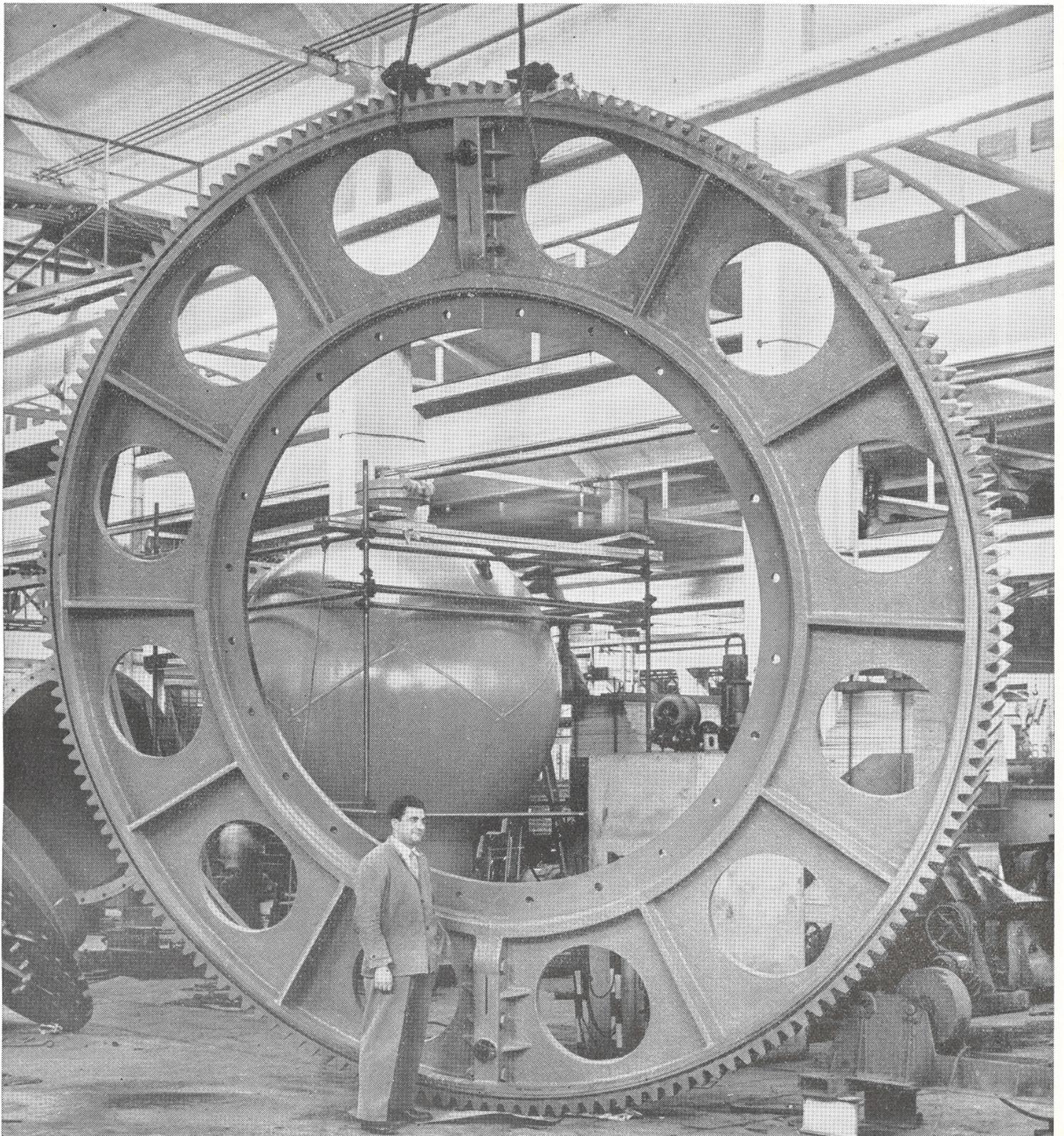


L'ANSALDO

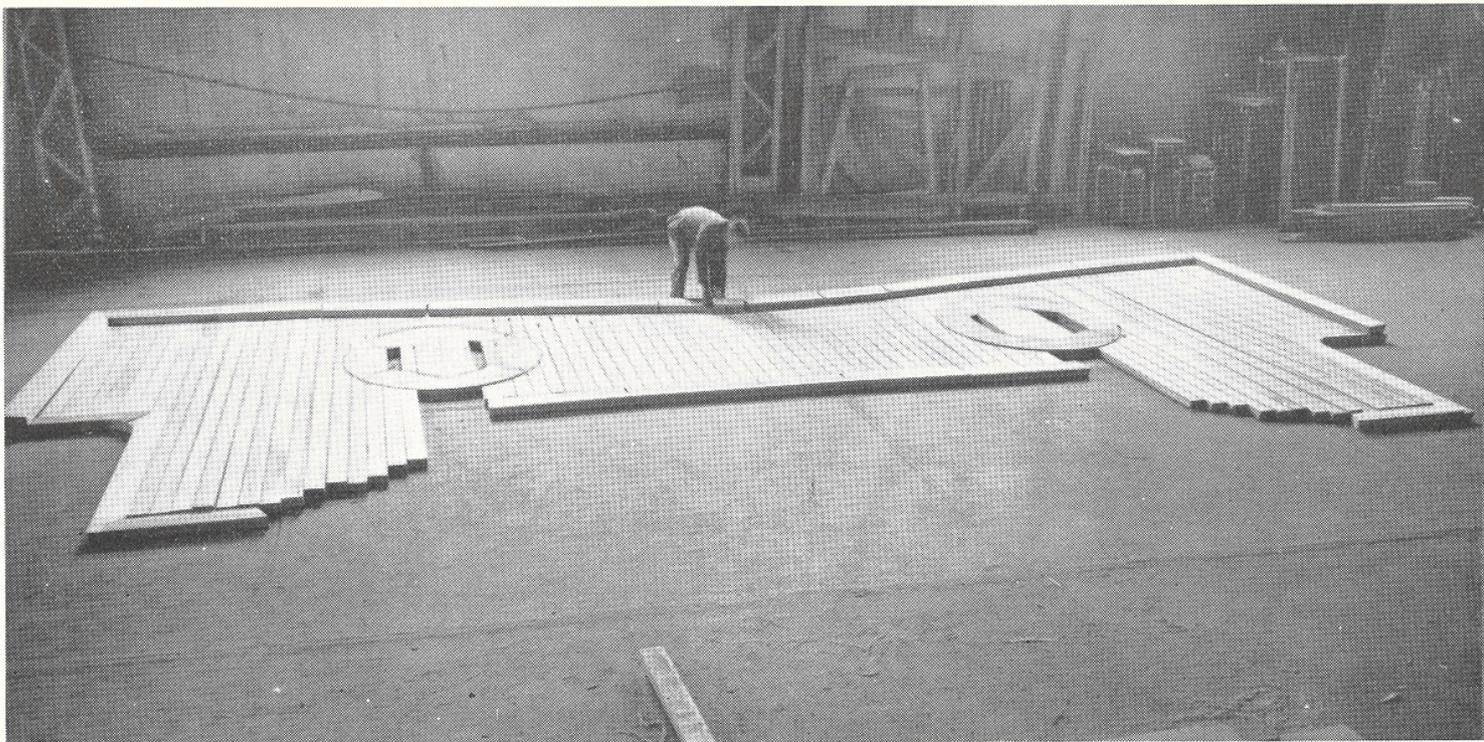
ANNO III - NUMERO 9
Abbonamento gratuito ai dipendenti
ed ai pensionati

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

GENOVA, 15 MAGGIO 1956
Spedizione in abbonamento postale
Gruppo secondo



Ruota dentata per mulino da cemento, costruita al nostro stabilimento Carpenteria e destinata alla « Cementos Coro » di Caracas .



I RIVESTIMENTI DEI PONTI AL MUGGIANO

Un sistema di lavorazione che merita una particolare segnalazione perché ispirato a concetti di razionalità ed economia, è in atto da qualche tempo, al Cantiere di Muggiano, per i rivestimenti in legno dei ponti delle navi in allestimento.

Sino a qualche anno addietro, dovendo rivestire di legname il ponte di coperta o altro ponte, il SEGE preparava nel reparto i « filarotti » di legno, cioè le tavole di pitchpine destinate a quel compito e ne inviava a bordo un quantitativo naturalmente eccedente alle necessità in maniera che i « maestri d'ascia », sul posto, potessero fare la scelta fra le varie lunghezze dei « filarotti » stessi per poterli adattare ai piani della nave da ricoprire.

Questo sistema che teoricamente potrebbe sembrare il più razionale, in pratica si dimostrò, invece, tutt'altro che efficace. Infatti — in primo luogo — accadeva che dalla

lavorazione residuavano ingenti quantitativi di sfridi, perché nella convulsa attività che si riscontra sempre su una nave in allestimento, il personale addetto ai rivestimenti dei ponti, allo scopo di non perdere tempo nella ricerca dei « filarotti » più adatti alle necessità, spesso, avendo bisogno, per esempio, di un pezzo lungo 4 metri, non avendolo sottomano nella misura richiesta, ne tagliava uno di 5 metri per non scendere a terra e andarlo a prelevare al reparto. Si aveva così uno spezzone non sempre riutilizzabile. Inoltre, per varie cause, si aveva anche un rilevante deterioramento del materiale ammassato in coperta nell'attesa di essere impiegato.

Una maggior perdita di tempo comportava anche la scelta dei « filarotti » da sistemare a bordo e maggiori spese si registravano pure per il trasporto e la manovalanza occorrenti allo spostamento del

materiale dal reparto a bordo, in quanto il materiale stesso — come si è detto — doveva essere inviato sulle navi in quantità superiori al fabbisogno per consentire la scelta. Di conseguenza la eccedenza del materiale e dei residui, doveva poi essere nuovamente trasportata dalle navi al reparto dopo conclusi i lavori di rivestimento.

Rilevati gli aspetti negativi di questo sistema, i reparti SEGE e CALE, studiavano e quindi attuavano un modo assai più razionale e meno dispendioso per compiere lo stesso lavoro.

Fu così che, invece di inviare il materiale a bordo, come un tempo, vennero preparati nel reparto stesso — in base alle misure rilevate direttamente sulle navi — i vari « filarotti » necessari ai singoli rivestimenti, sfruttando particolarmente le diverse lunghezze in modo da ridurre a quantitativi pressoché trascurabili gli sfridi, che peraltro furono

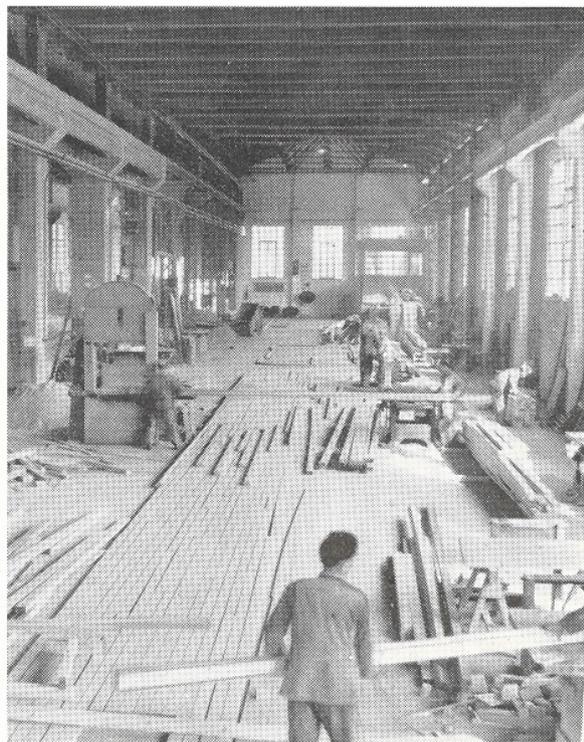
utilizzati nei piccoli spazi da rivestire, mentre in passato tali sfridi venivano reimpiegati solo in quantità molto limitate.

Dopo aver completamente « prefabbricati » i rivestimenti dei piani, i « filarotti » che li componevano furono numerati e quindi trasferiti a bordo per essere senz'altro messi in opera definitivamente. E' evidente che con questo sistema si ottiene il vantaggio di trasportare a bordo soltanto il fabbisogno giornaliero di « filarotti » che deve essere impiegato, con il conseguente bene-

ficio di non dover riportare al reparto il materiale eccedente e di non avere più sui ponti delle navi in allestimento ingombranti cataste di legname.

Per la prima volta il nuovo sistema è stato realizzato sulla motocisterna « Frisco » e, constatati gli ottimi risultati economici che esso ha consentito, è stato via via applicato anche sulle prime quattro unità per trasporto di carico secco intitolate ai « Capitani del Lavoro ».

Aldo Galli



ORDINATA ALL'ANSALDO

la nuova Sezione da 140.000 kw della Centrale di Chivasso

Col passare degli anni le risorse idroelettriche economicamente sfruttabili vanno mano a mano riducendosi e si giudica che fra poco più di un decennio saranno già tutte utilizzate. Pertanto la costruzione di impianti termoelettrici avrà sempre maggiore sviluppo se si considera che i consumi di energia elettrica segnano un continuo aumento dell'ordine del 7% all'anno.

E' in relazione a queste esigenze che la Società Idroelettrica Piemonte, in pieno fervore di opere, sta realizzando il suo programma per la costruzione di nuove Centrali termoelettriche.

Già la Centrale di Chivasso fu studiata in base ad un piano che ne prevedeva la realizzazione in tre tempi. I due primi tempi sono un fatto compiuto giacchè la prima Sezione da 70.000 Kw., costruita dall'industria americana, entrò in funzione ai primi del 1953 e la seconda Sezione, anch'essa da 70.000 Kw., costruita interamente in Italia e precisamente dall'Ansaldo e dall'Ansaldo - S. Giorgio, è entrata in funzione nel febbraio di quest'anno.

Superate le difficoltà di carattere finanziario, che in questo genere di argomenti fanno sentire sempre la loro voce e con le quali nel nostro Paese più che in ogni altro forse, bisogna fare i conti, la SIP ha potuto finalmente passare, nei giorni scorsi, all'Ansaldo l'ordinazione di una nuova Sezione da 140.000 Kw.

La Sezione verrà installata nella stessa Centrale di Chivasso, in un edificio che sarà appositamente costruito sul prolungamento dell'edificio esistente che accoglie le due Sezioni gemelle da 70.000 Kw. ciascuna, già in funzione.

