Giovanni (2.a avv. comm. - L. 12.000); Lorenzo Piccardo di Antonio (2.a avv. ind. - L. 12.000).

### SERVIZI AUSILIARI

Borse di 1° grado: Sandro Pellizzari di Vigo (2.a media - L. 24.000).

Borse di 2° grado: Pier Giorgio Pellizzari di Vigo (1.a liceo scient. - L. 25.000); Giovanna Berzuini di Remo (2.a media - L. 12.000).

Dante Jannone



## JUBEL FÖR GRIPSHOLM

SESSAN TRYCKER PÅ KNAPPEN...

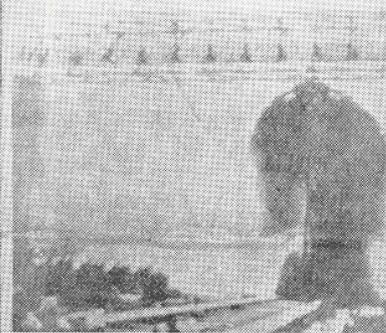


Prinsessa Margaretha trycker på knappen och meddelar att hon är tillbaka på hemlandet. I hennes närhet, vänster till höger, prinsessan Ingrid, prinsessan Birgitta och prinsessan Désirée.

## I Medelhavet utan att niga för prinsessa

GENUA (Ny Tid). Ett av de större evenemang efter kriget upplevde staden Genua på sönda...

## ... OCH GRIPSHOLM GLIDER UT



Med fullständigt prästtåg glider Svenska Amerikas Liners nya flaggskepp Gripsholm ut i världens hav.

Ca 2.000 personer beväpnade kartrifflar och pilskott och applåderade, då prinsessa Margaretha i följande var veckad hatt och...

## Kungligt yxhugg sjösatte SAL:s nya flaggskepp

GENUA. (SvD:s utländska medarbetare) "I Genua nästa hugg. Prinsessan Margaretha höjer silverkron mot det blå bandet en gång...

## Hammarskjöld på sin resa till FN

ROM. (TT-Reuters) FNs generalsekretäre ornat av medfärderna om de senaste dygn gränser och beslutat att snarast möjligt avresa...

M.S. Gripsholm har lärt av spansk. Svenska Amerikas Liners nya flaggskepp sjösattes på söndagen på Ansaldovervet i Genua...

Hammarskjöld besöker på söndagen i FN general Burks. Han hade ett kort samtal med honom...



En grupp av kungliga familjemedlemmar vid ett tillfälle i Stockholm.

## Snö och mötte E

KREY. Det första ryska ministertorget och skapade med några grad...

## Bulgarie skyldig

SOFTA. Det bulgariska enigen den bulgariska regeringens för att ha...

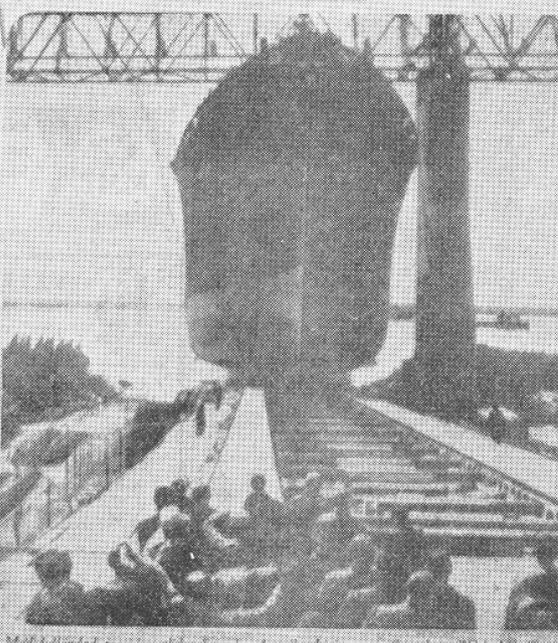
Mulnande. En ligger i väder med en dagens väder och för månaden kan Stockholm räknas med skad...

DAGENS NYHETER. Måndagen den 9 April 1956. DN:s Telexpris - 22 84 00. Läsnummerpris 30 öre.

# Israel förstärker försvaret vid gränsen GLANSFULLT DOP AV NYA "GRIPSHOLM" krävde två liv

## FN-chefen påskyndar sin resa

FN-chefen påskyndar sin resa. Israel förstärker försvaret vid gränsen...



Med fullständigt prästtåg glider Svenska Amerikas Liners nya flaggskepp Gripsholm ut i världens hav.

## Bil med 5 krossades mot träd



En bilolycka, varvid två personer dödades och tre skadades, inträffade strax före kl. 12 på söndagen på Horsavägen vid Rya nästan mitt väster om Hindaas där en Volkswagenbil kom i sladdning i en kurva på grund av vägen och krossades mot ett träd.

Tutti i giornali svedesi hanno dato grande rilievo al varo della «Gripsholm», avendo calde espressioni di simpatia per l'Italia e di ammirazione per i tecnici e gli operai dell'Ansaldo. Riproduciamo qui in facsimile gli articoli di tre fra i più importanti quotidiani di Svezia.



## OTTOCENTO ANSALDINI in visita alla Fiera di Milano

Il 21 aprile oltre 800 ansaldini - su 19 pullman - hanno compiuto una gita a Milano, organizzata dal nostro periodico e dal CRAL interaziendale in occasione della Fiera Campionaria.

Viaggio lieto e regolarissimo; e arrivo a Milano in perfetto orario, alle 10.

