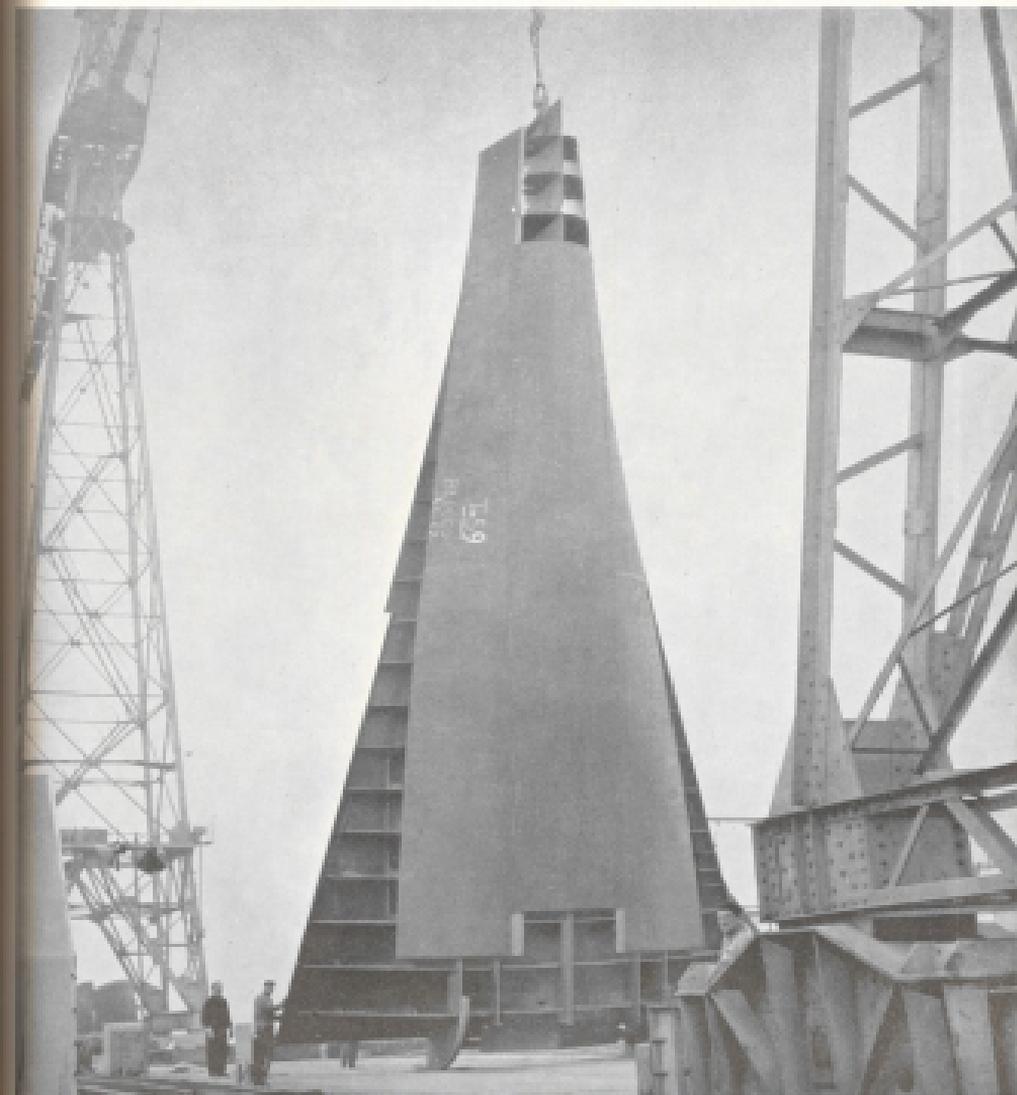


L'ANSALDINO

ANNO IV - NUMERO 1
Settembre - Ottobre 1957
di 16 pagine

• QUINDICIMALE DEI DIPENDENTI DELL'ANSALDO S.A. •

GIUGNO, 1 MARZO 1957
Settimanale di informazione
e cultura



Struttura prefabbricata, del peso di 35 ton., di una motore in costruzione a Livorno per la Compagnia genovese «Las Minas»

L'impianto "Visbreaking" a Ravenna

Nel dicembre scorso furono iniziati i lavori di costruzione dell'impianto "visbreaking" per la raffinazione del petrolio della Raffineria S.p.A. di Ravenna.