Questa importantissima costruzione si stacca dalle due precedenti perchè le sue caratteristiche tecniche si adeguano ai notevoli progressi e all'esperienza che in questi ultimi anni sono stati realizzati nel campo delle Centrali Termoelettriche.

La Centrale che l'Ansaldo costruirà è destinata a far servizio di base e dovrà funzionare entro la fine del gennaio 1959.

E' progettata in modo che costituisca uno schema monoblocco, con una caldaia, un gruppo turboalternatore e i servizi e macchinari ausiliari relativi.

Il ciclo termico è a risurri-

scaldamento del vapore: cioè il vapore surriscaldato, proveniente dalla caldaia, arriva nella parte ad alta pressione della turbina a 127 Kg/cmq. e alla temperatura di 538°C, ne esce alla pressione di 31 Kg/cmq. e a 350°C e viene riportato in caldaia dove in un secondo surriscaldatore raggiunge nuovamente la temperatura di 538°C. Da questo surriscaldatore il vapore viene riportato in turbina dove si espande attraverso i successivi stadi fino al condensatore.

Il generatore di vapore Ansaldo B. & W., a circolazione naturale, di tipo ad irradiazione, è una delle più grandi unità costruite fino ad oggi nel mondo. Sarà costruito per una:

- produzione di vapore a carico massimo continuo 450/T/h;
- pressione di timbro 150 ata;
- pressione d'esercizio 143 ata;
- pressione del vapore all'uscita del surriscald. 135 ata;
- temperatura del vapore surriscaldato 540°C;
- temperatura del vapore risurriscald. 540°C

Combustibili: nafta, metano, carbone o combustione mista.

Le parti metalliche della caldaia hanno un peso che si aggira intorno alle 2.250 tonn. circa.

Tutte le parti a pressione risultano sospese alle travature alte dell'incastellatura e ciò allo scopo di permettere la libera dilatazione in basso.

Il corpo del generatore ha dimensioni di circa mt. 38,5x16

ed una altezza di circa mt. 40.

La caldaia è provvista di un sistema di regolazione automatica per il controllo dei mezzi di combustione, della depressione in camera di combustione, del livello dell'acqua nel corpo cilindrico e della temperatura del vapore surriscaldato e risurriscaldato. Completano il generatore di vapore l'impianto per acqua alimento, l'impianto di ventilazione e i tre rispettivi impianti di combustione.

La turbina sarà del tipo tandem - compound a doppio flusso sulla bassa pressione. Le ammissioni del vapore surriscaldato e di quello risurriscaldato saranno adiacenti in una zona centrale della turbina di alta pressione, mentre il flusso delle due parti (precedente e seguente il risurriscaldatore) sarà rivolto in direzione opposta. La turbina è a risurriscaldamento intermedio a condensazione con sei spillamenti di vapore, atta a funzionare a:

- potenza al massimo carico continuo 140.000 Kw.;
- potenza al carico economico 125.000 Kw.;
- numero di giri 3.000 al 1';
- condizioni del vapore alla valvola di ammissione 127 Kg/cmq.;
- temperatura 538°C;
- temperatura vapore risurriscaldato 538°C.

La cassa della turbina in acciaio fuso speciale trattato e i rotor, sia della turbina che dell'alternatore, in acciaio fucinato

speciale ad elevato limite elastico, saranno forniti dall'industria siderurgica nazionale.

Anche gli speciali materiali della palettatura, che è a 27 stadi, sono di produzione nazionale e la delicata lavorazione viene eseguita interamente nelle officine dello Stabilimento Meccanico. Si può dire quindi che questa moderna e ardita costruzione sarà realizzata interamente dall'industria italiana.

L'impianto di condensazione è costituito da un condensatore che sarà del tipo orizzontale a due flussi con casse d'acqua divise in modo da consentire la pulizia di mezzo fascio tubiero marciando il gruppo a carico ridotto. I tubi sono mandrinati nelle piastre tubiere e scampinati dal lato ingresso acqua.

L'aria viene estratta mediante eiettori a vapore, mentre due elettropompe provvedono alla circolazione dell'acqua nel condensatore, ed un secondo gruppo di altre due elettropompe provvede all'estrazione del condensato dal condensatore.

La turbina sarà accoppiata direttamente all'alternatore mediante giunto rigido a flange imbullonate.

L'alternatore trifase, che sarà costruito dalla consorella Ansaldo - San Giorgio, è del tipo a raffreddamento ad idrogeno avente le seguenti caratteristiche di funzionamento normale:

- Potenza resa ai morsetti in servizio continuo:
- 128.000 KVA a 0,5 psig cosfi = 0,85;
- 147.059 KVA a 15 psig cosfi = 0,85;
- 160.000 KVA a 30 psig cosfi = 0,85;
- tensione 15.000 volt;
- frequenza 50 per/sec;
- velocità 3.000 giri/1';
- rapporto di corto circuito 0,64 riferito a 160.000 KVA a 15.000 volt.

Importantissimi macchinari ed apparecchiature completano i servizi dell'acqua di condensazione e refrigerazione, del preriscaldamento delle condense e del trattamento dell'acqua di alimento delle caldaie.

Questa Centrale ha le stesse caratteristiche di quella ordinata alcuni mesi fa all'Ansaldo dalla Società Termoelettrica Tirrena per Civitavecchia.

Si tratta di due unità di modernissima concezione, fra le maggiori installate finora in Europa e che impegnano la nostra Azienda in un lavoro di altissima responsabilità.

Di ciò sono consci i dipendenti tutti dell'Ansaldo.



La Centrale termoelettrica della SIP a Chivasso.



Cav. rag. Prospero Ferrero



Luigi Ferrarese



Enrico Cecchi



Pietro D'Ottono

Stelle al merito del lavoro

Anche quest'anno, in occasione della Festa del Lavoro, alcune centinaia di anziani lavoratori di tutta Italia, particolarmente meritevoli di fronte a tutta la nazione non solo per la loro lunga, costante, assoluta dedizione al lavoro, ma anche per le loro esemplari qualità di integerrimi cittadini, sono stati insigniti della «Stella al merito del lavoro», in segno di riconoscimento per l'opera prestata, durante tutta la vita, al servizio del benessere collettivo.

La cerimonia si è svolta con grande solennità la mattina del 1° maggio al «Teatro dell'Opera» a Roma e vi sono intervenuti il Presidente della Repubblica, che ha consegnato le insegne ai premiati, rappresentanti del Governo ed alte autorità.

Tra gli insigniti abbiamo avuto il piacere e l'onore di avere quattro ansaldini: il cav. rag. Prospero Ferrero e i sigg. Luigi Ferrarese, Enrico Cecchi e Pietro D'Ottono.

Citiamo all'ordine del giorno questi benemeriti e ne riportiamo alcuni cenni biografici, certi di fare cosa gradita agli anziani che ne hanno condiviso le fatiche e le ansie, e di offrire ai giovani un luminoso esempio di come alcuni galantuomini hanno fatto onore alla dignità del lavoro.

CAV. RAG. PROSPERO FERRERO. Direttore della nostra consociata «Ossinetrica» e consulente dell'Ansaldo per il collocamento e l'alienazione dei materiali vari della cessata gestione GER e della gestione VIR. E' nato a Cuneo il 20 maggio 1885. Terminato il servizio militare fu assunto come contabile dalla Società «Piaggio & Co.» di Sestri Ponente, divenendo Capo contabile e, nel 1920, Direttore di sede. Fu poi alle dipendenze di altre Società sempre con compiti direttivi e nel 1941 entrò all'Ansaldo svolgendo, quale dirigente, vari e delicati incarichi con riconosciuta perizia e non comune zelo. E' Direttore dell'«Ossinetrica» dal 1-10-1951 e durante i suoi 50 anni di lavoro ha dimostrato in ogni occasione di possedere, in sommo grado, le qualità umane e la generosità dei gentiluomini del suo vecchio e glorioso Piemonte.

LUIGI FERRARESE. Ex agguistatore specializzato del Meccanico, dove ha prestato la sua opera per ben 53 anni. Nato il 10-8-1876, assunto all'Ansaldo il 7-10-1896. Ha lasciato il servizio per limiti di età il 15-5-1949. E' sempre stato un abile operaio, onesto fino allo scrupolo, ben voluto da tutti. Tutta la sua semplice vita è stata offerta senza risparmio al lavoro e alla famiglia.

ENRICO CECCHI. Ex sottocapo officina del Meccanico. Nato il 15-7-1889, assunto il 20-8-1906 all'Officina Allestimento Navi dell'Ansaldo nel porto di Genova e passato poi ai «Cantieri Savoia», alla Carpenteria, ai Fossati e, nel 1940, al Meccanico. Ha lasciato il servizio il 15-5-1955 per limiti di età. Ha sempre meritato la fiducia dei superiori e la profonda stima degli operai per la sua competenza,

il preciso senso della responsabilità, l'attaccamento alle sue delicate mansioni. I suoi compagni di lavoro lo ricordano come uno dei rappresentanti più genuini della «vecchia guardia», sobria e tenace, che ha onorato, per lunghi anni, l'Ansaldo.

PIETRO D'OTTONE. Ex agguistatore specializzato del Cantiere di Livorno. Nato nella città labronica il 9-5-1888, assunto il 3-2-1903, è rimasto in servizio, fedele al suo vecchio e glorioso Cantiere, fino al 16-12-1954. Il suo mestiere non aveva se-

greti per lui, uomo intelligente, attivo, preciso.

La sua opera, da tutti apprezzata, resta un esempio di come il lavoro possa divenire espressione genuina delle migliori doti che caratterizzano l'animo e la mente.

Premi di fedeltà

Per la consegna dei premi e dei diplomi di fedeltà ai dirigenti e agli impiegati che hanno compiuto 35 e 25 anni di ininterrotto servizio presso l'Ansaldo è stata scelta, come negli anni scorsi, la Festa del Lavoro, per conferire alla iniziativa un profondo significato che a nessuno può sfuggire. Diamo, qui di seguito, una breve cronaca delle cerimonie svoltesi alla Direzione Generale al Cantiere di Sestri e al Cantiere di Muggiano e gli elenchi dei relativi premiati. Degli altri stabilimenti parleremo nel prossimo numero.

DIREZIONE GENERALE

I premi e i diplomi sono stati consegnati l'8 maggio dal nostro Presidente avv. De Barbieri, presenti il Direttore Generale ing. Lombardi, il Direttore Centrale ing. Zirilli, il Condirettore Centrale ing. Curasi e il Capo Ufficio Personale sig. Balbi. Ai convenuti l'avv. De Barbieri ha rivolto il cordiale compiacimento suo e dell'Azienda e l'ing. Lombardi ha avuto per ciascuno simpatiche parole per l'apprezzata collaborazione.

35 ANNI DI SERVIZIO. Dirigenti: ing. Amilcare Barbieri.

25 ANNI DI SERVIZIO. Dirigenti: ing. Fabrizio Arnaldi, ing. G. B. Gamondi, **Impiegati:** sigg. Vincenzo Sirio, Celeste Rotta, Mario Nardelli, Teresita Canepa.

CANTIERE DI SESTRI

I premi e i diplomi sono stati consegnati il 5 maggio dal Direttore ing. Cristofori, presenti i V. Direttori ing. Boero e cav. Da Massa, il Dirigente del Personale dott. Enrico, altri dirigenti e il Capo Ufficio Personale sig. Bruzzo. Agli anziani l'ing. Cristofori ha rivolto calde parole di compiacimento e di augurio.

35 ANNI DI SERVIZIO. Impiegati: sigg. Narciso Pinceti, Giovanni Guasti, Germinale Caniato, Giacomo Crocco.

25 ANNI DI SERVIZIO. Impiegati: sigg. Gennaro Maione, Armando Castello, Felice Poggi, Alfredo Giannone, Enrico Boccaccio, Adriano Gandino, Giuseppe Chiarotti, Angelo Conte, Cesare Crizer, Emilio Marcarelli, Alberto Antonioli, Silvio Galliano, Astolfo Carrarese, Wolgar Grossi, Pietro Sanfè, G. B. Ricchieri, Alfredo Laurfranchi, Matteo Repetto, Antonio Monforte, Filippo Silvestrini, Carlo Barozzi, Antonio Gazzano, Annibale Pedani, Giuseppe Solari, Tomaso Schelotto, Angelo Camera, Andrea Ottonello.

CANTIERE DI MUGGIANO

La consegna dei premi e dei diplomi ha avuto luogo il 2 maggio da parte del Direttore ing. Palenzona, presenti i V. Direttori rag. Traversa e ing.

Mori, il dirigente ing. Marras e numerosi Capi ufficio e impiegati.

L'ing. Palenzona nel consegnare i premi ha sottolineato come gli anziani rappresentino la tradizione e la eletta schiera del Cantiere, rivolgendo poi un commosso pensiero al compian-

to ing. Du Jardin, che di questa schiera faceva parte.

35 ANNI DI SERVIZIO. Impiegati: sig. Giulio Di Sacco.

25 ANNI DI SERVIZIO. Impiegati: sigg. Tiziano Bertellini, Gerolamo Delfino, Emore Mazzola e Renzo Meoni.



Dall'alto: il Direttore Generale ing. Lombardi consegna i diplomi ed i premi di fedeltà alla Direzione Generale; la premiazione degli anziani del Cantiere di Sestri, da parte del Direttore ing. Cristofori; il gruppo dei «fedeli» del Cantiere di Muggiano, dopo essere stati premiati dal Direttore ing. Palenzona.

LAVORI in corso in Egitto

In uno dei nostri ultimi numeri abbiamo parlato del centro di lavoro istituito dall'Ansaldo a Sindri in India per la realizzazione del noto impianto di fertilizzanti.

Questo centro di lavoro non è però l'unico attualmente esistente all'Estero; infatti anche in Egitto, ad esempio, è da tempo in piena attività un cantiere di montaggio per le forniture in corso di esecuzione da parte della nostra Società per l'oleodotto Suez-Cairo.