Secondo un'antica e radicatissima tradizione, appena scesi dai pullman i gitanti si precipitano alla più vicina rivendita di tabacchi per spedire le cartoline illustrate di rito. Chi non ha, in questi casi, almeno un amico napoletano cui inviare i saluti, con quella punta di indefinibile soddisfazione che nasce dal sentirsi — come dire? — più « importanti » ai suoi occhi?

A rito ultimato, il primo obiettivo è la Fiera, naturalmente, che ci accoglie con lo arditissimo arco parabolico della nuova Porta dell'Edilizia.

Che dire di questa Fiera, abbagliante nei suoi colori più vari, nei suoi stands dalle forme molteplici, nelle sue architetture ardite, senza cadere nel luogo comune? Cercheremo di riportare qualche im-

pressione, qualche immagine, lasciando alla fantasia del lettore ed alla memoria di chi ha partecipato alla gita, tutto quanto siamo costretti a tralasciare.

La prima tappa d'obbligo chiunque può immaginarla: è quella allo stand della moda. Signore e signorine non transigono su certi argomenti, ed hanno osservato, «squadrato» le vetrine colla meticolosa precisione di un alchimista. Agli accompagnatori, che già sognano i padiglioni dello sport o della musica, non tocca far altro che affinare il proprio senso estetico, collezionando, frattanto, opuscoli pubblicitari.

Di qui al padiglione 33 il passo è breve: ed all'ultimo piano gli apparecchi di precisione ed i vetri ottici della Salmoiraghi sono diligentemente allineati sotto lo sguardo attento di chi pensa che con l'inizio della primavera ha termine il lungo letargo invernale della cinepresa.

Usciti ed attraversato il Largo delle Nazioni, è indispensabile un sguardo ai vini ed ai liquori. Qualcuno — impaziente davvero — già

pensa al pranzo natalizio e si concede un « assaggio » (la cultura enologica impone certi sacrifici!) prima di entrare nello stand 10, non molto distante dalla Porta dell'Agricoltura. Qui fa bella mostra di sé un gruppo Diesel marino con elica a pale orientabili, della quale l'Ansaldo ha acquistato recentemente la licenza di fabbricazione dalla Soc. « Liaaen », di Aalesund (Norvegia). Inoltre vi sono un gruppo elettrogeno da 500 KVA con motore Diesel-Ansaldo tipo Q 370/6 da 360 HP, una camicia cilindro per motore Ansaldo-Doxford e, ancora, una camicia e un pistone per motore Ansaldo-Maybach. Certo, nessun ansaldino avrebbe lasciato la Fiera senza aver visitato questo padiglione e il non molto distante stand 17, dell'utensileria, sapendo che il pure l'Ansaldo era presente, con un vastissimo campionario dei prodotti del ramo, opera del nostro Stabilimento di Costruzioni Meccaniche e Ferroviarie. Lucidi, levigatissimi, perfetti, sono esposti in vetrina come oggetti preziosi.

E non parliamo d'altro, perché faremmo torto agli esclu-

si. Ma non sappiamo tacere il merito dei velocissimi trenini, che riuniscono, fondendole, le varie impressioni isolate che il visitatore ha avuto fino a quel punto, in un rapido esauriente giro della Fiera.

Non si lascia Milano se non si visita il Duomo. E la Madonna ci accoglie in quella cattedrale che è un trionfo di gotico e caldo marmo di Gandoglia; ci ritrova sperduti e minimizzati nell'interno, mentre cerchiamo di renderci esatto conto dell'altezza della navata centrale; ci saluta in Galleria quando, turisti, osserviamo i turisti in visita a Milano. Il che è un po' una riscoperta di sé stessi.

Poi la dolce ora del tramonto: la città s'illumina, si fa bella, mette l'abito della festa e ci sorprendiamo, un po' malinconici e un po' stanchi, in compagnia di altri ansaldini, dirigerci al Castello Sforzesco, alle cui spalle la colonna dei nostri 19 pullman sta per mettersi in moto per Genova. Qualche reminiscenza scolastica ci porta al Filarete e alla torre mediana del Castello, che l'artista elevò, divulgando il nuovo stile della Rinascita

con l'opera più che coi trattati

Ed ecco infine, gli striscioni bleu e i capi-vettura ritornare alle loro mansioni. Amici lettori, sbagliereste pensando che una giornata tanto lunga e tanto movimentata avesse fiaccato i nostri gitanti. Mangiato l'ultimo panino, fumata un'ottima «Fiera di Milano» (e chi non fumava quelle sigarette, sabato sera?), rieccolti cantare a squarciagola le canzoni nuove e vecchie più note. Giovani e non più tanto giovani mettono subito d'accordo le loro corde vocali, con buona pace di chi — forse — vorrebbe recuperare in viaggio il sonno perduto la mattina. Verità, verità ci impone di dire che qualche voce è un po' rauca e, proprio mi spiace rivelarlo, un po' stonata: ma che importa? L'interessante è divertirsi. E se davvero si siano divertiti chiedetelo ai loro colleghi di ufficio e di officina rimasti a Genova. Lunedì mattina, alla domanda rituale di questi ultimi, c'era una ed una sola risposta: « Divertiti? Che domanda! L'ho sempre detto io: Milan l'è un gran Milan! ».

Emiddio Loscalzo





## Soggiorno alpino di Andalo

Si ricorda che le iscrizioni al soggiorno alpino di Andalo (Dolomiti di Brenta m. 1040) di cui abbiamo ampiamente parlato nel numero scorso, rimarranno aperte fino al 5 maggio.