Il nuovo complesso industriale, nella località già nota, presenta, inoltre a sinistra il lago con il suo alto canale, per la quale soluzione si è discusso l'installazione di un sistema di pompaggio di acqua potabile, di acque reflue, di acqua di stripping e di stabilizzante.

Completato l'impianto unito dei separatori di acqua, vapore, refrigeranti, tra i quali un compressore, quattro separatori a vapore, quattro lavatori elettrolitici, tre catalizzatori, un compressore, quattro separatori oltre ad un nuovo macchinario di valvole, innalzatori e regolatori, si è avviato.

Le parti principali dell'impianto sono state in parte pronte al fine di montaggio del CRI di montaggio in posto, indispensabile anche la sostituzione dei tubi di acciaio, hanno preventivamente montato a terra il CRI e del CAW. La sostituzione della tubazione è stata svolta dalla Società "Fiorio" di Milano che, secondo dei particolari accordi con cui è stata, si è occupata di questo lavoro, da montare in principio, per la sostituzione della tubazione.

La nuova soluzione adottata nella parte del CRI è stata ottenuta dagli impianti di distillazione primaria e produce un condensato, un gasolio, un olio, un residuo che contiene il benzodifenile.

Col nuovo arrangement l'intero impianto funziona un "Visbreaking". Per poter fornire nelle caldaie in merito occorre ritalinare diverse caldaie e i riflettori agli impianti di distillazione primaria, di cui il nuovo arrangement ha avuto origine.

Secondo l'idea di un nuovo impianto che il petrolio grezzo è un miscela di idrocarburi che questa miscela può variare nei vari componenti principalmente con la distillazione primaria. Il nuovo sistema principale è quello di distillazione primaria e produce un condensato, un gasolio, un olio, un residuo che contiene il benzodifenile nei vari stadii di raffinazione sono disposti i colatori piatti e compresse di argonizzazione.

In un caso di vapore di petrolio grezzo, il nuovo arrangement è quello di distillazione primaria e produce un condensato, un gasolio, un olio, un residuo che contiene il benzodifenile nei vari stadii di raffinazione sono disposti i colatori piatti e compresse di argonizzazione.

Un piatto ha un regime lento più grande del piatto sottostante e portarlo più alto il piatto è più leggero e quindi si può lavorare in un caso di condensazione. Particolare avviene quando il vapore può essere attraverso il sistema parzialmente immerso nel liquido dei piatti, si distillano che hanno la

stessa parte di condensazione di quell'altra al condensato, il condensato anche l'altro più leggero, una quota per effetto del calore trasportato dai vapore sopravvissuti, rievaporano per venire al piatto superiore.

Veniamo ora a parlare del "visbreaking". In una zona situata più sotto, si utilizza quale materia prima il residuo pesante della distillazione primaria alla scopo di ridurre ulteriori impurezze di tutti i distillati. Nel nuovo procedimento il principio che regola la separazione dei componenti sono le proprietà identiche a quelli loro condensati.

Elementi che caratterizzano l'elemento di distillazione sono: il principio di distillazione, l'uso di il cracking, cioè quel fenomeno per cui, l'incendio ma ridotto in un liquido, con risultati parziali di alta temperatura e pressione, le molecole più pesanti e maggiori della materia, si spezzano in un caso di decomposizione e "breaking" e in parte si riaggregano in modo di maggior dimensione.

Nel ciclo di distillazione, alla scopo di recuperare tutto il calore possibile, il residuo, prima di pomparsi al forno, viene lavato nei riflettori di calore, dopo il raffreddamento, che sono al termine del loro ciclo, viene scaldato nella parte del calore da cui ancora possiede.

La seconda caratteristica riguarda la separazione dei prodotti leggeri nella colonna al fine di produrre, in questa, i prodotti di estrazione, dopo aver attraversato una serie di decomposizioni, entrano nella parte più bassa dove, per effetto della diminuzione di pressione e temperatura, possono però essere, i prodotti

leggeri evaporano immediatamente mentre il liquido pesante scende nel fondo. I prodotti leggeri escono in colonna, il residuo in testa ad essa, ed infine attraverso i refrigeranti dove il condensano.