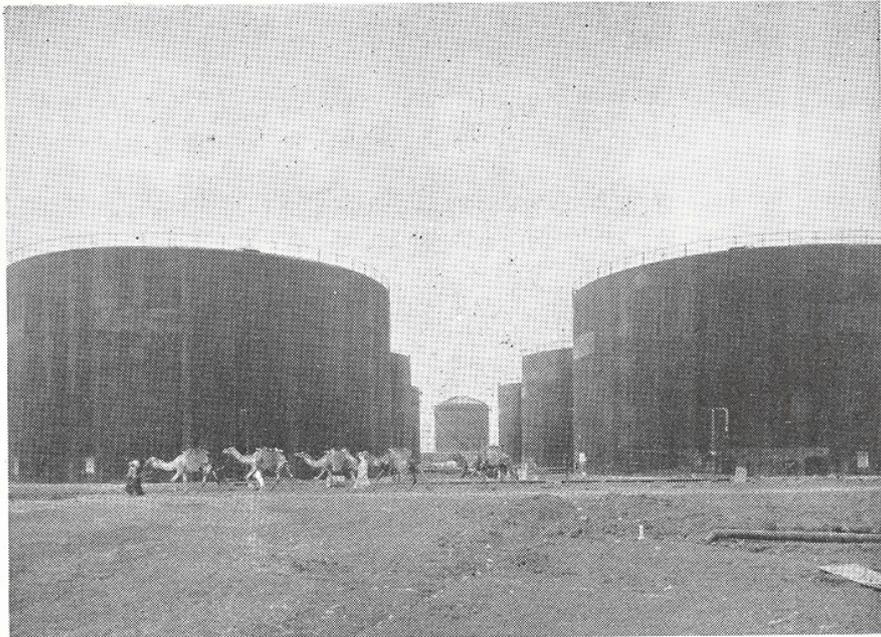
Come già segnalato dal nostro giornale, la completa fornitura ed installazione dello oleodotto in questione venne a suo tempo affidata dal Governo Egiziano al Consorzio italiano composto dalle Società Dalmine e Snam dopo una gara alla quale avevano partecipato tutte le più grandi industrie straniere specializzate nel ramo.

La nostra Società, che si era associata al Consorzio sud-

detto per l'esecuzione della fornitura delle parti dell'oleodotto rientranti nei suoi campi di specializzazione, rimase aggiudicataria dell'ordinazione per la costruzione ed il montaggio dei seguenti impianti e macchinari:

- 1 torre di topping;
- 1 torre di stripper;
- 13 scambiatori di calore;
- 4 serbatoi cilindrici di 2500 mc.;
- 6 serbatoi cilindrici da 10.000 mc.;
- 3 gruppi diesel alternatore tipo 1620/3;
- 8 motori diesel tipo Q. 265/6.

Man mano che i tre Stabilimenti interessati, Meccanico, Costruzioni Meccaniche e Ferroviarie, Carpenteria, ultimavano la costruzione delle varie parti della fornitura di loro competenza, si è provveduto alle relative spedizioni in Egit-



to dando quindi immediato inizio ai lavori di montaggio e di installazione sul posto.

Attualmente il lavoro è in pieno sviluppo ed in corso di ultimazione come si può rilevare dalle fotografie che pubblichiamo; sul posto si trovano da alcuni mesi alcuni ansaldini i quali sovrintendono ai lavori eseguiti da imprese locali.

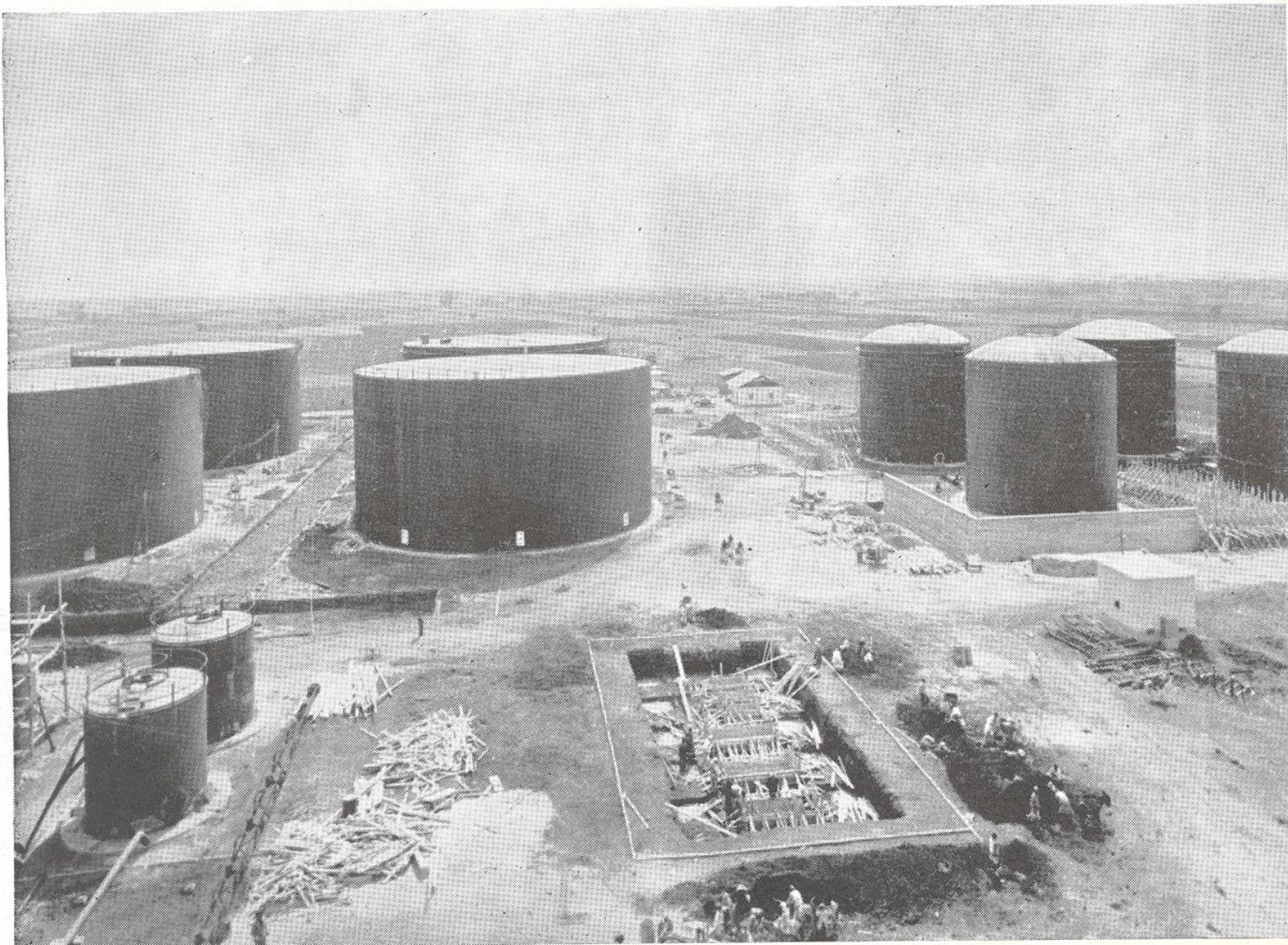
Da segnalare infine che sempre in Egitto l'Ansaldo sta al

tempo stesso ultimando un'altra fornitura, connessa con quella ciclopica opera, destinata ad influire decisamente sul futuro progresso economico dell'Egitto, che è il nuovo grande sbarramento del Nilo ad Aswan.

Questa fornitura, costituita da due gru a cavalletto da 35 tonnellate, da una gru a ponte da 35 tonnellate e da una struttura di gru a cavalletto da 10 tonnellate, è stata ese-

guita dallo Stabilimento Carpenteria.

Anche in Egitto quindi l'attività ed il lavoro Ansaldo danno un fattivo contributo allo sviluppo del Paese ed all'incremento dei rapporti di collaborazione italo-egiziani; e la presenza sul posto di nostri cantieri e di nostri lavoratori costituisce il miglior veicolo per la diffusione ed affermazione su basi durature del nome della nostra Società.



Celebrazione del 25 Aprile

Il 24 aprile sono stati commemorati, presso i vari Stabilimenti, i dipendenti della nostra Società Caduti durante le giornate della Liberazione.

Dopo che i vari cappellani di fabbrica hanno celebrato l'ufficio dei morti, alla presenza di rappresentanti della Direzione Generale, dei dirigenti locali e della quasi tota-

lità dei dipendenti, è stata brevemente commemorata la figura dei Caduti e l'alto significato del loro gesto.

Allo Stabilimento Meccanico hanno parlato il Direttore ing. Cominetti ed il signor Micheli; l'avvocato Solari ha quindi preso la parola in nome della Direzione, esortando i presenti, in nome dei Com-

memorati, a continuare sulla strada del lavoro e del progresso.

Alla Carpenteria hanno parlato il Direttore ing. Barbieri, il signor La Comare della Commissione Interna ed il cappellano di fabbrica don Molinari.

All'Ansaldo-Coke ha parlato il signor Conte, segretario della Commissione Interna; allo Stabilimento Ferroviario sono state deposte due corone ai piedi della lapide; al Cantiere hanno commemorato i Caduti il geometra Mereta, Consigliere di Amministrazione della nostra Società, e il sig. Gaggero della C. I.

Nel cortile antistante l'atrio della Scuola Interaziendale Apprendisti è stata inaugurata una lapide in onore di tutti gli apprendisti della ex scuola Ansaldo caduti in guerra e sul lavoro.

Al Muggiano è stata celebrata una Messa, officiata dal cappellano di fabbrica, don Aurelio Olivieri, che al Vangelo ha pronunciato elevate parole di carità cristiana, ricordando il sacrificio dei Caduti di tutte le guerre.

Anche alla Fonderia è stata celebrata una Messa, officiata da don Mischiatti. Dopo la funzione ha pronunciato un discorso il prof. Lazzaro Maria De Bernardis, membro del Consiglio di Amministrazione dell'Ansaldo.

Alla Sede, dopo l'ufficio dei morti recitato da don Poggi, ha parlato il nostro Presidente, avvocato Federico De Barbieri.

Subito dopo l'avvocato Lanero, padre di uno dei Caduti, ha ricordato ai presenti come egli abbia visto distrutta la famiglia dalla furia degli eventi bellici ed ha rivolto un caldo, accorato appello alla pacificazione degli animi.

tonave svedese «Gripsholm» in allestimento, al nostro Cantiere di Sestri; stantuffo motore, camicia cilindro ed altri particolari di rispetto alla motonave «Giacinto Motta» costruita al nostro Cantiere di Muggiano per conto della «Carbogas» di Palermo; due gruppi Diesel alternatore con motore Ansaldo-Maybach da 130 HP e alternatori da 100 KVA per il cacciatorepediniere venezuelano «José Moran» in allestimento, due gruppi Diesel alternatore con motori Ansaldo Maybach da 365 HP tipo M. D. 430 a 8 cilindri a V ed alternatori da 250 KVA per l'avviso scorta «Centaur» in allestimento per la Marina Italiana, parti di rispetto e dotazione per gruppi D. A. da 500 KVA con motori Ansaldo Maybach tipo M. D. 650 per il cacciatorepediniere «Indomito» in costruzione per la Marina Italiana, al nostro Cantiere di Livorno; tronco basamento per motore Diesel Doxford, supporto reggisplinta, tubi di rame e cannone di lubrificazione all'O. A. R. N. di Genova per la motonave «Castor» in riparazione; gruppo Diesel marino con motore Ansaldo tipo 265/7 R. S. da 252 HP al «Cantiere navale Dante Itoyz» di Viareggio per una motonave in costruzione; un basamento per motore Diesel Ansaldo tipo Q 265/3 alla motocisterna «Smeralda» in avaria in un porto irlandese; contropesi completi per motori Diesel Ansaldo - Fiat tipo 757 della motonave «Europa» del «Lloyd Triestino» in riparazione a Trieste; incastellatura, basamento, collettori, stantuffo, biella per motore Diesel Ansaldo tipo Q 2131/4 al motopeschereccio «Edvige» in avaria nel porto di Mazara del Vallo; un gruppo Diesel alternatore con motore Ansaldo tipo 1620/8 da 300 HP ed alternatore da 200 KVA al sig. Vincenzo Fierro di Cairano (Avellino), tecnico della C.G.E. di Milano; due gruppi Diesel dinamo con motori Ansaldo tipo 265/7 sovralimentati da 475 HP e dinamo da 320 KW e ultrafiltri tipo Steam ai «Cantieri Navali Riuniti» di Ancona per una

motonave in costruzione; parti di rispetto e dotazione per gruppi D. A. da 500 KVA con motori Ansaldo Maybach tipo M. D. 650 ai «Cantieri del Tirreno» di Riva Trigoso per il cacciatorepediniere «Impegnoso» in costruzione per la Marina Italiana; un motore industriale Diesel Ansaldo tipo 2131/3 da 90 HP alla Compagnia «Genepeca» di Livorno per un motopeschereccio.

Il peso del materiale sopra elencato e di altro materiale di minore entità spedito è, in complesso, di 420 tonnellate.

Il materiale più importante spedito dal 22 aprile al 6 maggio è il seguente:

— Due caldaie a tubi d'acqua, ad unica camera di combustione, del tipo Ansaldo-Foster Wheeler a due collettori circolari, complete di surriscaldatore, guarnimenti esterni ed interni, atte a produrre ciascuna da 26 a 34 tonnellate/h di vapore alla pressione di 42 kg/cmq. e alla temperatura di 450° C, materiale per accoppiamento caldaie, materiale coibente per caldaie, piedi d'appoggio per caldaie, quattro eiettori d'aria a vapore Scam a due stadi per le turbocisterne «Purfin Italia» e «Fina Canada» in allestimento, al nostro Cantiere di Sestri; quattro piattaforme fisse e due girevoli (inviati al Mec per la ricottura) al nostro Stabilimento Ferroviario.

— Prese e scarichi a mare per una turbocisterna in costruzione per la «Compagnia Internazionale di Genova», al nostro Cantiere di Sestri; due condensatori principali per turbine per un avviso scorta in costruzione, alla «Navalmecanica» di Castellammare di Stabia; due eliche a quattro pale ed altri particolari per linee d'assi per l'avviso scorta «Castore» in costruzione ai «Cantieri Navali di Taranto»; rotore per turbina principale (inviato al Mec per la rimessa in efficienza) per la turbocisterna «Elia Bibolini» in riparazione, al nostro Cantiere di Muggiano; due roccetti di seconda riduzione (inviati al Mec per la denta-



Il geom. Mereta commemora i Caduti al Cantiere di Sestri.