Il soggiorno è diviso in nove turni settimanali, a cominciare dal 7 luglio e fino all'8 settembre. Per i turni 1° - 2° 8° - 9° la spesa è di lire 6650 (950 giornalieri) per i soci e famigliari e di lire 8400 (1200 giornalieri) per i non soci; per i turni dal 3° al 7° compreso è di lire 8400 (1200 giornalieri) per i soci e famigliari e di lire 9800 (1400 giornalieri) per i non soci. I bambini fino a sei anni usufruiranno di uno sconto del 30%.

Il trattamento della pensione è ottimo. Il pagamento può essere rateale e il viaggio andata e ritorno sarà effettuato in pullman a condizioni di speciale favore.

Per informazioni rivolgersi alla sede del CRAL in via Achille Stennio n. 5/1 a Sampierdarena, Tel. 41.959.

## SEZIONE ESCURSIONISMO

### Le prossime gite

Ecco il programma delle prossime gite:

**Domenica 13 maggio.**

**GITA AL MONTE PENNA** (m. 1735).

Ore 6: partenza in autopullman riservato da Sestri, con fermate a Cornigliano e Sampierdarena, per Chiavari e Gramizza. Proseguimento per Amborsasco, Casa Forestale, Monte Penna. Colazione al sacco. Ore 15: ritorno per la stessa strada a Gramizza e con pullman a Genova. Ore di cammino 6. Spesa di viaggio per i soci, lire 750.

Le iscrizioni si ricevono, sino ad esaurimento dei posti in pullman, le sere di martedì e venerdì dalle ore 21 alle 22.

**Domenica 20 maggio.**

**NARCISATA SOCIALE AL MONTE CORNUA.**

Ore 7: ritrovo in Piazza della Vittoria e partenza con corriera per Colle Caprile. Proseguimento per pendici Monte Cornua. Colazione al sacco. Ore 15: ritorno per Case Becco, Case Cordona e discesa a Nervi. Ore di cammino 3.

\*\*\*

I giorni 2 e 3 giugno sarà effettuata una gita alla «Grigna Meridionale», di cui daremo prossimamente il programma. Coloro che intendono parteciparvi sono invitati a prenotarsi già da ora.

## MOTO CLUB

### Raduno "Palma d'oro,"

Domenica 20 maggio avrà luogo a Loano (Savona) il raduno motociclistico per il Trofeo «Palma d'oro».

La partenza dei soci del «CRAL» Ansaldo e consociate avverrà alle ore 7,30 da via Merano a Genova-Sestri.

Per informazioni e iscrizioni rivolgersi alla sede sociale il martedì e il venerdì dalle ore 18 alle 19.

## Ansaldini alla T. V.

«Sabato 24 marzo alle ore 22 la S.A.D.A. città di Genova presenta per la rassegna TALIA "E così ce ne andremo" un atto di Vittorio Calvino»: questo l'annuncio della RAI-TV apparso sul «Radiocorriere» che agli occhi di molti sarà forse sfuggito. Certamente non a noi che avevamo seguito le prove e sapevamo che nel «cast» figuravano vari ansaldini.

E quando ci siamo seduti davanti ai teleschermi — e ci siamo accorti di non essere i soli poiché a Sampierdarena, in particolare, c'era un'atmosfera da «Lascia o raddoppia» — abbiamo seguito attento per attimo lo svolgersi della trama con la stessa trepidazione che forse provavano loro, i nostri amici che in quel momento si cimentavano davanti a milioni di spettatori.

Quando ultimata la loro fatica si sono presentati al pubblico, ed i loro volti sono stati inquadrati in primo piano dalle telecamere, ci sono apparsi emozioni e felici. Avevano vinto la loro battaglia, avevano faticato nella preparazione scrupolosa ma avevano vinto. E ne avevano tutti i diritti: da Romano che li aveva guidati nella regia a Poggi nella difficile parte del protagonista, e a tutti gli altri che vogliamo accennare nel successo: la Nardi, Franceschi, Colajacomo, la G. Poggi, Tenana, Melotti, tutti sullo stesso piano, tutti bravi.

## CINESELEZIONE

### La rosa tatuata

E' una sceneggiatura di Tennessee Williams, l'autore ormai noto anche alle platee cinematografiche per «Il tram che si chiama desiderio» e «Zoo di vetro». Questa volta, però, la ricerca psicologica non è effettuata su dei casi limite, come la vecchia alcoolizzata o la giovane minorata, ma su un personaggio normale colpito dalla sventura.

E' la storia di una siciliana emigrata negli Stati Uniti, che resta fanaticamente legata alla memoria del marito morto, con un fanatismo che la mette appunto in conflitto col mondo circostante, la chiude in un isolamento nel quale vorrebbe trascinare anche la giovane figlia. Poi, improvvisa e impreveduta come una folgore, la incredibile rivelazione della infedeltà del marito. Serafina delle Rose è annientata, schiantata, e il suo folle dolore coincide con una crisi di coscienza di fronte al prepotente richiamo del sesso. Un uomo la aiuta a riaggrapparsi alla vita, a consentire alla figlia di evadere incontro al proprio destino, a ritornare sé stessa.

Come noto, la nostra Anna Magnani ha ottenuto con la sua recitazione il Premio Oscar. E ce n'era ragione: la Magnani crea qui una Serafina delle Rose che ha indubbiamente un rilievo e una efficacia che, forse, non erano nella semplice sceneggiatura. Una Magnani veramente degna del suo nome, e della nostra stima.

Una Magnani della quale il cinema italiano ha molto, molto bisogno.