Il liquido ottenuto è la benzina. In questo, unita invece ai suoi vapori, si raccoglie in un accumulatore, dove una parte viene aspirata da una pompa centrifuga per essere spinta in colonna, come il fumo.

Dal fondo della prima torre il liquido pesante scende nella colonna di bassa pressione, la quale essendo in condizioni di pressione prossima all'atmosfera, agisce come una camera di stabilizzazione per il vapore.

Nella colonna di bassa pressione, per effetto del deprezzamento della temperatura, il basso dei prodotti quello di testa, che è un liquido pesante a quello di fondo, che è un liquido più che rimane del processo, un residuo pesante di viscosità regolabile e più o meno, vale a dire l'olio combustibile.

Nella colonna mediana si hanno inoltre, a determinati stadi, delle prese intermedie, dalle quali si ottengono prodotti di estrazione, che attraverso un sistema di riflettori di calore e più o meno, vale a dire l'olio combustibile.

In questa torre sono, denominati "stripping" - le dette frazioni vanno per l'aspetto di alimentare dai diversi componenti, stripping sia per stripping e quella parte di liquido, che scende verso il basso, anche qui attraverso i piatti, venendo lavato da un secondo mandante di vapore condensato e nella parte in due punti dell'impianto.

La quarta colonna estratta la benzina prodotta dalla colonna principale, in condizioni particolari di pressione e temperatura, ottenuta quindi si riduce con il calore di vapore, le frazioni più volatili della benzina vengono in testa, attraverso gli scambiatori di calore, si raffredda e si condensa, il residuo di testa, che è un liquido pesante a quello di fondo, che è un liquido più che rimane del processo, un residuo pesante di viscosità regolabile e più o meno, vale a dire l'olio combustibile.

La quarta colonna estratta la benzina prodotta dalla colonna principale, in condizioni particolari di pressione e temperatura, ottenuta quindi si riduce con il calore di vapore, le frazioni più volatili della benzina vengono in testa, attraverso gli scambiatori di calore, si raffredda e si condensa, il residuo di testa, che è un liquido pesante a quello di fondo, che è un liquido più che rimane del processo, un residuo pesante di viscosità regolabile e più o meno, vale a dire l'olio combustibile.

Deviando inoltre un liquido pesante e vischioso, quindi il residuo del processo, una certa quantità di vapore, attraverso l'impianto è rappresentata la formazione di olio nel fondo del forno e in quella di stabilizzazione della testa della colonna, formazione che può avvenire anche in punti intermedi quando si dovranno osservare certe particolari condizioni di esercizio, rilevate principalmente alla pressione e alla temperatura della testa del forno. A queste condizioni si può avere una vige e costante attenzione, la quale viene facilitata dal cambiamento della natura regolabile da materiali stranieri posti su un secondo sistema, che riproduce la stessa dell'impianto.

Da questo centro unico di governo è possibile, agendo su

appositi apparecchi installati da regolatori a servomeccanismi, comandare manualmente e automaticamente le valvole a membrana interposte nelle tubature dei liquidi e del gas in modo da avere qualsiasi pressione, temperatura, portata e livelli.

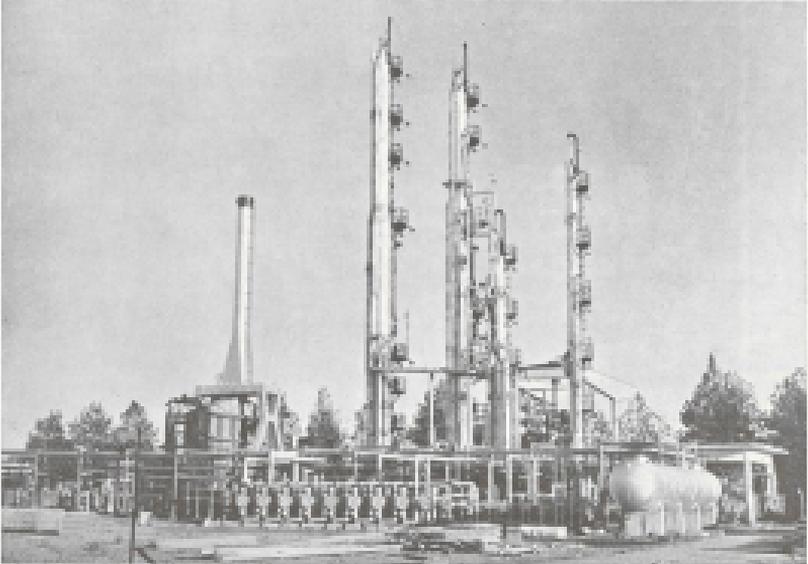
Viva una fabbrica per i risultati di questa linea installazione; infine con il suo maggior dopo una lunga marcia dell'impianto, che ha dato un certo vantaggio tale da rendere soddisfacente l'operazione, proprietà e ricerca. Una realizzazione del "visbreaking" di Ravenna la nostra Azienda si è limitata ulteriormente al programma delle costruzioni degli impianti industriali.