MECCANICO

Consegnate 1.000 tonn. di materiale

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

— Una piattaforma fissa (inviata al Mec per la ricottura) e una caldaia per locomotive indiane completa di tutti i suoi particolari al nostro stabilimento Ferroviario; due caldaie cilindriche a nafta tipo Scotch, della capacità massima di 4.000 kg/h di vapore saturo con pressione d'esercizio di 8 kg/cmq., un condensatore atmosferico completo e due cappe a fumo per caldaie cilindriche al nostro Cantiere di Sestri per la motonave «Gripsholm» in allestimento; collettori d'acqua per corpo evaporante e collettori per schermi facenti parte degli assortimenti di collettori per caldaie da 20/27,5 tonn. di vapore, 42 ate, 454° C, ai «Cantieri Riuniti dell'Adriatico» di Trieste.

— Quattro filtri magnetici e un albero intermedio per linea d'alberi al nostro Cantiere di Sestri per le turbocisterne «Purfin Italia» e «Fina Canada» in allestimento; tubazioni per turbine di alta, media e bassa pressione, due turboalternatori da 280 kW, cuscinetti reggisplinta principali per gruppi destro e sinistro, un complesso riduttore ad ingranaggi, una turbina di bassa pressione destra per il cacciatorepediniere «José Garcia» e particolari per gruppi turbine per il cacciatorepediniere «José Austrias», entrambi in costruzione per il Venezuela, e una turbina di alta pressione sinistra per l'avviso scorta «Centaur» in costruzione per la Marina Italiana, al nostro Cantiere di Livorno; parte inferiore di una cassa per riduttore (inviata al Mec per la rimessa in efficienza) all'O.A.

R.N.» di Genova per la turbocisterna «Arcturus» in riparazione; rotore per turbina di alta pressione (inviato al Mec per il trattamento termico di stabilizzazione) alla S.I.A.C. di Genova Cornigliano; rotore per turbina di alta pressione sinistra, rotor per turbodinamo ed altri particolari per turbine al piroscavo «Mecca» della «Khedivial Mail Line», in avaria ad Alessandria d'Egitto.

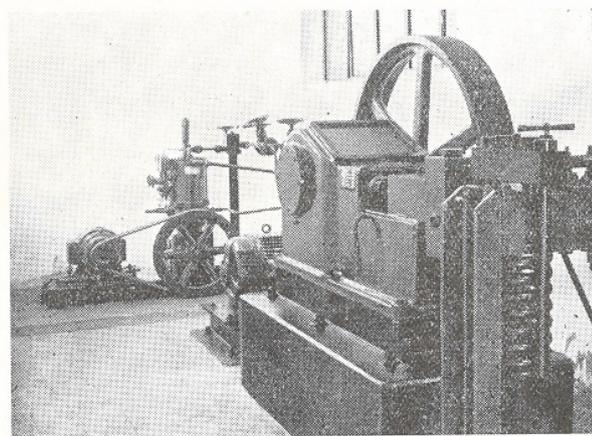
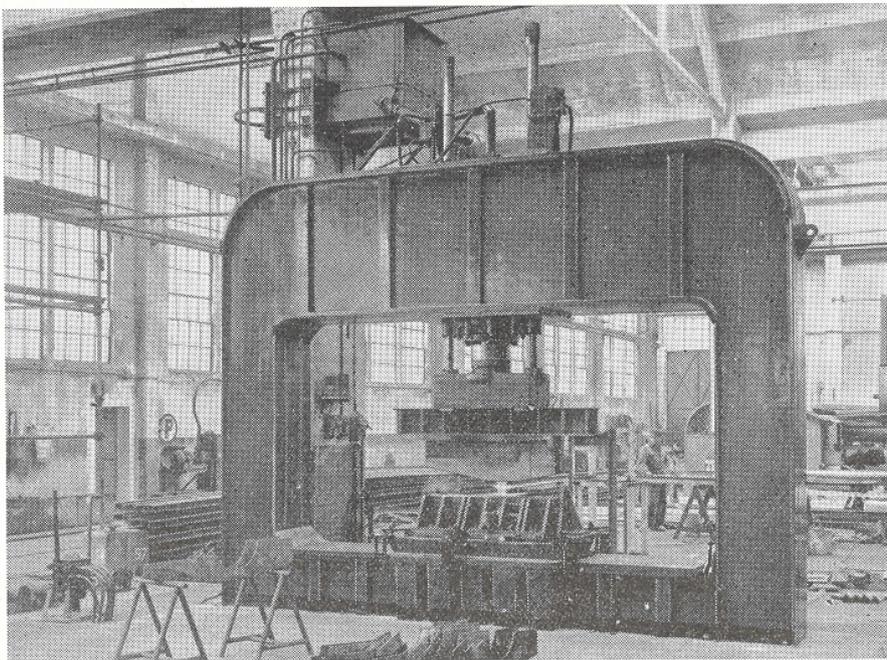
— Particolari per tre serie di completamenti di apparati motori per tre motonavi in costruzione per la «Villain & Fassio» di Genova, albero giunto unione motore ed alternatore, testate cilindro, tubazione per servizi vari, ventilatore elettrico, supporti autolubrificanti per linee d'assi, volani motori, silenziatore per motore principale e collettori gas di scarico per la mo-



Il 24 aprile ha visitato il Cantiere di Sestri il Ministro jugoslavo del Commercio dott. Marinko, accompagnato dal D. C. ing. Carnevale e dal D. C. dell'Ansaldo-S. Giorgio dott. Ricci.

CARPENTERIA

Nuova pressa da 200 tonnellate



Lo Stabilimento Carpenteria si è arricchito di una nuova macchina che gli permette di sviluppare maggiormente la gamma delle lavorazioni di caldereria propriamente detta.

Si tratta di una pressa della potenza di 200 tonnellate, progettata da tecnici dello Stabilimento con la collaborazione della Ditta «Mentaschi» di Milano. La macchina, che funziona alla pressione di 200 Kg. cmq., è fornita di: un pistone con corsa di 1 m.; una pompa, che alimenta un accumulatore idropneumatico formato da due bombole in batteria per complessivi 1000 li-

tri di capacità, della portata di 25 litri al l'; un gruppo pilota, che comanda automaticamente il movimento delle valvole che mandano l'acqua all'accumulatore a seconda della necessità.

Il portale della pressa, avente una luce di 4 m., è stato costruito interamente saldato alla Carpenteria, il cui personale ha eseguito pure il montaggio, particolarmente curato dai tecnici Trunfo, Zaro e Ratto. Il gruppo idraulico è stato fornito dalla Ditta «Mentaschi».

Le prove di collaudo di questo nuovo e importante impianto, eseguite recentemente, hanno dato ottimi risultati.

FONDERIA

COMMESSE

Ecco le commesse più importanti acquisite nel mese di aprile:

— Lingottiere di ghisa di tipo vario e un'elica di bronzo al manganese a quattro pale per la « Fiat » di Torino.

— Due eliche a quattro pale per i « Cantieri del Mediterraneo » di Genova.

— Un centro ruota di ghisa per la « S.I.A.C. » di Genova.

— Barrotti di bronzo per la Società « Cornigliano » di Genova.

— Getti di ghisa e di bronzo per l'« Alfa Romeo » di Milano.

— Boccole di bronzo per la « Nuova S. Giorgio » di Genova.

— Giranti e ruote in xantal per la « Termomeccanica Italiana » di La Spezia.

Dette forniture comportano circa 55.000 ore lavorative.

CONSEGNE

Il materiale più importante consegnato nel mese di aprile è il seguente:

251 tonn. di getti di ghisa e bronzo per motori Diesel e turbine Larderello, al nostro stabilimento Meccanico; 23 tonn. di getti di ghisa e bronzo per costruzioni varie, ai nostri stabilimenti Ferroviario, Carpenteria, Cantiere di Sestri e Cantiere di Muggiano; sei tonn. di getti di ghisa e bronzo per costruzioni varie alle Società « Ansaldo S. Giorgio », « Delta » e « Ansaldo Fossati » di Genova; 154 tonn. di getti di ghisa meccanica per costruzioni automobilistiche, all'« Alfa Romeo » di Milano; 46 tonn. di ceppi freno di ghisa alla « Compagnia Internazionale delle Carrozze Letto » e alle FF.SS.; 208 tonn. di lingottiere di tipo vario alle Società « Fiat » di Torino, « Cornigliano » e « Siac » di Genova; un'elica a quattro pale di bronzo al manganese, del peso di 9 tonn., ai « Cantieri Navali Riuniti » di Genova; eliche di bronzo al manganese, del peso complessivo di 7 tonn., e 41 tonn. di getti di bronzo e di ghisa a clienti vari.

LIVORNO

Fine dello sciopero

Il 28 aprile scorso è terminato lo sciopero ch'era stato proclamato per ottenere la revoca di alcuni provvedimenti disciplinari presi dalla Direzione, e in particolare del licenziamento inflitto a due operai ritenuti responsabili di atti di insubordinazione.

Lo sciopero è durato 42 giorni. I provvedimenti disciplinari non sono stati revocati.

Il Ministro olandese della Difesa, ing. Cornelis Staf, ha recentemente visitato il Cantiere « Orlando », accompagnato dalle maggiori autorità di Livorno



tura) ai C.R.D.A. (Fabbrica Macchine S. Andrea); quattro ruote di prima riduzione (inviate al Mec per il rodaggio della dentatura) ai « Cantieri del Tirreno » di Riva Trigoso; particolari di rispetto per alternatori da 280 kW, una turbina di bassa pressione sinistra, una turbina di media pressione destra ed altri particolari per gruppi di propulsione per i cacciatorpediniere venezuelani in costruzione e allestimento, guarnimenti esterni per caldaie per avvisi scorta indonesiani in costruzione, al nostro Cantiere di Livorno.

— Un filtro autopulitore olio per motore Ansaldo Fiat tipo 757 per la motonave « Carlo Canepa » in costruzione, al nostro Cantiere di Mugliano; supporti autolubrificatori per linee d'assi, cinque gruppi elettrogeni Diesel-alternatore con motori Ansaldo tipo Q 460/6 a cilindri verticali in linea, quattro tempi semplice effetto, ognuno della potenza normale di 1050 cav. eff. a 275 giri al l', completi di tutti i loro particolari, al nostro Cantiere di Sestri per la motonave svedese « Gripsholm » in allestimento; un gruppo Diesel alternatore con motore Ansaldo Maybach tipo MD 430 a 8 cilindri a V, da 365 HP a 1200 giri al l' e alternatore trifase da 450 V, per l'avviso scorta « Centauro » in allestimento, al nostro Cantiere di Livorno; un apparato motore costituito da due gruppi Diesel Ansaldo tipo 2131/4 sovralimentati da 330 HP a 500 giri al l' alla « Gestione governativa per la navigazione sul Lago di Como », per una motonave; tre gruppi Diesel alternatore tipo Ansaldo - Maybach MD 160 (inviati al Mec per la revisione) all'« O.A.R.N. » di Genova per la corvetta « Flora » in riparazione; tre sottobasi ed altri particolari per gruppi Diesel-alternatore per la corvetta « Linx » in allestimento, al Cantiere navale Breda di Mestre; un motore industriale Diesel Ansaldo tipo Q 150/2 da 27 HP per l'impianto di sollevamento di Rocchetta S. Antonio (Avellino), all'« Ente Autonomo Acquedotto Pugliese » di Bari; quattro silenziatori per gas di scarico con riscaldatore acqua per gruppi Diesel dinamo da 320 kW per una motonave in costruzione, ai « Cantieri Navali Riuniti » di Ancona per conto della Società di navigazione « Tirrenia » di Napoli; un gruppo elettrogeno con motore Diesel Ansaldo tipo Q150/3 da 52 HP e dinamo da 31 kW per una motonave in costruzione, al Cantiere navale « Casaro » di Messina; un gruppo marino con motore Diesel Ansaldo tipo 265/7 sovralimentato da 600 HP per una motosterna in costruzione, al Cantiere navale « Gardano & Giampieri » di Porto Recanati; due gruppi Diesel-dinamo con motori Ansaldo tipo Q 150/3 da 46 HP e dinamo da 30 kW per la motonave « Leone » in costruzione, al Cantiere navale « S. Giusto » di Trieste per conto della Società « Occhetti » di Genova.

Il peso del materiale sopra elencato e di altro materiale di minore entità spedito è, in complesso, di 582 tonnellate.

CANTIERE

SITUAZIONE DEI LAVORI

Il Cantiere di Sestri si sta avvicinando, giorno per giorno, al massimo della produzione in rapporto alla sua potenzialità.

Sul piazzale il lavoro è a pieno ritmo, con due o tre turni d'impiego di mano d'opera. Ogni giorno vengono approntate strutture per le costruzioni sullo scalo e già si iniziano i lavori per blocchi prefabbricati della turbonave passeggeri di 20.000 T.S.L. del «Lloyd Tirrenico» e per una motona-

ve da carico di 10.670 T.D.W. della «Villain & Fassio», gemella di quella che sarà varata il giorno 20 c. m. e di un'altra la cui costruzione è già a buon punto, in quanto ha imbarcato tutte le strutture fino al ponte di coperta, escluse le zone estreme di poppa e di prora.

Inoltre sugli scali vi sono due tubocisterne di 31.500 T.D.W. Per la prima sono in corso di completamento l'im-

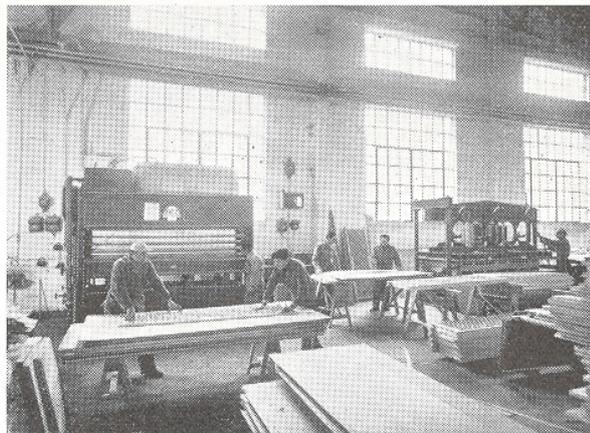
barco delle strutture del fondo; manca soltanto la parte che unisce il fondo ai fianchi della nave, cioè i blocchi prefabbricati del ginocchio. Per la seconda, terminato il fondo da prora a poppa si è iniziato l'imbarco delle paratie trasversali e longitudinali in corrispondenza del locale pompe poppiere.