IL PORTOGHESE

# VITA DI CASA

Già lo scorso anno ebbi occasione di parlarvi della prima comunione e della cresima dei vostri piccoli. Avvicinandosi ora il periodo tradizionalmente indicato per queste cerimonie, non sarà male, anche quest'anno, ritornare sull'argomento, non fosse altro che per integrarlo.

Anzitutto fate in modo che i vostri bambini non siano eccessivamente fuorviati da pensieri di vanità, in special modo le femminucce, per l'abito che dovranno indossare. Insegnate loro che all'abito più bello deve corrispondere anche il cuore e l'anima più belli del solito; perciò niente capricci, disubbidienze e piccole invidie!

Preparati i bimbi spiritualmente, si potrà quindi pensare anche agli abiti, alla scelta del padrino e della madrina alle immagini ricordo da inviare, ai confetti da distribuire, alla festiciola in onore dei piccoli.

L'abito della bambina sarà, come di tradizione, semplice e lungo, mentre il velo scenderà poco oltre la vita. Le scarpine e i guanti saranno bianchi, come pure una piccola borsetta nella quale sarà riposta la coroncina del rosario ed il piccolo libro da Messa, nonché il fazzolettino pure tutto bianco.

Per i maschietti è veramente elegante e distinto l'abito a giubbotto per i più piccini, o già a ometto per i più grandicelli, di panno grigio o bleu scuro, con camicia bianca, cravatta o farfallina pure bianca o grigio perla; preferibili sono i calzoncini lunghi; al braccio occorre la fascia di nastro bianco con galles rifinita di frangia dorata, che acquerterete nei negozi

## LA DONNA IN CUCINA

Nel bel mese di maggio tante piccole e piccoli ansaldini si accosteranno alla prima comunione. Perciò a questi cari piccini dedico le ricette di questo mese affinché le loro care mammine possano preparare un bel vassoio di ottimi pasticcini.

**Pasticcini Amaretti.** 250 gr. farina, 100 gr. burro, 100 gr. zucchero, 1 uovo, 20 gr. mandorle amare, 25 gr. mandorle dolci, 4 cucchiaini lievito in polvere. Ridurre a farina o tritare minutissime le mandorle. Mettere la farina sulla madia, fare un foro e mettervi tutti gli ingredienti: impastare ogni cosa, lasciare un poco riposare, poi farne delle palline grosse come una noce, spiarle di poco albumi e zucchero, metterle su lastra unta e infarinata, cuocere a forno debole.

**Biscotti con due farine.** 300 gr. di farina di meliga finissima, 50 gr. farina di grano, 2 tuorli d'uovo, 200 gr. burro, 150 gr. zucchero, 150 gr. uva passolina, 100 gr. pinoli, ½ bustina o 2 cucchiaini di lievito in polvere. Lavorare molto i tuorli con lo zucchero e farli ben montare. Aggiungere il burro e, sempre lavorando, le due farine. Quando la pasta sarà ben morbida e omogenea, aggiungere i pinoli e la uvetta e in ultimo il lievito. Lavorare bene la pasta, indi spianarla, all'altezza di 1 cm., tagliarla a liste, metterle su placca unta di burro e cuocere a forno moderato. Cotte che sieno cospargerle di zucchero vanigliato.

**Tartufi di cioccolato e nocciole.** 300 gr. cioccolato grattugiato (oppure 150 gr. cacao e 150 gr. zucchero) - 1 cucchiaino di latte, 50 gr. burro, 50 gr. nocciole tostate, un poco di rhum. Sciogliere il cioccolato col latte a bagnomaria, togliere dal fuoco a lasciar raffreddare, indi unirvi il burro e sbattere a lungo per ottenere un impasto morbidissimo. Unire le nocciole tritate minutissime o, meglio, macinate in mortaio e il rhum. Quando la pasta sarà ben diaccia e soda formarne delle pallottole, passarle nella polvere di cioccolato e metterle nei pirattini di carta.

NINA

specializzati; i guanti saranno sempre bianchi, il capo scoperto.

Per la prima comunione non occorrono padrino e madrina, mentre per la cresima i maschietti dovranno avere il padrino e le bambine la madrina, che hanno il compito di accompagnarli in chiesa, di restare dietro di loro durante la funzione e di tenere una mano sulla spalla del figlioccio mentre il Vescovo impartisce la cresima.

Durante la funzione religiosa i comunicandi e i cresimandi devono togliersi i guanti e tenere le mani giunte ripetendo devotamente le orazioni che un sacerdote suggerirà loro.

Diverse sono le consuetudini nelle varie regioni e quindi sarà bene attenersi ad esse. Il padrino e la madrina dovrebbero regalare l'abito al figlioccio; in caso contrario faranno sempre un dono di una certa importanza e consistenza

Anche i piccoli amici del cresimando avranno portato il loro dono e così pure i parenti e gli amici più intimi dei genitori, che saranno radunati dalla mamma per un semplice ricevimento, durante il quale si offriranno cioccolate calde e fredde, gelati, la torta, paste e dolci in genere, aranciate e sciropi di frutta.

I bambini festeggiati distribuiranno i confetti posti nei sacchetti di tulle e di cellophane che si trovano in commercio; però dentro si potrà aggiungere l'immagine ricordo, che potrà essere inviata anche per posta.

LILIANA

## BREVETTI d'INVENZIONE

Marchi di Fabbrica

Ufficio Internazionale

GENOVA

VIA MALTA, 4 - Telef: no 52.349



L'OTTIMO!

## CALLIFUGO "ALPINO" LIQUIDO

Estirpa calli, duri, occhi di pernice e porri

INDOLORE!