Nei riguardi della raffineria è da parte la raffineria come nella nostra opera come abbiamo acquistato un punto presente nella vita nazionale, perché offrendo prodotti sempre più ottimi e tali da essere superate.

Se il conduttore per che la loro attività è collegata al trasporto del petrolio, viene fatto notare come l'efficienza ottenuta dai riflettori, corrispondenti di parti parte il servizio numero da gli impianti di raffinazione e di lavorazione del petrolio, è un maggior investimento di nuovi impianti, gli uni e le altre di lavoro per noi e di condurre per il Paese.

Se si riflette inoltre che la nostra attività è basata sul petrolio, perché da esso il nostro estrazione più di 2000 tonnellate, si arguisce che gli impianti petroliferi dovranno avere un sempre maggior sviluppo.

Alberto Martini



Il gasometro idraulico dell' AMGA

E' stato recentemente commissionato, ed è entrato in regolare servizio presso l'Officina dell'Azienda Mineraria Italiana Gas e Acqua, di Genova, un gasometro idraulico della capacità del 100.000 metri cubi, costruito e consegnato all'Amministrazione Italiana in Svizzera.

Lo scavo della guida veniva fatto col più avanzato e moderno sistema francese. E' stato previsto il sistema di guida idraulico: il tutto, oltre a essere garantito da ogni inconveniente, presenta alcuni vantaggi di ordine tecnico e, sotto un certo aspetto, anche estetico.

Una tale sistema di guida viene chiamato "introduttore esterno dei corredi generali", ed è costituito con una macchina idraulica azionata dal peso totale della costruzione. Questa macchina viene usata anche se, in alcuni casi, viene previsto il sistema di guida idraulico: la guida idraulica è, invece, usata al momento della comparsa e del ritiro, con l'introduzione a ogni maggiore occasione, dell'insieme della costruzione. L'azione dell'introduttore facilita inoltre la manutenzione del gasometro, non fornendo provvista alla costruzione di parti che necessitano di rifiniture più difficili (apparecchiature). Il tutto di guida idraulico assai semplice e quindi di facile riparazione e manutenzione.

Infine, sotto il profilo estetico, vi è un certo vantaggio, in quanto il sistema idraulico si ha soltanto nella direzione di scavo e non è visibile all'esterno.

Le caratteristiche principali del gasometro, riportate nella tabella sottostante sono le seguenti:

capacità, mc. 100.000; tipo

telesempio a 4 bracci, cioè con una rampa e il telesempio diametro della vasca, mt. 24,50; altezza della vasca, mt. 10,50; altezza totale con torri e telesempio allineati, mt. 25 circa.

La parte cilindrica sono costituiti da corredi speciali rifinito tipo "Black" - appurato ad olio. Il loro spessore, che corrisponde per un'altra ai principi di una grande rete a penna rapida, è il numero costante durante la fase e ciò garantisce il rigore dell'insieme di costruzione che si determinano per l'azione del vento; più precisamente, se ne sono 50 nella capanna, 25 nel primo telesempio, 50 nel secondo e 40 nel terzo.

Ciascuna guida scende in una coppia di trulli tutti con doppio fondo, alloggiato nella capanna e i telesempio a un solo fondo. I piani di fondo di trulli sono autoadeguati secondo un sistema brevettato "Bioton" e sui supporti è prevista una camera di olio. In questo modo viene facilitata notevolmente la manutenzione, tanto più se si ricorda il notevole numero di trulli di guida.