Alla sezione allestimento la maggior parte dei reparti sono impegnati a pieno ritmo

per la «Gripsholm» e la «Purfinia Italia». Buona e soddisfacente la produzione del reparto tubisti, in relazione alla prefabbricazione delle tubature. Infatti, costruito il modello di un locale macchine, il reparto può preparare tutte

le tubature necessarie senza dover attendere oltre.

Anche il reparto falegnami è ora al completo e attende un maggior ritmo di lavoro dallo sviluppo che avranno le opere già iniziate sulla «Gripsholm».



Placcaggio di pannelli per porte di legno della «Gripsholm», alle presse dell'Officina falegnami.



Costruzione, all'Officina falegnami, di mobili, porte e pannelli per l'arredamento della classe turistica della motonave svedese «Gripsholm».



Aggiustaggio e finitura, per il collaudo, di tubi prefabbricati nell'Officina tubisti del Cantiere di Sestri. Da sinistra: gli operai Macri, Semprevivo, Verardo, Camusso, Olivieri, Pavia.

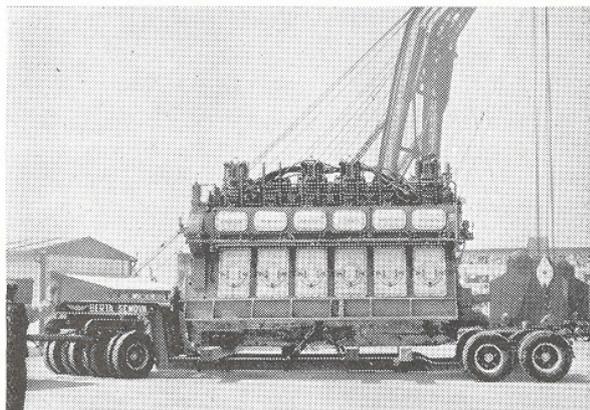
IMBARCO DI MOTORI ANSALDO per la centrale elettrica della «Gripsholm»

Nei giorni 3 e 4 maggio, con l'ausilio del pontone «Giulio Cesare» dell'O.A.R.N., sono stati imbarcati sulla motonave svedese «Gripsholm» cinque motori Diesel Ansaldo tipo Q 460/6, destinati alla centrale elettrica.

I motori, che pesano ciascuno 70 tonn., sono stati passati attraverso l'osteriggio del locale macchine immediatamente a poppavia della centrale elettrica. Particolari accorgimenti si sono dovuti approntare per poterli trasportare dal locale d'imbarco al locale dove hanno sede i basamenti,

cioè nella centrale elettrica. I motori sono muniti di speciali slitte ed è stato approntato un piano di scorrimento che ha permesso di trainarli, con l'aiuto di un verricello a due tamburi, da un locale all'altro con spostamenti sia in senso longitudinale che trasversale. Sono stati quindi piazzati sui rispettivi basamenti per essere poi abbassati una volta tolte le slitte.

Tutta l'operazione, che si presentava piuttosto complicata, è stata portata a termine in sole due giornate lavorative.



Uno dei sei motori Diesel Ansaldo destinati alla centrale elettrica della «Gripsholm».

Imminente il varo della «Angela Fassio»

Il 20 maggio c. m. avrà luogo il varo della motonave «Angela Fassio» di 10.670 T.S.L., costruita per conto della Società «Villain & Fassio» di Genova.

Per la costruzione dello scafo si è dovuto allestire, fuori della zona servita dalle teleferiche, un apposito scalo mobile lungo 150 m. formato di blocchi di cemento.

Anche questo varo ha in comune con gli altri effettuati ultimamente in Cantiere, la

caratteristica di presentare la costruzione molto vicina al mare e quindi con un breve percorso a secco; in tal modo sarà evitata una eccessiva forza viva della massa in movimento, in quanto il varo sarà frenato.

Le caratteristiche principali della «Angela Fassio» sono le seguenti: lunghezza fuori tutto m. 149,50; lunghezza fra le perpendicolari m. 136; larghezza m. 19,40; altezza al ponte di coperta m. 12,10; stazza lorda tonn. 10.670.



29 aprile - 1 maggio 1956

MILLE ANSALDINI alla scoperta di Venezia

Se non rifuggissimo per istinto dalla retorica potremmo scrivere del «viaggio dei due mari», del «ritorno dei genovesi nel mare della Repubblica Serenissima», di un viaggio col quale

«l'Ansaldo» ha gettato un ponte tra le due antiche repubbliche rivali», di una «giornata di festa nell'incanto della laguna». Invece ci limiteremo a nar-
rarvi ogni cosa con semplici-

tà, o per lo meno a narrarvi qualche cosa di questa magnifica gita che ha suscitato l'entusiasmo di tutti e ha segnato indubbiamente il maggior successo organizzativo de «l'Ansaldo».

Narrarvi tutto non sarebbe possibile, poichè quasi mille ansaldini hanno trascorso a Venezia lo spazio di tre giorni disperdendosi per mille rivoli diversi, seguendo le proprie preferenze personali o

abbandonandosi all'imprevisto di un itinerario sconosciuto, sulle rotte delle incantevoli isolette, sulle lussuose passeggiate del Lido, su e giù per le callette e i campielli, in quell'incomparabile salotto che



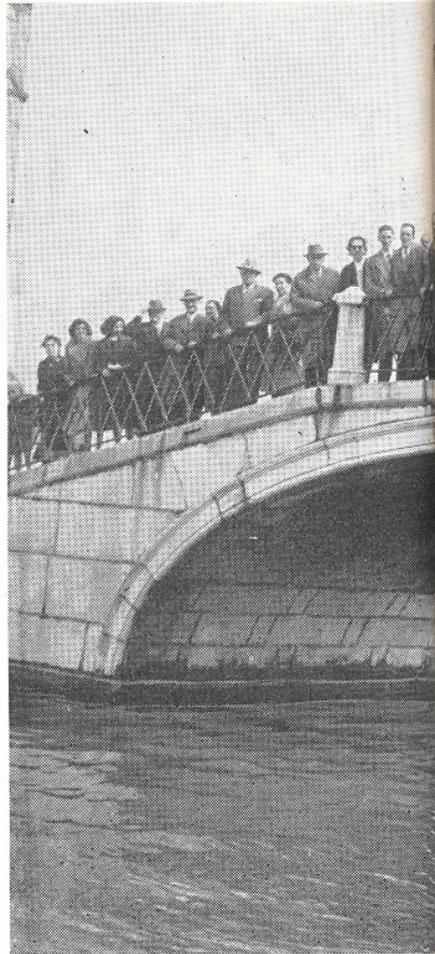


è Piazza San Marco, alla ricerca dei numerosi tesori artistici di decine di chiese e di musei, mischiandosi alla folla nei vaporetto, o isolandosi in romantiche gite in una romanticissima gondola. Noi, veramente, avevamo pensato anche a preparare alcune visite collettive e facoltative ai centri per varie ragioni più interessanti, e la cosa ha avuto successo come vi diremo dopo; ma ciò non ha impedito, col tempo a disposizione e in una città-museo come Venezia, che ciascuno si perdesse a proprio agio.

Ma procediamo con ordine. Un treno speciale, composto di ben undici vetture confortevolmente imbottite e di una carrozza-ristoro, ha raccolto gli ansaldini alle varie stazioni della Grande Genova, e ha consentito a tutti un comodissimo viaggio nei posti già ordinatamente assegnati a ciascuno. A questo proposito è nostro dovere ringraziare le Ferrovie dello Stato e il loro personale per l'ineccepibile servizio, e ringraziare inoltre il V. Direttore Centrale avv. Boyer che ha interposto il proprio personale intervento.

Durante il viaggio la carrozza-ristoro col servizio volante per tutti gli scompartimenti si è rivelata utilissima al comfort dei gitanti. Ogni cosa ha funzionato regolarmente, compresa la consegna dei cestini da viaggio per la colazione. Preciso e premuroso il servizio dei capivettura, che scriviamo secondo l'ordine stesso delle rispettive vetture: sig.ra Egle Gasparino, sig. Silvano Lucchesi, rag. Michele Montesoro, sigg. Enrico Mainardi, Giuseppe Rovegno, Graziano Merlano, Giuliano Stradella, Aurelio Maggiolo, Giuseppe Sardi, Emiddio Loscalzo, Armando Traverso.

Tutto ha proceduto a puntino; uniche nubi quelle che



si infittivano nel cielo mano che ci si avvicinava alla meta, con grande preoccupazione di tutti e con crescente nervosismo del nostro Polastro che, avendo predisposto ogni cosa fin nei minimi particolari, avrebbe voluto poter predisporre anche il bel tempo. Ma... «vuolsi così colà dove si puote», e arrivati a Venezia ci ha accolti una laguna imbronciata come non mai, e una insistente pioggia. Ma è il caso veramente di dire, senza esagerazione, che la preci-

sione organizzata quello un'imprevista cosa di mezzo dei v no raggiunto alberghi sistemati com scesi nelle «to le imman dopo cena, spettacolo «glia» alla T. Della bon zione fanno alberghi che





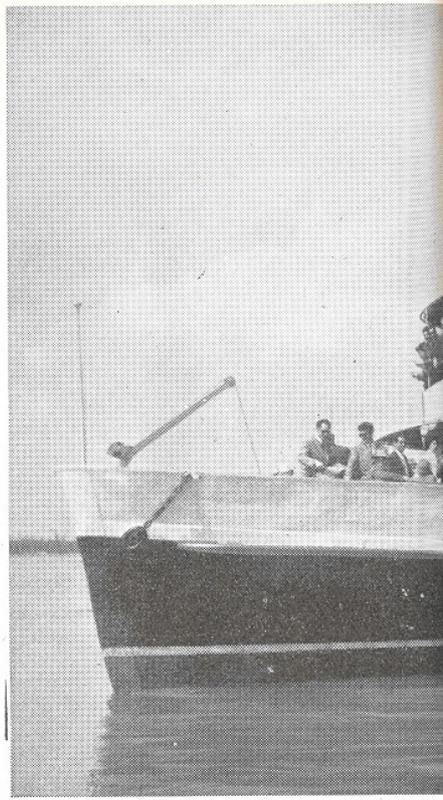
iva ha trasfor-
poteva essere
disastroso in
oco conto. A
retti tutti han-
editamente gli
ati, si sono si-
amente, sono
, hanno scrit-
li cartoline e,
ono goduti lo
e « Mille mi-
della sistema-
e i nomi degli
eremo appres-

so: al Lido si trattava degli alberghi noti alla mondanità internazionale, allo « chic » delle manifestazioni artistiche del vicino palazzo del cinema o del teatro dell'isola di San Giorgio, alle inarrivabili dive dello schermo, ai ricchi « patiti » del Casinò, insomma al gran pubblico della più aristocratica ed elegante stazione balneare d'Italia. In quei giorni, però, non si udivano esotici accenti e incomprensibili linguaggi: nelle « hall » si parlava genovese. Dal balcone

dell' « Hungaria » sventolava una bandiera sconosciuta all'almanacco di Gotha, la bandiera ansaldina. Simbolo di una nobiltà antichissima e pur solo recentemente riconosciuta: la nobiltà del lavoro. Ed è stato, in fondo, uno dei modi migliori di festeggiare il Primo Maggio.

Se gli alberghi del Lido erano quelli che il cinema ci ha mostrato con « Tre soldi nella fontana », quelli del centro erano gli alberghi tranquilli e caratteristici di « Tem-





po d'Estate». A questo punto sono entrati in scena i capicomitiva, che meritano la generale riconoscenza non solo per l'utile servizio svolto ma perchè, indaffarati a far svagare gli altri, hanno fatalmente dimenticato di svagare se stessi: per l'«Hotel Riviera» il sig. Giuseppe Rovegno, per il «Villa Laguna» il sig. Giuliano Stradella, per il «Villa Roma» il sig. Aurelio Maggiolo, per il «Villa Nora» il sig. Giuseppe Sardi, per l'«Hungar'a» i sigg. Egle Gasparino e Graziano Merlano e per il «San Giorgio» il sig. Armando Traverso... ufficiale di collegamento il sig. Emiddio Localzo. Per il viaggio e durante la permanenza a Venezia ci siamo valse dell'assistenza dell'organizzazione «Riviera Express» di Genova.

E veniamo pure a quel po' di cronaca che è possibile fa-

re. La sera dell'arrivo, come già detto, la grande maggioranza degli ansaldini è rimasta in albergo a vedere la TV, a fare quattro chiacchiere, a far pronostici sul tempo dell'indomani. Alcuni però si sono avviati al vicino Casinò, a tentare la sorte. Altri, a mio parere i più fortunati, si sono avventurati, malgrado la serata proibitiva, in piazza San Marco, e hanno potuto assistere all'affascinante spettacolo della marea che, insinuandosi attraverso le connesure del piano stradale, stava conquistando lentamente la piazza. In breve la piazza fu tutta uno specchio sflogorante di luci.

Il giorno 30, invece, il tempo ha voluto essere amico dei genovesi, e la giornata è rimasta asciutta. Oltre 350 ansaldini hanno partecipato alla gita a Murano: magnifica tra-

versata nell'incomparabile azzurro-grigio della laguna, arrivo alla celebre isola, capitale dell'industria vetraria, e visita interessantissima alle numerose e rinomate fabbriche degli artistici vetri, e al Museo dell'arte vetraria di tutti i tempi.

Nello stesso tempo, un centinaio di ansaldini hanno visitato il centro monumentale di Piazza S. Marco. Alcuni sono saliti sulla sommità del campanile (il bonario «paron de casa») a dominare il magnifico panorama; altri sulla terrazza della facciata, quasi a voler imbrigliare, emuli del Doria in ritardo di alcuni secoli, quei focosi destrieri, altri ancora sulla torre dell'orologio.

Nel pomeriggio, oltre ad una visita supplementare a S. Marco, per coloro che al mattino erano andati a Mu-





rano, è stata effettuata una visita alla chiesa monumentale dei Frari, e alla Scuola di S. Rocco. Qui i punti esclamativi non bastano, per quel grande pittore che fu il Tintoretto, anticipatore di molte correnti pittoriche successive, dal Magnasco al Guardi, dal surrealismo all'espressionismo, da Böcklin a Salvator Dalì. Questo per dirvi come si sia unito l'utile al dilettevole, e come si sia sperimentata anche l'efficacia culturale di queste gite in centri artisticamente dotati.