In vendita presso tutte le Farmacie a L. 150

Il CALLIFUGO "ALPINO" è un prodotto del Laboratorio Farmaceutico

Dot. ENZO GIOVANARDI

GENOVA - Via Sapeto N. 16 - GENOVA

Guardatevi dalle contraffazioni! Rev. Ind. n. 89470

## PREVENITE LE MALATTIE INFETTIVE

La pulizia non è sufficiente ad evitare le malattie infettive. Occorre anche disinfettare e disinfettare efficacemente.

Prima di usare bagni, lavandini, acquai, stoviglie, bottiglie e bicchieri, biancheria, appena acquistati o entrando in case d'affitto o avendo un ammalato in casa, è indispensabile disinfettare ogni cosa efficacemente. La lavatura giornaliera alla biancheria, ai locali e oggetti igienici, alla cucina, e la pulizia alle stalle, ai pollai e conigliere, evitano il propagarsi di malattie infettive solo se completate con disinfestazioni efficaci.

## ANTISAPRIL

- \* candeggia la biancheria senza deteriorarla;
- \* disinfetta energicamente;
- \* deodora completamente;
- \* conserva sane le persone e gli animali;
- \* bonifica gli ambienti ossigenandoli;
- \* disinfetta i locali in presenza delle persone e degli animali;
- \* disinfetta magazzini e negozi in presenza delle derrate alimentari.

ANTISAPRIL NON È VELENOSO

## SOCIETÀ EDITRICE INTERNAZIONALE

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

### Novità Raccomandate

LIBRI UTILI PER LA PROPRIA CULTURA, INDICATISSIMI PER REGALI

BRAVETTA V. E.

## ALTO MARE

PICCOLA STORIA DELLA NAVIGAZIONE L. 1.600

GNONE T.

## PICCOLA STORIA UNIVERSALE DELL'AGRICOLTURA

DAL TRILITE ALLA CASA DI VETRO L. 2.500

VALORI F.

## TRENTA SECOLI DI INVENZIONI

DALLA SCIENZA ANTICA ALLA BOMBA ATOMICA L. 1.500

La Società Editrice Internazionale offre agli Ansaldini la possibilità di acquistare qualunque libro possa interessare la loro cultura, i loro figlioli anche a condizioni di pagamento rateale

## SOCIETÀ EDITRICE INTERNAZIONALE

GENOVA - VIA PETRARCA, 24 r. - TELEF. 54.023



# LA RUOTA DEL TEMPO

## Si sono sposati

11 novembre: Giuseppe CATTANEO (Mug) con Speranza Zancarello - 26 dicembre: Fernando FRANCIOLI (Mug) con Ida Pezzagli - 14 gennaio: Giuseppe CAMPI (Can) con Maria Barabino - 19 marzo: Manlio LOCCHI (Mec) con Natalina Ravasio - 2 aprile: G. B. ASSERETO (Mec) con Mariarosa Perotti - Giuseppe PUPPO (Can) con Emilia Coltre - Ettore OTTONELLO (Can) con Irene Cei - G. B. FERRANDO (Can) con Maria Durante - Virginia PELLEGGRI (Dig) con Gino Parodi - 5 aprile: Carlo LONGHI (Mec) con Vincenza Siega Ducaton - Ettore OTTRIA (Mec) con Piera Rebora - Luciano ZUNINI (Can) con Eliana Levrero - 8 aprile: Edoardo LA MAGNA (Can) con Lidia Spadaccini - Giuliano RIZZATI (Can) con Teresa Ansaldo - 9 aprile: Adone DIEGOLI (Can) con Flavia CAVALLERO (Can) - 15 aprile: Fernando ANGELLA (Can) con Lidia Molino - Francesco SOMMARIVA (Can) con Maria Vallarino.

Agli sposi i nostri vivissimi auguri.

## Sono nati

14 gennaio: MAURIZIO, di Alberto Bertolini (Mec) e di Maria Casiglio - 25 gennaio: MICHELE, figlio di Bruno Cecchinelli (Mug) e di Bianca Menchelli - 7 febbraio: DANIELA, figlia di Rino Roi (Mug) e di Rina Biancardi - 10 febbraio: LORENA, figlia di Paris Bacci (Mug) e di Maria Rosa Maccari - 12 febbraio: SIMONETTA, figlia di Italo Amadi (Mug) e di Te-

resa Vanni - 14 febbraio: RINO, figlio di Ennio Crespiani (Mug) e di Rita Cattafesta - 16 febbraio: GIOVANNI, figlio di Pietro Camminati (Mug) e di Lina Santi - 17 febbraio: LUIGI, figlio di Giuseppe Aloï (Mug) e di Angiolina Simonetta - 24 febbraio: SAURO, figlio di Giulio Lupi (Mug) e di Maria Acerbi - 4 marzo: MARA, figlia di Mario Benassi (Mug) e di Francesca Battolini - 9 marzo: RICCARDO, figlio di Sergio Falzone (Mug) e di Rosetta Colodi - 11 marzo: MAURO, figlio di Enzo Di Franco (Liv) e di Maria Grazia Manzoni - 13 marzo: LIDIA, figlia di

Luigi Fagherazzi (Mec) e di Ida Torchio - 19 marzo: ANTONELLA, figlia di Giuseppe Tani (Liv) e di Iva Bigazzi - 22 marzo: MARIA, figlia di Pierino De Micheli (Mec) e di Chiara Costanzi - BARBARA, figlia di Alberto Parodi (Can) e di Valeria Sini - 25 marzo: ENNIO, figlio di Guerino Monaldi (Mef) e di Maria Ricci - 26 marzo: LORENZO, figlio di Aldo Cozzani (Mug) e di Amelia Rossi - 29 marzo: FULVIA, figlia di Andrea Gamenara (Mef) e di Carmela Ghiglione.