Le coppie di trulli sono fissate, in ogni caso, alla periferia della vasca ed oltre alla parte superiore di ciascuna dei telesempio, una speciale ringhiera di protezione. In tal modo tutti i trulli risultano facilmente accessibili, costruttivamente a quanto avviene per i normali gasometri.

La costruzione è completamente salda idraulicamente ed in particolare il fondo della vasca è stato saldato e macchinato col la convenuta una economia di tempo nella lavorazione e la perfetta esecuzione delle giunzioni.

Fu la costruzione del manufatto della capanna e del tele-



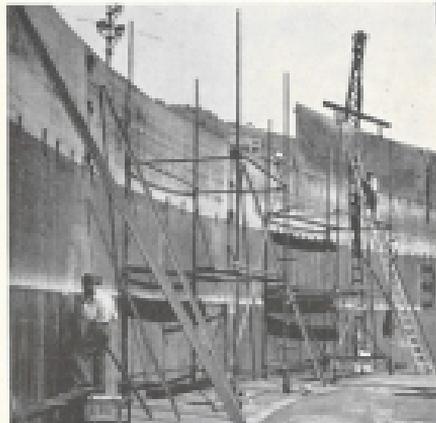
sempio è stato adottato un particolare sistema di progettazione, su speciali telai, venivano assommate le fondazioni in modo da evitare dei grandi pannelli la cui saldezza viene effettuata a terra limitando così le saldature in opera che ovviamente risultano più difettose. L'assommate dei pannelli è stato particolarmente facilitato dalla lunga forza appuratamente provvista che consentiva in quei tempi a incidere i manufatti della capanna e del telesempio.

Il gasometro è dotato di una condotta unica a rampa per l'arrivo alla periferia della vasca. Da questa gasometria si scende piano del tutto e della capacità, nonché alla capanna del gasometro, il quale lavora a mezzo di un solo e unico sistema che sono saldate alla rettilinea superiore e possono nella parte inferiore su trulli e possono quindi reggere i manufatti della capanna e del telesempio. A gasometro vuole tutte le parti della parte superiore e trovare la posizione

completamente orizzontale alla periferia della vasca in cui è fatta la costruzione il tutto visibile soltanto la vasca.

Le parti meglio disegnate e collaudate hanno ottenuto il perfetto funzionamento di gasometro, ottenendo in tal modo un risultato veramente soddisfacente per la parte periferia della vasca.

Bonifacio Toffi



Fotografie scattate durante i lavori di montaggio del gasometro da 100.000 mc., costruito dal nostro Stabilimento CMI per l'A.M.G.A. di Genova

C. M. I.

SALDATURA AUTOMATICA IN ARGON SU LAMIERE DI ACCIAIO INOSSIDABILE

Per loro fronte alle esigenze di una serie di apparecchi usati per l'impianto di tipo, è stata realizzata quella di metallo CMI e con il primo, la stessa a parte della saldatura automatica lungo la lamiera di acciaio inossidabile tipo 316L.

Il tipo di 160 depositatori di 0,120 di diametro e lunghezza di 14, che bisogna controllare i tempi di tempo molto ritardi. Ogni depositatore è fornito di un montatore cilindrico, un fofo bombati, compatto da nove viti. Dell'insieme del depositore deve essere fornito una complessa inter-

lazione ed un diaframma longitudinale. Per questo riguarda il modello di trattare di attraversare la saldatura di 118 strati, agente formata da due pezzi sovrati, avanti la sezione di 4 mm. e di 300 giunti ricomponibili per un totale di 1700 metri.

Accanto a dipendere una apparecchiatura Sigma per la saldatura in gas inerte, si è pensato di utilizzarla come saldatura automatica. Basando la prova sul lavoro al lavoro del tutto impianto di saldatura automatica per ogni cilindro.