Il 1.º Maggio si è ripetuta la visita a S. Rocco e ai Frari, così come si è effettuata a San Zanipolo, vero « Pantheon » dei dogi veneziani. Cogliamo l'occasione per rispondere, con queste righe, all'osservazione fatta da qualcuno, circa la non esistenza di simili monumenti dogali a Ge-

nova. Essi esistevano, ed erano raccolti nell'antica chiesa di S. Domenico, inspiegabilmente demolita all'inizio dell'800 per far posto al Teatro Carlo Felice.

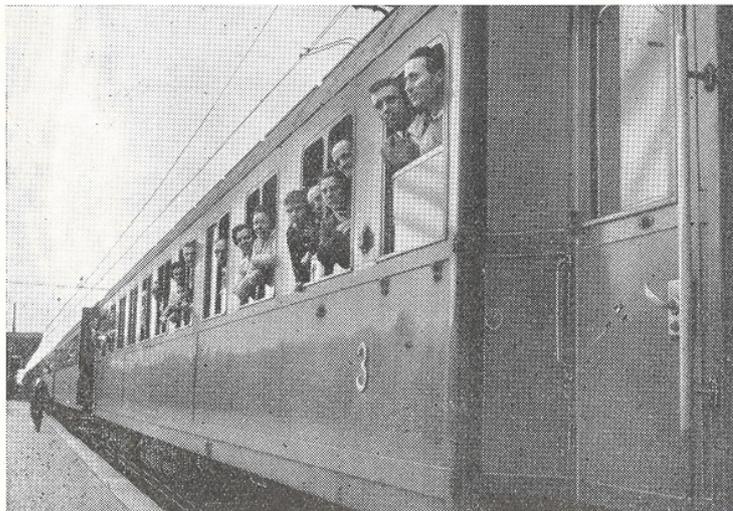
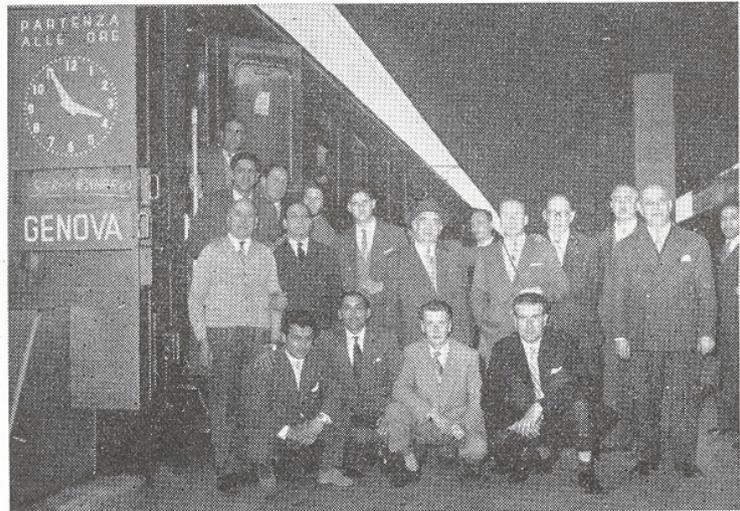
Ma se queste sono state le visite collettive, da noi organizzate, non si deve credere che siano state le sole. Ognuno ha scelto in base ai propri criteri personali, tanto più che il nostro tesserino dava diritto ad uno sconto del 50% sul prezzo d'ingresso a tutti i musei e le gallerie del Comune, mentre per i vaporetti (e per potersi quindi spostare celermente da un punto all'altro) i nostri giganti erano muniti di un tesserino che, praticamente, si è risolto in un documento di libera circolazione. Anche un breve giro aereo di Venezia, con un rosso apparecchio da turismo, era possibile per i nostri ansaldini, al prez-

zo speciale di 1.500 lire. E alcuni ne hanno approfittato, forse perchè volevano vedere le cose dall'alto...

Così, ahimè, troppo in fretta, sono passate le ore ed è venuto il momento di ripartire, con lo stesso treno, allo stesso posto, con gli stessi servizi di ristoro.

Ma col ricordo in più di una magnifica gita e di mille cose viste, la soddisfazione di un divertimento sano ed onesto, la coscienza di aver imparato ancora qualcosa. L'allegria non mancava, infatti, sulla via del ritorno, e figuratevi che persino Pollastro era rischiarato in viso e sorridente. Le preoccupazioni erano finite, il successo aveva superato ogni previsione. Un tale, ancora alla stazione di Venezia, lo ha raggiunto per dirgli: « Se fate un'altra gita, mi iscrivo fin d'ora ».





Gli obiettivi hanno inquadrato ogni gruppo di ansaldini: ognuno ha voluto una foto per il suo album di ricordi.

Visite di nostri tecnici presso industrie svizzere

Gli scambi di visite e d'informazioni tecniche che sono ormai in uso fra le industrie delle varie nazioni, hanno consentito ad una missione di tecnici delle Aziende del gruppo Finmeccanica di effettuare, nel dicembre scorso, una visita presso varie industrie svizzere.

Riteniamo utile far conoscere ciò che è stato osservato e intelligentemente annotato dal P. I. sig. Sessarego del Meccanico, sia pure limitatamente a ciò che si riferisce alla Società Genevoise, che, com'è noto, è una fra le più importanti case costruttrici di macchine e strumenti di precisione.

La Società Genevoise di Ginevra, fra le diverse Ditte visitate durante il mio soggiorno in Svizzera, è quella che più mi ha impressionato sotto diversi punti di vista.

Ritengo che solamente dopo un sopralluogo in questo Stabilimento e una presa di contatto diretta, se pur affrettata, con i tecnici di questa Ditta, sia possibile rendersi conto di come viene raggiunto l'altissimo grado di precisione realizzato nelle macchine e negli strumenti di misura fabbricati dalla Genevoise.

Il nostro accompagnatore ci ha fatto rilevare come i risultati, talvolta quasi incredibili dal punto di vista della precisione, siano ottenuti non solamente grazie ai mezzi di cui questa Ditta dispone, ma siano il frutto di un lavoro concomitante svolto in stretta collaborazione fra tutti i dipendenti della Ditta stessa. Ogni problema viene esaminato e studiato a fondo prima dall'Ufficio Studi e successivamente ristudiato in collaborazione coi tecnici d'officina. Infine viene realizzato con la massima cura e con metodo dalle maestranze d'officina.

Ogni miglioria, ogni nuova soluzione, è il frutto di una somma di accorgimenti che, presi singolarmente, potrebbero sembrare trascurabili, ma che invece nel loro insieme danno un prodotto sorprendente che nasce da una officina che, come struttura architettonica, non credo possa definirsi una officina modello.

Dal volume « 90 anni di vita » che mi è stato dato in omaggio, ho potuto rendermi conto come questa Ditta, nata per costruire essenzialmente strumenti di fisica per laboratori, si sia gradualmente ingrandita e trasformata in una Azienda industriale di primaria importanza che esporta le sue macchine in ogni parte del mondo.

In conseguenza del suo sviluppo progressivo e della sua ubicazione in piena città, la Genevoise si è trovata nella necessità di dover costruire uno Stabilimento succursale a Chatelaine, cittadina alla periferia di Ginevra, dove avvengono i montaggi e le prove di collaudo di alcuni tipi di macchine.

La nostra visita ha avuto inizio dallo Stabilimento madre di Ginevra ed è poi proseguita presso lo Stabilimento succursale di Chatelaine.

In queste note che seguono, riferisco brevemente sui mez-

zi di produzione impiegati per la costruzione delle macchine « Genevoise » e sulle macchine prodotte dalla Genevoise stessa.

Per quanto riguarda le macchine utensili installate presso questa Ditta, quello che più mi ha colpito è il fatto che vengono acquistate solamente ed esclusivamente macchine di primissimo ordine, costruite da Ditte di sicura fama mondiale.

Non solo, ma mi è stato assicurato che quando l'officina riceve una macchina nuova, anziché metterla senz'altro in linea, si procede al suo completo smontaggio e ad una revisione parziale o totale a seconda delle esigenze richieste da ogni singola macchina.

Questo rifacimento delle macchine nuove, secondo quanto mi è stato riferito, è dovuto al fatto che le tolleranze normalmente in uso ed universalmente adottate dai costruttori di macchine utensili, non sono considerate sufficienti per la precisione di lavoro che la Genevoise esige dalle macchine installate nelle sue officine.

Effettivamente, l'unità di misura per la Genevoise è il « micron », cioè il millesimo di millimetro. Per la verità anche nelle nostre officine oggi si comincia a sentire parlare, non sempre s'intende, di micron, ma i tecnici della Genevoise ne parlano invece, e ne fanno uso, colla stessa disinvoltura colla quale noi parliamo di centesimi.

Citerò ora alcune marche di macchine installate presso gli Stabilimenti della Genevoise. Rettifiche varie: Studer - Fortuna - Bryant - Magerle. Per questo tipo di macchine, è interessante sapere che in alcuni casi particolari, le rettifiche oltre che smontate e controllate vengono completamente trasformate per migliorarne le caratteristiche.

Fresatrici varie: Cincinnati - Heller - La Rigide - Boehringer.

Trapani radiali: Raboma - Archdale.

Torni vari: Schaerer - Oerlikon - Fischer - Schiess.

Alesatrici: Vetzler Union - Giddin & Lewis - Genevoise. Ho notato che la lavorazione di molte parti principali delle alesatrici a coordinate prodotte da questa Casa, viene effettuata sulle stesse macchine Genevoise, le quali vengono impiegate in produzione di serie e non solo per la costruzione di maschere ed attrezzature.

Dentatrici: Fellow - Maag - Pfauter.

Piallatrici: Butler - Gray - Minganti. La lavorazione di piallatura sulle parti di macchina che vengono successivamente raschinate, viene spinta ad un grado di precisione molto elevato, in modo da ridurre al minimo indispensabile il tempo di raschinatura a mano.

A questo riguardo è interessante sapere che la raschinatura delle guide non viene sempre eseguita in piano o comunque in modo lineare.

Ad esempio, la raschinatura delle guide dei montanti sulle macchine « Genevoise », viene eseguita in modo da te-

ner conto della leggera flessione dei montanti, dovuta al peso proprio della traversa mobile che porta la fantina; le guide orizzontali della traversa mobile, vengono raschinate leggermente bombate, in modo da compensare la flessione dovuta al peso della fantina.

Per la parte riguardante gli strumenti di controllo, anche non di mia particolare competenza, vorrei accennare brevemente ai seguenti punti.

Anzitutto è interessante notare, distribuiti nell'officina, un numero notevole di minimetri, di banchi di misura ed anche di proiettori di profilo.

Evidentemente per costruire particolari con tolleranze dell'ordine di un centesimo, occorre disporre di strumenti millesimali. Per la stessa ragione, i pezzi costruiti con tolleranze millesimali, vengono controllati e selezionati con strumenti deci-millesimali, in modo da fare la cernita di pezzi che differiscono fra loro di 1/10 di micron.

E' questo il caso dei rullini dei cuscinetti che vengono montati sul mandrino principale delle alesatrici « Genevoise ».

Da notare che l'operaio ad-

detto alla cernita di questi rulli, mediante l'impiego di un micro-indicatore appositamente costruito dalla Genevoise, non tocca i rulli con le mani, ma adopera le pinze e ciò per evitare che il lieve riscaldamento dovuto al contatto diretto con le dita, possa provocare dilatazioni e quindi errori di misurazione.

Interessantissima la visita al Reparto Metrologico ed alla Sala Misura, dove viene effettuata la graduazione dei regoli campione.

Questa grande sala, mantenuta rigorosamente a temperatura quasi costante (scarto massimo dichiarato 0,1 C°) è costituita da un basamento di calcestruzzo del peso di oltre 100 Tonn., sul quale sono sistemate le macchine a dividere. Il blocco è sospeso su robuste molle onde evitare che le vibrazioni provenienti dall'esterno si ripercuotano sulle macchine.

La macchina più moderna e più precisa impiegata per la graduazione dei regoli campione, è automatica del tipo a cellula fotoelettrica.

La vasta gamma di alesatrici a coordinate, indubbiamente la macchina principale e più pregevole costruita da questa Ditta, comprende otto modelli diversi, dal più piccolo MP 1H (Kg. 850) al più grande l'Hydroptic 8 P (Kg. 17.000).

Per qualcuna di queste macchine, ritengo degno di nota rilevare i seguenti punti.

Macchina Mod. MP 2P monomontante. La fantina di questa macchina è sopportata

da 4 barre di INVAR, che assicurano una costante posizione dell'asse mandrino anche dopo alcune ore di funzionamento.

Con la soluzione adottata dalla Genevoise, le dilatazioni termiche provocate dal riscaldamento dovuto al mandrino, al cambio di velocità, al motore elettrico ecc., vengono scaricate verso il lato posteriore della traversa, e l'asse del mandrino mantiene esattamente la sua posizione iniziale rispetto all'origine delle coordinate.

Macchina Mod. MP 4G a due montanti. A questa macchina è applicato un dispositivo per la correzione del passo, dato che gli spostamenti della tavola vengono realizzati mediante una vite di comando.

Macchine Mod. Hydroptic 7P e 8P a due montanti. Su queste macchine è stato adottato un particolare accorgimento per ottenere la traslazione assolutamente parallela a se stessa della traversa mobile che porta la fantina. La Genevoise garantisce la perfetta orizzontalità della traversa mobile anche dopo parecchi anni di funzionamento della macchina.

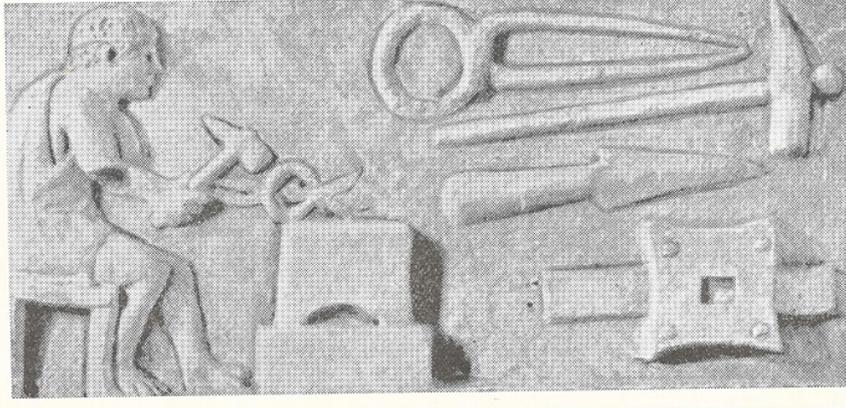
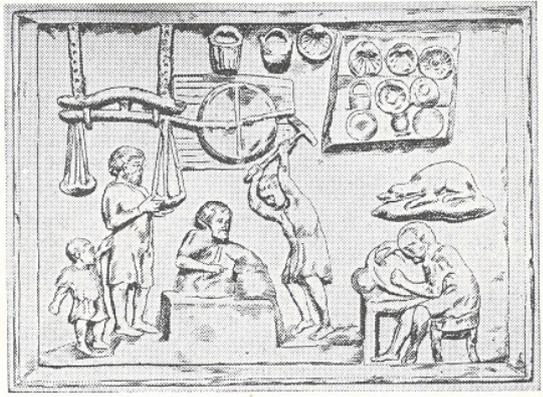
A conclusione di questa mia breve relazione, desidero ricordare la favorevolissima impressione che ho riportato circa il comportamento degli operai e i loro rapporti con i superiori. Si nota ovunque una scrupolosa osservanza delle forme di cortesia; educazione e abitudini particolarmente svizzere.