A tutti i piccolissimi « an-saldini » ed ai loro genitori i nostri auguri più fervidi.

## PREMI DI ANZIANITA'

### CANTIERE DI SESTRI

Amedeo BAGNASCO - Armando BARBERO - Giorgio BOATTINI - Luigi BRUZZONE - Carlo BUSSI - Antonio CAMPOLI - Roberto CANEPA - Stefano CASANOVA - Altabella COBELLA - Davide COSMELLI - Eugenia DE VECCHI - Spartaco EDUNCHI - Salvatore FERAN - Felice FERRANDO - Antonio FESTINESE - Guerrino GAVARRO - Andrea GHIGLIOTTI - Battista IACOZZI - Canzio LAVANNA - Luciano MARZOCCHI - Ida MASSONE - Remo MORENI - Luigi NOCETI - Arnaldo NOVELLI - Fausta ONALI - Francesco PANETTA - Domenico PASTORINO - Domenico PESCE - Rita POGGI - Vittorio POZZI - Giacomo RALLO - Giuseppe REPETTO - Maria RICCARDI - Giobatta ROMANELLI - Fortunato SCINICARIELLO - Bruno SIMONINI - Ciro SPA-

NO - Ferdinando SPIAGGI - Stefano TASSISTRO - Gino TIRABOSCHI - Anna VASSALLO - Vittorio VERNINI.

### FERROVIARIO

Lorenzo STRATA.

### CARPENTERIA

G. B. OLIVERI.

### MECCANICO

Pietro COLDANI - Ferdinando DODI - Rosa FALSINI - Naldo MILANESE - Agostino ORGANETTO - Teresa PUPPO - Giuliano SARACCO

### SERVIZI AUSILIARI

Gerolamo DAMONTE - Giuseppe DELFINO.

### MUGGIANO

Mario BACIADONNE - Umberto CROVARA - Domenico FARIDONE - Giuseppe GERVASI - Eneer GIAMPAOLI - Giorgio MAFFEI - Antonio POZZI - Giuseppe SBARBO - Evaristo ZANELLO.

**PRESTITI** mediante  
cessione stipendio  
concediamo ad impiegati

**RAT** - Via S. Lorenzo 23-13 - Tel. 22.270 - 24.648

**F.lli GRADINO**

FABBRICA

**OREFICERIA - GIOIELLERIA**

**ARGENTERIA - OROLOGI**

GENOVA - PIAZZA VIGNE, 6-3 - TEL. 22.273

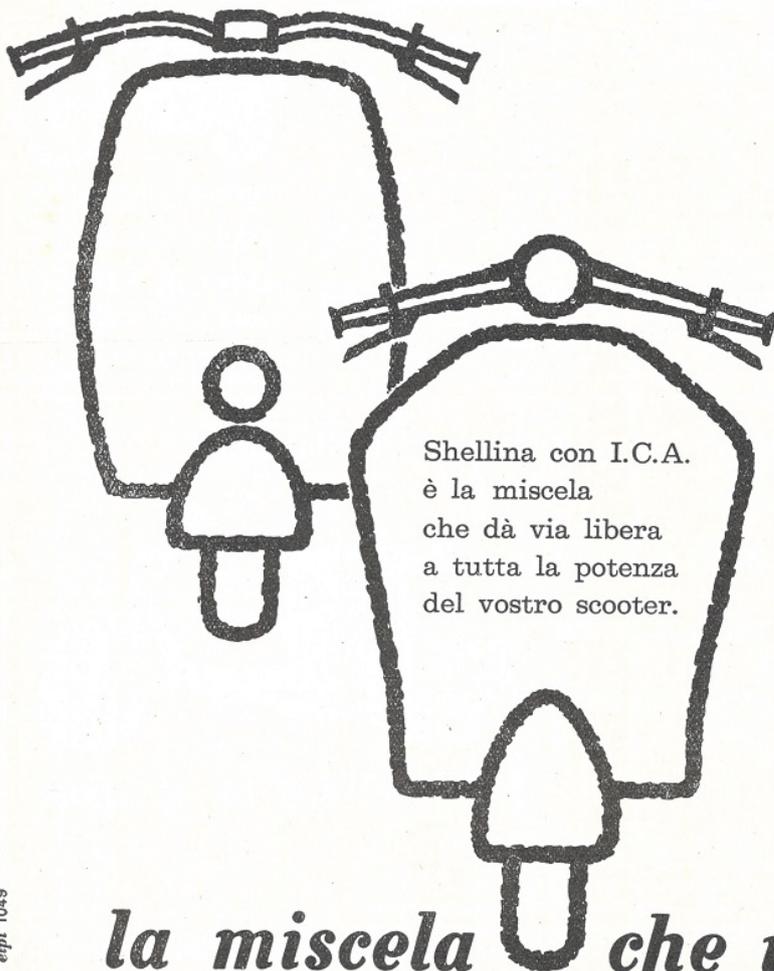
**BRILLANTI ORO GIOIE**  
Compra massimo prezzo  
**BRUZZONE** VIA XXV APRILE, 2 p.p. (rimp. Teatro) - Tel. 26.373

**CONTINI** BORSE  
VALIGIE  
BAULI  
ARTICOLI  
VIAGGIO  
CONFEZIONI  
di alta classe  
CALZE  
GUANTI ecc.

PORTICI XX SETTEMBRE, 172 r.