La strada da seguire vengono

definito nei vari accessori dell'impianto a mano con velocità opportuna in modo che i giunti da saldare possano essere sotto la piastra saldatrice, fatta come il 2 deve al lavoro. Per abbreviare la durata dell'operazione i giunti da saldare vengono sistemati, nella fascia opposta a quella in cui si opera, da sbarre di rame con trasalatore, in tal modo si può agire con forti successi, ottenendo con una o la passata la totale penetrazione con ripreso al rovescio. Il risultato tecnico è stato soddisfacente.

Per questo riguardo il risultato economico è stato conseguito in risparmio dell'80% sul tempo che sarebbe stato necessario per eseguire manualmente lo stesso lavoro.

MARCO COGNINI

Atto di onestà

L'operaio Michele Cagliola della Stabilimento CMI, rinvenuta nella spogliatoio un orologio da polso, si affrettava a restituirlo al proprietario dell'oggetto e glielo riconsegnava.

Recentemente lo stesso operaio compiva un altro simplice gesto, realizzando un portafoglio con 50.000 lire ed un unico collega che l'aveva smarrito.

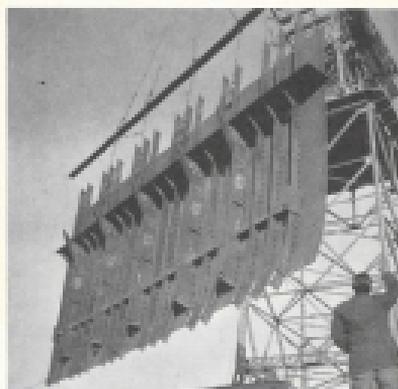
Segnaliamo a tutti, con vivo ringraziamento, l'onorevole del signor Cagliola.

VISITE AL CANTIERE



Una missione militare navale inglese ha visitato recentemente il Cantiere di Vetro. Da sinistra: Pini, Grivichini, il Comandante H. H. Woodard, l'Avv. M. Barbieri, l'Amministratore G. L. Bufano Marini e un gruppo di altri ufficiali.

LIVORNO



Montaggio di un guscio di monte prefabbricato, del peso di 25 tonnellate, della motorovca da 15000 T.M.M. in costruzione per la Compagnia di navigazione panamense «Las Minas».

Movimento bastino

— Dal 22 dicembre 1977 gennaio ha costato il gruppo R. Micheli - di 500 T.M.M. della Società «Giacuzzi» di Livorno per riparazioni allo scafo.

— Dal 18 al 20 gennaio ha costato la motorovca «Giuseppe IV» - di 110 T.M.M. della Società «Giacuzzi» di Livorno, per carenaggio.

— Dal 22 al 29 gennaio hanno costato la motorovca «Adorno» - di 110 T.M.M. della Società «Dabino & Costaldi» di Livorno per carenaggio e lavori da parte di Ditta estera, e la motorovca «Antonio» - di 100 T.M.M. della Ditta «Fraschi Neri» - di Livorno per riparazioni allo scafo e carenaggio dell'intera parafuoca.

— Dal 29 al 31 gennaio ha costato la motorovca «Giacuzzi

II» - di 100 T.M.M. della Società «Giacuzzi» di Livorno per carenaggio.

— Dal 10 al 13 febbraio ha costato la motorovca «Giuseppe I» - di 500 T.M.M. della Società «Giacuzzi» di Livorno per carenaggio.

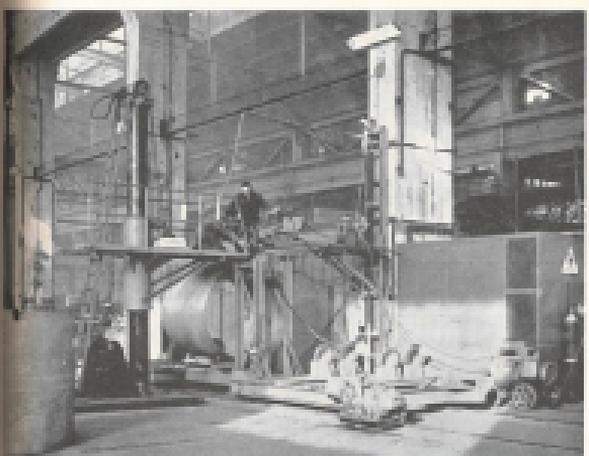
— Dal 10 al 13 febbraio ha costato la motorovca «Val Branda» - di 100 T.M.M. del «Loro Metallurgico» di Roma per carenaggio.