Armando Sessarego

IL LAVORO NEI TEMPI

Le successive tappe della nostra rubrica ci hanno portato finalmente a Roma. Illustreremo via via, attraverso tavole che abbiamo pazientemente ricercato, vari mestieri che si esercitarono nella Roma di tutti i tempi. Nelle origini, naturalmente, il Lazio fu contrada essenzialmente agricola; i contatti con l'Etruria prima e con le colonie greche poi determinarono un certo risveglio economico e una conseguente produzione industriale, che aumentò via via con l'espandersi della potenza repubblicana. Il primo centro laziale di industria metallurgica fu Preneste, che dopo la conquista romana aumentò sensibilmente la propria produzione.

Nelle due scene che presentiamo vediamo l'interno di due officine di fabbro-ferroia. In una, un operaio sta battendo col martello, mentre un altro lavora alla rifinitura di una bacinella. Alla parete sono appesi vari oggetti finiti. Nell'altra, il fabbro lavora solo con tenaglie e martello, e alla parete sono appesi gli attrezzi, ed una delle famose serrature romane. Il primo bassorilievo sta attualmente al Museo Nazionale di Napoli, il secondo al Museo Archeologico di Aquileia. Il primo denuncia apertamente un rozzo naturalismo, di mano piuttosto incerta, mentre il secondo presenta una esecuzione già più progredita.



I BAMBINI a Montemaggio

L'Ansaldo S. A. provvederà, nel prossimo periodo estivo, ad inviare a sue spese i figli minori dei lavoratori dipendenti presso la Colonia Montana di Montemaggio.

Verranno effettuati due turni di trenta giorni ciascuno:

Durata del primo turno (maschi) 23 giugno - 28 luglio.

Durata del secondo turno (femmine) 2 agosto - 1.º settembre.

La Colonia, riservata esclusivamente ai bambini figli di dipendenti, sarà gestita dall'Ufficio Assistenza Sociale dell'Ansaldo (ASA) con la collaborazione del Commissariato Provinciale della Gioventù Italiana di Genova.

CONDIZIONI DI AMMISSIONE

1) Tutti i dipendenti, impiegati e operai, che intendono inviare i propri figli minori in Colonia, dovranno presentare domanda entro e non oltre il 31 maggio, all'Assistente sociale di Stabilimento.

2) Saranno ammessi i bambini **MASCHI** nati dal 1.º Gennaio 1945 al 31 Maggio 1950.

FEMMINE nate dal 1.º Gennaio 1944 al 31 Maggio 1950.

Se le domande supereranno la disponibilità dei posti, le esclusioni verranno fatte a cominciare dai più anziani in ragione del giorno di nascita.

3) I bambini non dovranno essere affetti da malattie di carattere specifico, e, a tale scopo, debbono essere sottoposti ad esame schermografico prima che sia effettuata la visita medica a cura di ASA. Per le modalità relative a tale esame, gli interessati si rivolgeranno all'Assistente sociale di Stabilimento.

4) All'atto dell'iscrizione, i genitori dovranno presentare i certificati:

a) di vaccinazione antivaio-losa (rivaccinazione per i nati anteriormente al 1.º-6-1948);

b) vaccinazione antidifterica completata da una iniezione di richiamo (praticata a cura dell'Ufficio vaccinazioni del Comune. L'iniezione antidifterica di richiamo è valida se eseguita in data posteriore al 1.º gennaio 1954);

c) dichiarazione dell'avvenuta schermografia. Tale dichiarazione non dovrà essere anteriore di 3 mesi dalla data di presentazione.

5) Le domande munite del parere della Direzione di STA dovranno essere inoltrate a DIC-ASA entro il 3 giugno p. v.

6) All'atto della partenza i bambini dovranno indossare gli indumenti che saranno stati consegnati loro dall'Ansaldo prima della partenza.

Detti indumenti dovranno essere restituiti entro 10 giorni dalla fine del turno.

I bambini dovranno essere provvisti, a cura delle famiglie, di: 2 magliette di lana; 5 paia di calzini (color nocciola); 5 fazzoletti; 4 paia di mutandine; 1 pettine; 1 spazzolino da denti e dentifricio.

I capi di corredo di cui sopra verranno contrassegnati da un numero che sarà indicato tempestivamente dall'Assistente sociale di Stabilimento.

Ai partecipanti alla Colonia sarà distribuito un paio di scarpe nuove che rimarrà di loro proprietà. A parziale rimborso del relativo costo sarà trattenuta la somma di lire 750 a tutti i dipendenti interessati.

NORME GENERALI

Per norma di tutti i famigliari si avverte che, per tassative disposizioni delle autorità sanitarie, è fatto divieto assoluto di visitare i bambini durante la permanenza in Colonia.

Per tutte le notizie riguardanti la vita in Colonia e lo stato fisico e morale dei bambini i genitori potranno rivolgersi alle Assistenti di STA ed all'Ufficio ASA della Direzione Generale.

Eventuali spostamenti nella data dei turni verranno resi noti tempestivamente dalle Assistenti sociali di STA cui gli interessati potranno rivolgersi per ogni ulteriore chiarimento.

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 intermediaria 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

INDUSTRIA CONFEZIONI

VIA PRE', 48 rosso - Genova

LA GIACCA PRIMAVERILE

SU 2 MODELLI



BLEUMMER

È PRONTA

NEI TESSUTI ULTIMI DI GRAN MODA

JERSEY - HARRIS TWEED - BALLANTYNE - CHEVIOT HILLS - SCOTLAND POALA - ZEGNA - FILA - LACLAIRE - SALIETTI - BONA - BOTTO - BOZZALLA
A PREZZI ECONOMICI

Sempre pronti, in tutte le MISURE per UOMO - GIOVANETTI - BAMBINI

IMPERMEABILI - SOPRABITI - VESTITI - ABITI - COSTUMINI - GIACCHE PANTALONI - GIACCHE A VENTO - GIUBBETTI - ARTICOLI SPORTIVI E DA LAVORO

A PREZZI SEMPRE ECONOMICI

REPARTO SARTORIA - Tessuti finissimi - Maestranze specializzate
SI ACCETTANO IN PAGAMENTO TUTTI I BUONI RATEALI

GIOV. e PIETRO F.lli TASSANI - S.p.a.

FABBRICA COLORI VERNICI SMALTI

UNICI FABBRICANTI CEMENTITE - SMALTO NIVOLIN

TUTTE LE SPECIALITA' PER MARINA - INDUSTRIA - EDILIZIA

Stabilimento e Uffici:

Via N. S. della Guardia - GENOVA - BOLZANETO - Telefoni: 49.160 - 49.266



La crociera sulla "Colombo"



Sala da pranzo della «Colombo»

SEZ. ESCURSIONISMO

Narcisata a M. Buio e gita alla Grigna M.

La Sezione Escursionismo comunica che sono state programmate le seguenti gite:

Domenica 27 Maggio 1956:
NARCISATA AL MONTE BUIO.

Ore 5: ritrovo presso la stazione di Sampierdarena e partenza col treno delle 5,18 per Busalla e con corriera per Crocefieschi, Proseguimento per il M. Schigonzo e M. Buio e narcisata. Colazione al sacco. Ritorno per Costa di Vallenzona a Ponte Frascone e con corriera a Ronco Scrivia e treno a Genova. Ore di cammino 5 e mezza circa.

Sabato 2 e domenica 3 Giugno 1956.

GITA ALPINISTICA ALLA GRIGNA MERIDIONALE (m. 2184).

Sabato 2, ore 5½: partenza in pullman per Pavia (breve sosta), Milano e Como per la colazione. Pomeriggio: partenza per Bellagio, Lecco e Piano dei Resinelli, Accantonamento e pernottamento presso il Rifugio Porta.

Domenica 3: ascensione alla Grigna merid. Colazione presso il Rifugio Porta e ritorno in pullman per Lecco, Milano e Genova.

Per iscrizioni ed informazioni rivolgersi la sera di martedì e venerdì dalle ore 21 alle 22 presso la Sezione Escursionismo.

IL 1° PREMIO DICORTEMLIA AL MOTO CLUB ANSALDO

Il «Moto Club Cral Ansaldo» si è aggiudicato il 1.º premio assoluto al Trofeo di Cortemilia. La squadra era formata da 44 partecipanti. Il premio consiste in una coppa d'argento montata su un piedistallo a forma monolitica.

La gita nel Gollo dei Poeti della 'Cassa Ass. L. Orlando'

Il giorno 13 maggio la «Cassa di Assistenza L. Orlando tra dipendenti del Cantiere Ansaldo di Livorno» ha organizzato una gita turistica in pullman a Lerici e Portovenere con visita al Cantiere del Muggiano. Pubblicheremo il resoconto della gita nel prossimo numero.

«l'Ansaldo», accogliendo le richieste inviate da numerosi dipendenti, e come già pubblicato sul numero del 1.º marzo 1956, organizza, per il prossimo periodo feriale, una breve crociera nel Tirreno con il seguente

ITINERARIO

Genova - Arcipelago Toscano - Ostia - Bocche di Bonifacio - Aiaccio - Nizza - Costa Azzurra - Genova (senza scalo).

PROGRAMMA

Domenica 19 agosto.

Ore 8,30: inizio delle operazioni di imbarco; 11,00: ancora a salpare; 11,45: pranzo (1.º turno); 13: (2.º turno); 15: battesimo del mare; 16,30 tè; 18,45: cena (1.º turno); 20: (2.º turno); 21,15: inizio trattamenti serali: danze nei saloni, proiezioni cinematografiche, programmi di varietà.

Lunedì 20 agosto.

Dalle 7 alle 9,00: prima colazione; 10,00: piscine; 11,45: pranzo (1.º turno); 13: (2.º turno); 15,00: giochi, passeggiate, gare, bagni in piscina; 16,30: tè; 18,00: arrivo a Genova. Sbarco.

MENU

1.ª colazione

5 qualità di succhi di frutta; 5 qualità di cereali; 7 qualità di uova; 1 qualità di carne; salumi assortiti; frutta fresca; frutta cotta; 3 qualità di marmellate; burro; panini; pane tostato; pane carrè; caffè, tè, latte, cioccolata, cacao.

Pranzo

2 qualità di succhi di frutta; 4 qualità di antipasto; burro; consumato in tazza; 2 qualità di zuppe; pastasciutta; carne o pesce; legumi; patate; insalate; 2 qualità di formaggio; dolce o gelato; 2 qua-

lità di frutta fresca; caffè; tè; vino.

Pomeriggio.

Tè; latte; pane tostato; biscottini.

Cena

2 qualità di succhi di frutta; 4 qualità di antipasto; burro; consumato in tazza; 2 qualità di zuppe; 2 qualità di carne o pesce; 1 qualità di legumi; 2 qualità di insalate; dolce o gelato; 2 qualità di frutta fresca; caffè; tè; vino.

Nota. - A bordo funzioneranno bar che praticheranno prezzi concordati.

Quote di partecipazione per dipendenti e loro famigliari di 1.º grado:

1.a classe L. 11.000

2.a classe L. 10.000

classe turistica L. 8.000.

Bambini fino ad 8 anni metà prezzo. Per altri partecipanti, 30% in più. Sistemazioni per tutte le classi in cabine fino a 4 posti. Trattamento identico per tutti. Le iscrizioni si ricevono, fino ad esaurimento della disponibilità dei posti, presso i corrispondenti

di stabilimento: Direzione ed Ossinitrica: sig.ra Gasparino (DIG-USA) - Meccanico: sig. Rovegno (MOP-MARB) - Cantiere: sig. Merlano (MOP) - Fonderia: sig. Montesoro (SES) - Carpenteria: sig. Stradella (COI) - Ferroviario: sig. Maggiolo (DAT) - Servizi Ausiliari: sig. Sardi (ELE) - Coke: sig. Orlandi (TEC) - Muggiano: sig. Guadagnini (COI) - Livorno: sig. Dazzi (PER).

PREMIO "ALMANACCO"

Per il premio di aprile dell'«Almanacco 1956» è stato estratto il numero

5346

Il possessore dell'almanacco contrassegnato con detto numero ha vinto una automobilina a pedali per bambini. Egli potrà ritirare il premio in Redazione entro il 30 maggio, presentando l'almanacco completo della pagina numerata. Non presentandosi entro tale data non avrà più diritto al premio.



MECCANICO

qualificato

capo operaio, capo officina, ecc., può diventarlo qualsiasi operaio, manovale o apprendista metal-meccanico che possiede la licenza elementare - almeno 16 anni di età - un'oretta di tempo libero al giorno - la volontà di riuscire. Così poco ti occorre per fare carriera, con un metodo sicuro, facile e rapido! Migliaia di tuoi colleghi hanno provato e sono riusciti! Anche tu lo puoi! Come devi fare? Ciò ti sarà spiegato nel volumetto "LA NUOVA VIA VERSO IL SUCCESSO", che ti sarà inviato gratuitamente. Basta ritagliare questo annuncio e spedirlo, oggi stesso, indicando professione ed indirizzo allo:

ISTITUTO SVIZZ. DI TECNICA - LUINO

Analoghe possibilità di fare carriera esistono per operai, manovali ed apprendisti in metalmeccanica, edilizia, radiotecnica e TV ed elettrotecnica.