**TUTTE le NOVITÀ  
di STAGIONE**

SCONTO 10% PRESENTANDO IL TAGLIANDO  
DI QUESTO AVVISO



Shellina con I.C.A.  
è la miscela  
che dà via libera  
a tutta la potenza  
del vostro scooter.

# Via libera...

Shellina all'alto numero di ottano unisce i vantaggi di I.C.A., l'additivo Shell che neutralizzando i depositi sulla candela permette una continua e perfetta accensione nella camera di scoppio.

È un piacere guidare con Shellina - il cammino vi sembrerà più breve e dal perfetto ritmo del vostro motore sentirete che questa è la più potente miscela che possiate acquistare.

# Shellina

con

**ICA**

la miscela che vi dà le ali

# CASSETTA DELLE IDEE

## PROPOSTA N. 16968.

Propone una modifica al ciclo di lavorazione del dis. M. 11850/58 - Pressa per curvare - LEVA - Commessa 30361: cioè che l'avanzamento 6 MA, che si trova sul mozzo pos. 1, venga praticato prima della saldatura con l'asta pos. 2, perchè a pezzo composto eseguire il foro 6 MA a 180° rispetto alla cava 6 H7, porta difficoltà, perdita di tempo e ritardi nella produzione.

## RISPOSTA.

La proposta è giusta. Il PRO/TEMP provvederà a modificare il ciclo come suggerisce il proponente.

## PROPOSTA N. 16688.

Motore Ansaldo - Maybach Dis. 30217 pos. 7 Commessa 74138 MAT C. 30 - Chiave dinamometrica - Tappo. Propone che sia eliminata l'operazione 2/3 di tracciatura degli intagli per chiave ai tappi, perchè tale operazione è inutile e la tracciatura è d'intralcio per il centramento.

## RISPOSTA.

La proposta è accettata. Il PRO/TEMP provvederà pertanto a modificare il ciclo in conformità a quanto viene proposto.

## PROPOSTA N. 17795.

Propone una modifica ai porta mandrini su macchine pneumatiche per lavori di maschiatura e mandrinatura.

## RISPOSTA.

Esaminato il disegno, la proposta viene accettata.

## PROPOSTA N. 17286.

Dis. 492333 - AA. SS. 478865 - T. R. tipo D. Tosi - Mensola gruppo destro lato poppa compl. Pos. 1 - 4. L'operazione 13/13 dice di lamare l'orecchia diam. 80 con un foro di guida del diam. 25. Questa operazione non può essere eseguita al trapano. Propone perciò che questa orecchia

venga fresata durante l'operazione precedente.

## RISPOSTA.

La proposta è accettata. Il PRO/TEMP provvederà a modificare il ciclo.

## PROPOSTA N. 17603.

Propone che al Reparto TRAT sia messa una tabella indicante il diametro delle braghe da usarsi.

## RISPOSTA.

Appena possibile la MAN provvederà alla preparazione della tabella indicante i diametri delle funi che gli imbragatori devono usare al TRAT.

## PROPOSTA N. 16760.

Propone un braccio allungabile munito di sostegni a molla da applicare al flessibile di una mola del MAPI, per evitare inconvenienti. Allega uno schizzo.

## RISPOSTA.

La proposta è accettata.

## PROPOSTA N. 17457.

Propone che per le camicie dei motori medi sia costruito un estrattore montabile che possa essere contenuto nella cassa degli attrezzi che il montatore fa spedire per lavori del genere.

## RISPOSTA.

L'attrezzo proposto più leggero e maneggevole dell'attuale verrà costruito; però

## Piccoli annunci

Le inserzioni in questa rubrica sono riservate ai dipendenti dell'Ansaldo e sono gratuite. Rivolgersi ai nostri corrispondenti di Sta.

**VENDO «Guzzina 65», cambio a pedale, sellino posteriore, a lire 50.000 trattabili. La moto è visibile in via Puccini, 1 r. a Genova Sestri.**

**VENDO moto «B.S.A. 500», come nuova. Telefonare al n. interno 403 dello Stabilimento Meccanico.**

non sarà possibile introdurlo nella cassa attrezzi del motorista, perchè questa risulterebbe di peso superiore a quello che le ferrovie accettano per spedizioni a bagaglio.

## M E M E N T O

### Angelo COIANA

di anni 27, dipendente del Cantiere di Sestri, deceduto il 5-4-1956. Era all'Ansaldo dal 1943. Lascia la moglie e una figlia.

### Costantino CONTE

di anni 57, dipendente del Cantiere di Sestri, deceduto il 3-4-1956. Era all'Ansaldo dal 1930. Lascia la madre.

### Bernardo CALCAGNO

di anni 53, dipendente del Cantiere di Sestri, deceduto il 6-4-1956. Era all'Ansaldo dal 1937. Lascia la moglie e tre figli.

Ai famigliari le commosse condoglianze de «l'Ansaldo».

## 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.lli PAGANO - TIP. EDIT. S.p.A.  
Via Monticelli, 11 - Genova  
Telefono 83.825

\*

FOTOINCISIONI A. CERIALE  
Via Lanfranconi, 43 - Genova

\*

Pubblicità SIRA Concess.  
Escl. - Genova - Piazza delle  
Vigne, 6 - Telef. 22.342

## Nuova organizzazione vendite rateali a favore di impiegati e lavoratori

### LA S.M.I.T. SOC. MANIFATTURE ITALIANE TESSILI

con sede in Via San Lorenzo, 12 int. 2 p. t. - Genova in cooperazione con importanti fabbricanti — eliminando così ogni maggiorazione intermedia di prezzo ha costituito per i Sigg. IMPIEGATI e LAVORATORI di STABILIMENTI INDUSTRIALI, vasti depositi di

Tessuti - Confezioni - Impermeabili - Calzature

e tutti gli articoli di abbigliamento maschile e femminile, di ottima qualità, a prezzi eccezionalmente convenienti e con larghe facilitazioni di pagamento.