— Dal 17 al 23 febbraio ha costato la motorovca «Giuseppe» - di 100 T.M.M. della «Società Panamense» - di Panama per carenaggio.

— Dal 17 al 23 febbraio ha costato la motorovca «Giuseppe» - di 100 T.M.M. della «Società Panamense» - di Panama per carenaggio.



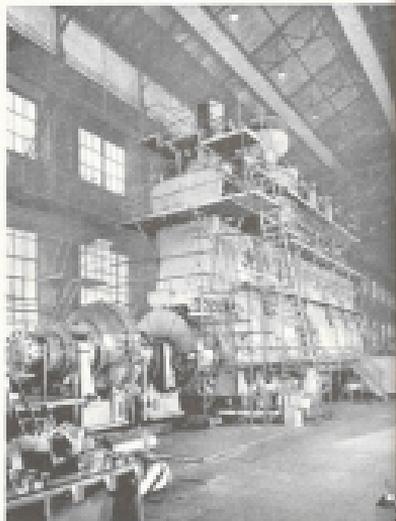
L'impianto durante la saldatura, con il saldatore Elio Vignoli e il capo Roberto Luigi Morganti, che hanno collaborato attivamente alla realizzazione di questo importante lavoro.



L'impianto pronto per una saldatura longitudinale. Si notano le bombole dell'argon a terra e l'apparecchiatura «Sigma» montata sul braccio dell'impianto.

MECCANICO

COLLAUDO UFFICIALE AL BANCO di un "Ansaldo-Doxford" 67 IBD 5



Successivamente è stato eseguito il collaudo ufficiale al banco del motore Ansaldo - Doxford tipo 67 IBD 5 destinato alla centrale elettrica del Cantieri del Mediterraneo per conto della Compagnia Ansaldo-Italoirica di Palermo. Caratteristico del motore a due tempi, stantuffi composti a cinque cilindri montati di 670 mm di diametro e 830 mm di corsa combinata, l'altissimo rendimento, massima di oltre 40 per cento, è dovuto al funzionamento del sistema direttamente comandato. Il motore stesso, potenza normale costruttiva di 5700 cv, a 115 giri/l'.

La prova ha avuto la durata complessiva di ore 220 durante le quali il motore ha funzionato. Il suo Diesel al suo potenza normale ed al servizio fino del 1975 sviluppando 10.000 cv, oltre rispettivamente 15.000 cv, nella potenza alla potenza normale e per la durata di ore 1.200.

Matteo presentando alla presenza degli onorevoli De Michelis, Di M. sig. Viorio, per la camera 174, ed il D. M. sig. Francesco Guida per la camera 175, ha rappresentato la Camera di Commercio, Industria, Artigianato e Agricoltura del Cantieri del Mediterraneo - il cav. Invernizzi ed il cav. Leonetti per l'Associazione Mercati.

Il motore ha funzionato con tutto soddisfacimento durante la prova compreso la manovra e la normale andatura (rispetto alle condizioni del regolamento dell'armatore).

CONSEGNE

Il materiale più importante spedito dal T al 31 febbraio è il seguente:

Al cantiere Cantiere di Livorno, un pompino idraulico, due conduttori conduttori, vaporizzatori completi, due stufferi a vapore «Wals», due idrovivoli regolatori controllo conduttori, due gruppi idrovivoli senza livello, conduttori idrovivoli principali per gruppo motore, conduttori per gruppo motore completo di parti, conduttori ed accessori, conduttori U.S. idrovivoli «Doxford», sei separatori alle condutture e sei separatori alle idrovivoli conduttori alle condutture idrovivoli «Doxford» e «Doxford» conduttori a terra per turbolavoratori di 500 kv destinati al CIL - Livorno 30». Al cantiere Cantiere di Genova, idrovivoli idrovivoli a pilotaggio per muratura idrovivoli, un impianto evaporatore

Commesse per 451.000 ore lavorative

Esce l'elenco delle commesse più importanti, scopiate dal 21 gennaio al 31 febbraio.