BREVETTI d'INVENZIONE

Marchi di Fabbrica

Ufficio Internazionale

GENOVA

VIA MALTA, 4 - Telef. no 52.349

CONTRO LE

MALATTIE DEL FEGATO

Insufficienze epatica, deficiente secrezione biliare, stitichezza, obesità

NEOSOLEPAR

VITAMINICO

Prescritto dai medici

LABORATORIO FARMACEUTICO

Dott. ENZO GIOVANARDI
GENOVA

Aut. A. C. I. S. 8083

CINESELEZIONE

Renè Clair vuol dire commedia, «divertissement» fine a sè stesso, sottile e briosa ironia, come dimostra la sua filmografia che ha fatto di lui, dal lontano «Un chapeau de paille d'Italie» al noto «Il milione», dall'indimenticabile «A nous la liberté» al delicatissimo «Il silenzio è d'oro» e «Le belle di notte», il poeta di Parigi, il continuatore cinematografico del «vaudeville» e, spesso, della «pochade» nobilitati però da una squisita sensibilità e da una perfetta tecnica.

Renè Clair ride di tutto, e con questo «Le grandi manovre» (il suo primo film a colori interpretato da Gérard Philp e Michèle Morgan) ambientato nella Francia del primo anteguerra, ride del dongiovannismo del tenente De la Verne, della pomposità messinscena delle parate, della farsaiaca severità del colonnello, dei pettegolezzi della provincia, delle disavventure coniugali della rispettabile società locale e di tante altre cose. Ma in questa risata generale

Le grandi manovre

viene coinvolto questa volta un personaggio serio, patetico, commovente: madame Rivière.

Ma veniamo, alla storia: il tenente De la Verne è un bel ragazzo, impenitente e spericolato dongiovanni. Mena strage di cuori femminili, con la stessa sportiva indifferenza con la quale coglie il bersaglio alla pistola. Naturalmente è ammirato e invidiato da colleghi e da borghesi. Un giorno essi scommettono una cena con lui, se riuscirà a conquistare la prima donna indicata dalla sorte. La donna è madame Rivière. Ma non si può scherzare sempre col sentimento: lo scherzo diventa per il tenente De la Verne un grande amore, il primo amore della sua vita. Ma la signora viene a scoprire la storia della scommessa, ne è irrimediabilmente sconvolta e non crede alla protestata sincerità del tenente.

Per l'ultima parata militare, prima della partenza per le grandi manovre, De

la Verne chiede alla donna di lasciare le finestre aperte in segno di perdono. Nella prima intenzione di Renè Clair il film finiva così: la finestra era aperta, ma un capannello di gente testimoniava la tragedia. Madame Rivière si era gettata dalla finestra. Nella versione effettivamente realizzata, invece, madame Rivière tiene chiusa la finestra, ma resta a spiare dietro i vetri, a consumare in spirituale esilio la propria delusione.

Il film è estremamente brioso, divertente, zeppo di notazioni inodinate, ottimamente interpretato e nobilitato dal sapiente uso del colore.

Indubbiamente uno dei migliori film prodotti nella stagione.

Ma cambiando il finale Clair ha dimostrato di essere irrimediabilmente prigioniero della propria formula, legato alla commedia leggera e basta. Come dire costretto a ridere anche quando avrebbe voglia di piangere.

IL PORTOGHESE

Mi dia una ARDUIN

al Limone, all'Arancio o al Ribes

Rinfresca, decongestiona, purga

Il nome ARDUIN è la più sicura garanzia contro tutte le contraffazioni, mimetizzazioni.

LA RUOTA DEL TEMPO

Sono nati

25 febbraio: LUISA, figlia di Armando Poirè (Mec) e di Armanda Tognin - 28 febbraio: CARLO, figlio di Edilio Parodi (Mec) e di Innocenza Noli - 19 marzo: PAOLO, figlio di Ultimino Lorenzi (Mec) e di Lidia Zaffanella - ANNA, figlia di Renzo Frigerio (Mec) e di Iolanda Zodiaci - 26 marzo: GIAN PIETRO, figlio di Giacomo Rosasco (Fon) e di Maria Benvenuto - 30 marzo: CARLO, figlio dell'ing. Bruno Giribaldi (Can) e di Margherita Dufour - 2 aprile: TIZIANA, figlia di Pietro Costello (Can) e di Onorina Ratto - 4 aprile: RINALDO, figlio di Italo Campana (Can) e di Rosa Calderone - 5 aprile: MIRANDA, figlia di Luciano Brea (Mec) e di Teresa Vigo - LORENZO, figlio di Luciano Cereghini (Mec) e di Adriana Benevieri - PATRIZIA, figlia di Guido Mazzari (Mec) e di Liliana Pretelli - 6 aprile: GABRIELLA, figlia di Vittorio Bozzo (Mec) e di Arzaele Barbieri - MARCO, figlio di Argeo Zironi (Fon) e di Angela Pesce - MARIA, figlia di Giovanni Camoirano (Can) e di Elena Cassinelli - 8 aprile: IRMA, figlia di Arnaldo Patrone (Can) e di Catorna Piccardo - 9 aprile: ORIETTA, figlia di Eliseo Palazzi (Can) e di Giuliana Amato - 10 aprile: ROSA, figlia di Armando Scagniglia (Mef) e di Maria Ferrando - 13 aprile: MARIA, figlia di Gerolamo Firpo (Fon) e di Antonia Piccardo - 19 aprile: FLAVIO, figlio di Duprè Berni (Car) e di Olga Barbazza - 20 aprile: ERICA, figlia del rag. Franco Camoirano (Dig) e di Maria Zeni (Mef) - 23 aprile: GIAN LUIGI, figlio di Mario Tamagno (Mec) e di Concezione Agosti.

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

Si sono sposati

2 aprile: Michele CAMPANA (Mec) con Concetta Mirabella - Dilio NARDI (Mec) con Luciana Anelli - Giuseppe ROMEO (Mec) con Licia Gostoli - Dott. Vincenzo COLAJACOMO (Dig) con Assunta Gerace - 7 aprile: Gino CELLE (Mec) con Augusta Spazzarini - Angelo GODANI (Mec) con Rosetta Bonelli - 8 aprile: Uriano NUNZI (Mec) con Olga Bozzolo - Nicolò CORDONE (Mef) con Caterina Perazzo - 15 aprile: Sergio MAGNANI (Car) con Maria Francesca Boccardo - 22 aprile: Sebastiano OTTONELLO (Can) con Florenza Romanengo - Ing. Eugenio CARRAGLI (Mef) con Marisa Cramignoli - 23 aprile: Giovanni DE VINCENZI (Can) con En-

rica Pomata - 25 aprile: Diego MARINO (Can) con Mariuccia Piacuzzi - 28 aprile: G. B. CALVI (Can) con Aurelia Lombardo - Francesco ABBIA-TE (Mef) con Nina Spadazzi - 29 aprile: Giuseppe CARTA-SEGNA (Mec) con Angela

Lorenzelli - Eraldo TACCHINO (Mef) con Silvana Por-ratti - 30 aprile: Giuseppe BARZAGHI (Mef) con Ada Maloberti.

Agli sposi i nostri vivissimi auguri.

CONTINI

PORTICI XX SETTEMBRE, 172 r.

TUTTE le NOVITÀ
di STAGIONE

SCONTO PRESENTANDO IL TAGLIANDO
10% DI QUESTO AVVISO

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

volete arrivare riposati

al posto di lavoro?



Vespa

Speciali facilitazioni ai dipendenti dell' ANSALDO

GENOVA - FILIALE S.A.R.P.I. - Via delle Brigate Partigiane 92 r. - Telef 580.641-2-3

LA SPEZIA - Ditta Dr. F. A. GAEBIO - Via Rattazzi, 4 bis - Telefono 22.685

LIVORNO - Ditta ULRICO ROMEI - Via Ipoolito Nievo, 4-6 - Telefono 22.062



CASSETTA DELLE IDEE

PROPOSTA N. 17330.

Desidererebbe che la Direzione venisse incontro a coloro che amano far rilegare le annate de « l'Ansaldo ».

RISPOSTA.

L'« Istituto delle Cieche » di Genova è stato interessato dalla Redazione de « l'Ansaldo » ad effettuare eventuali rilegature di annate complete del nostro quindicinale ad un prezzo abbastanza modico. I corrispondenti di stabilimento sono incaricati di raccogliere il materiale dei dipendenti dell'Ansaldo che desiderano far rilegare le annate in volumi e ne cureranno l'invio.

Per quanto riguarda i distintivi di anzianità, sul n. 8 (anno 2.0) de « l'Ansaldo » era stata pubblicata una lettera di un dipendente del Muggiano sullo stesso argomento e nell'occasione era stato rivolto un invito a tutti gli ansaldini ad esprimere un giudizio in proposito. Poiché le risposte pervenute al periodico aziendale non erano, in verità molto numerose, la proposta è stata temporaneamente accantonata.

PROPOSTA N. 17370.

Propone che il tubo di mandata principale dell'acqua situato di fianco e sopra il cancello del reparto tubisti venga rivestito d'amianto, così pure la valvola, per evitare che per il gelo possano generarsi gravi inconvenienti.

RISPOSTA.

E' già in programma di coibentare il tubo menzionato dal proponente.

PROPOSTA N. 17751.

Per la costruzione della ruota a catena del regolatore centrifugo Dis. D. 26124-8 del motore Q. 265 propone che:

1.0 - Per evitare malintesi, sia eliminata dal disegno la dicitura « Fori da eseguire al montaggio » perché essi vengono eseguiti con la maschera A. 22358.

2.0 - Che siano distinte le due maschere che portano lo stesso numero A. 22358 perché non sono uguali.

3.0 - Che alla maschera siano eseguiti gli scarichi per

evitare la formazione di bava che ostacola l'uscita del pezzo dalla maschera stessa.

RISPOSTA.

1.0 - La dicitura « eseguire al montaggio » si riferisce alla linguetta pos. 10 e non alla ruota per catena pos. 8.

2.0 - Le maschere non uguali saranno distinte con numerazione diversa.

3.0 - La maschera sarà modificata per eliminare l'inconveniente segnalato.

PROPOSTA N. 18126.

Propone che nella tubazione rafta che alimenta le stufe Calidar della Caldereria siano inseriti dei riscaldatori elettrici per rendere più fluido il combustibile, evitando così la delicata operazione necessaria per aumentare la pressione ed una serie di inconvenienti che ne deriverebbero.

RISPOSTA.

Appena possibile verranno sistemati i riscaldatori proposti.

PROPOSTA N. 17816.

Propone che nel reparto calibranti sia messo un citofono o un campanello elettrico con chiamata dall'Ufficio del Capo Officina del MAPI, per eliminare le innumerevoli corse del personale dal distributore MAPI al reparto calibranti quando qualcuno è chiamato al telefono.

RISPOSTA.

La MAN provvederà ad installare un campanello elettrico nel reparto Calibranti, con chiamata dall'Ufficio del Capo Officina del MAPI.

PROPOSTA N. 17913.

Propone che siano gommate le ruote di ferro dei carretti che al MAPI e MARB servono per il trasporto dei trucioli; si eviterà di rovinare il pavimento che è stato rifatto pochi anni fa.

RISPOSTA.

Le ruote di ferro saranno sostituite con ruote gommate.

PROPOSTA N. 17887.

Propone che nel mozzo della vite del volantino dei mo-

torini pneumatici il peduncolo venga sostituito con una chavetta di misura 12x8x5, per evitare continue rotture e riparazioni.

RISPOSTA.

La proposta è accettata.

Piccoli annunci

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

VENDESI moto « Guzzi 500 », con sidecar due posti, al prezzo di lire 150.000. Telefonare al n. 86517.

VENDESI moto « C. M. 250 » con motore rimesso a nuovo e una « Lambretta 125 E ». Rivolgersi al sig. Pietro Magrini, via Antonio Pellegrini n. 3-3, Genova-Sampierdarena.

VERA OCCASIONE! Vendesi « Fiat 500 B » rimessa completamente a nuovo. Rivolgersi al sig. Rovegno, corrispondente de « l'Ansaldo » per il Mecanico.

M E M E N T O

Stefano CAPURRO

di anni 32, dipendente del Cantiere di Sestri, deceduto il 17-4-1956. Era all'Ansaldo dal 1943. Lascia la moglie e una figlia.

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

VISITATE

DOMUS MOBILI SEMPRE PRONTI

GRANDIOSA ESPOSIZIONE

Salita Pollaioli, 13-1 - Genova

FACILITAZIONI

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.U. PAGANO - TIP. EDIT. S.p.A.
Via Montecelli, 11 - Genova
Telefono 83.825

FOTOCOINCISIONI A. CERIALE
Via Lanfranconi, 43 - Genova

Pubblicità SIRI Concess.
Escl. - Genova - Piazza delle
Vigne, 6 - Tel. 22.342

F.lli GRADINO

FABBRICA

OREFICERIA - GIOIELLERIA

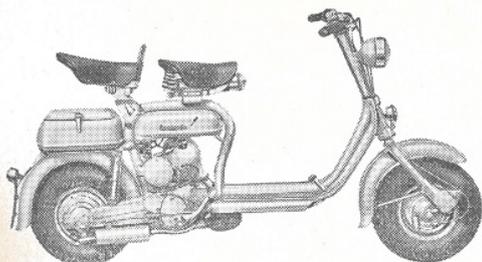
ARGENTERIA - OROLOGI

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

MANNITE DUFOUR

*L'antico purgante e
rinfrescante vegetale*

Lambretta il motor - scooter per tutti

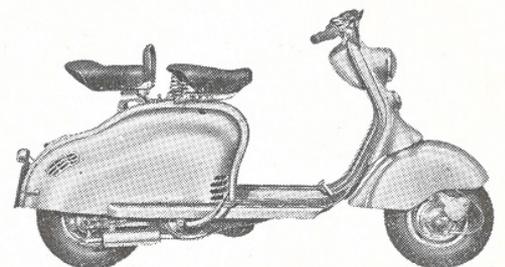


Lambretta 150 J L. 130.000

Lambretta 125 / 1d L. 130.000

Lambretta 125 II SERIE L. 112.000

Lambretta 48 cc. L. 76.000



Lambretta 150 J L. 150.000

Speciali facilitazioni ai dipendenti dell'ANSALDO

GENOVA - VINELLI & C. - Via Dante 59 r. - Telefono 51.773
LA SPEZIA - S. I. R. T. - Piazza della Libertà 13 r. - Telefono 21.380
LIVORNO - A. I. C. A. S. r. i. - Piazza D. Chiesa 14 r. - Telefono 24.266



L'ANSALDINO



Due lieti momenti della riuscitissima gita ansaldina a Venezia.