Rivolgetevi con fiducia alla S.M.I.T. risparmierete tempo e denaro perchè con un solo impegno di tenue entità, ripartito in dieci, dodici mesi, troverete quanto occorre a voi e alla vostra famiglia e tutti i tessuti per l'arredamento della casa, nell'unico centrale grande magazzino, con libera entrata, allestito appositamente per i lavoratori.

SI ACCETTANO IN PAGAMENTO ANCHE I BUONI ENAL

I capi famiglia non dipendenti da Enti convenzionati previ accordi, possono ugualmente fare acquisti

Anche per voi  
è il momento  
migliore!



«È proprio vero!

## Soltanto la Singer

ha una così vasta scelta!»

Nella serie Singer 1956, unica al mondo, potete veramente scegliere la macchina più adatta alle vostre esigenze di lavoro. In ogni negozio Singer troverete la serie completa e potrete imparare gratis cucito e ricamo. E ricordate: potete farvi rilevare ad alto prezzo la vostra vecchia macchina, pagando la vostra nuova Singer anche a 4.000 lire mensili!

Ecco alcuni modelli:



SINGER PESO PIUMA

SINGER CASA  
ELETTRICA

SINGER ZIG-ZAG

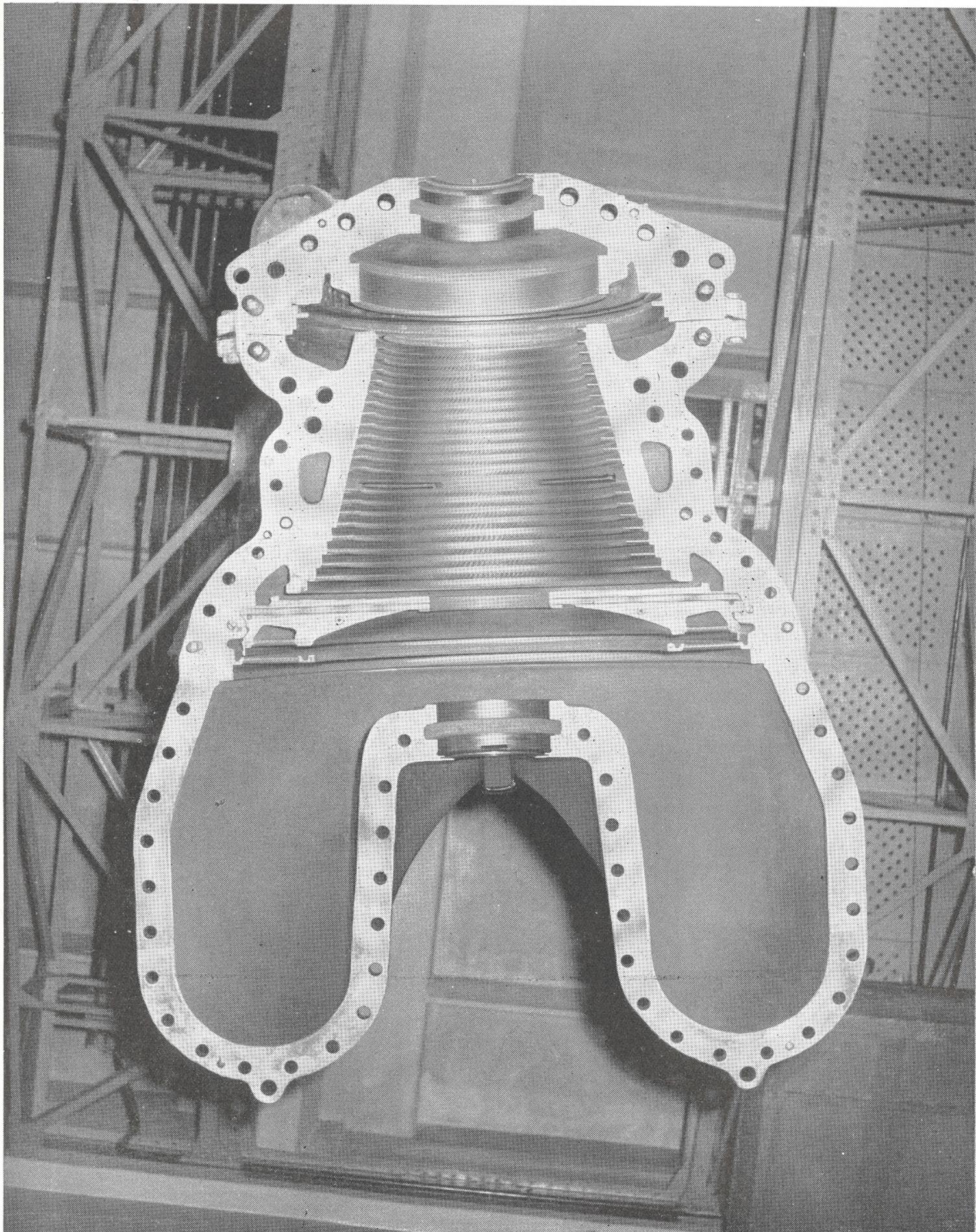
## SINGER cuce meglio

# MANNITE DUFOUR

L'antico purgante e  
rinfrescante vegetale



# L'ANSALDINO



Cassa superiore di turbina da 6500 HP per turbosoffianti di altoforno, costruita al Meccanico.