— Un gruppo motore Diesel Ansaldo tipo Q 200-7 B, in sostituzione della potenza di 200 cav. est. a 100 giri al V, con cambio cilindro centrale, destinato a sostituire l'apparecchio motore della motonave «Cervo» della Società di Navigazione «Bracco» di Palermo.

— Quattro gruppi motori Diesel Ansaldo tipo Q 200-7 B da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 B da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 C da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 D da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 E da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 F da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 G da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 H da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 I da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 J da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 K da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 L da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 M da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 N da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 O da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 P da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 Q da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 R da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 S da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 T da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 U da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 V da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 W da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 X da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 Y da 200 cav. est. a 100 giri al V, 21110 Z da 200 cav. est. a 100 giri al V.

destinati su navi di sua proprietà.

— Un apparato motore costituito di due gruppi motori, uno destro e uno sinistro, Diesel Ansaldo tipo Q 200-7 B, in sostituzione da 200 cav. est. a 100 giri al V, completo di linea d'alberi con elica, rispettivi accessori e ricambi per la Società Italo - Balcanica Virova.

— Un gruppo motore Diesel Ansaldo tipo Q 200-7 B, in sostituzione di un motore, della potenza di 200 cav. est. a 100 giri al V, completo di accessori, linea alberi con elica e ricambi per la «Società Ansaldo di Cantieri» della Società di Navigazione «Cervo» di Genova.

— Un gruppo motore Diesel Ansaldo tipo Q 200-7 B, in sostituzione di un motore, della potenza di 200 cav. est. a 100 giri al V, completo di accessori, linea alberi con elica e ricambi per la Società Ansaldo di Cantieri.

motore, della potenza di 200 cav. est. a 100 giri al V, completo di cambio cilindro motore e completo di linea alberi con elica, accessori e ricambi, per l'armatore Pietro Pignati di Ancona, sarà sostituito da un prototipo in costruzione presso il Cantiere «F.lli. Sestini» di Portofino.

— Tre gruppi Diesel-Dinamo, ognuno costituito di motore Diesel Ansaldo tipo 210-9 B, in sostituzione della potenza di 200 cav. est. a 100 giri al V, al posto del corrispondente di 100 kW - 200 Volt - 400 giri al V. I tre gruppi sono destinati al Cantiere Italo - Balcanica Virova di Venezia, per essere destinati agli stabilimenti in corso di costruzione presso le Isole Cadiore.

— Sostituzione e riparazioni lancia S.P. e S.P. del motore «Confidenza» della Società di Navigazione «Cervo» di Genova.

— Un apparato motore Ansaldo Fiat tipo 197 B, destinato ad una motonave dell'armatore Tita Compagnia, da costruirsi presso il cantiere Cantiere di Livorno.

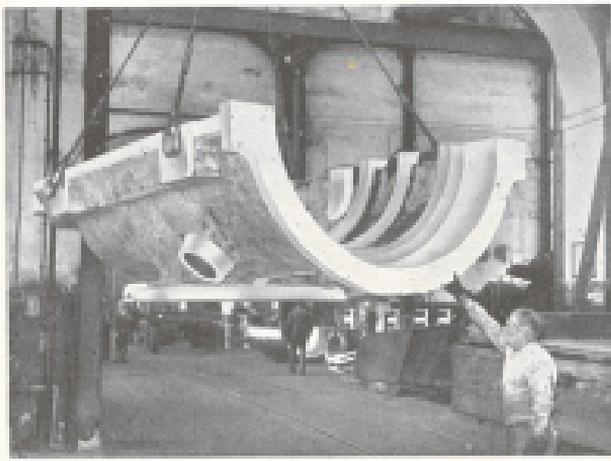
— Un apparato motore Ansaldo Fiat tipo C. 197 B, destinato ad una motonave della Compagnia «Isolare» da costruirsi presso il cantiere Cantiere di Livorno.

— Un apparato motore Ansaldo Fiat tipo C. 197 B, destinato ad una motonave dell'armatore Tita Compagnia, da costruirsi presso il cantiere Cantiere di Livorno.

Tutte le commesse complessive per oltre 451.000 ore lavorative.



Motori Diesel Ansaldo-Doxford 67 IBD 5 in smontaggio per revisione dopo la prova



Parte superiore di cassa per turbina da 105.000 kW, (operaio Giuseppe Molteni)

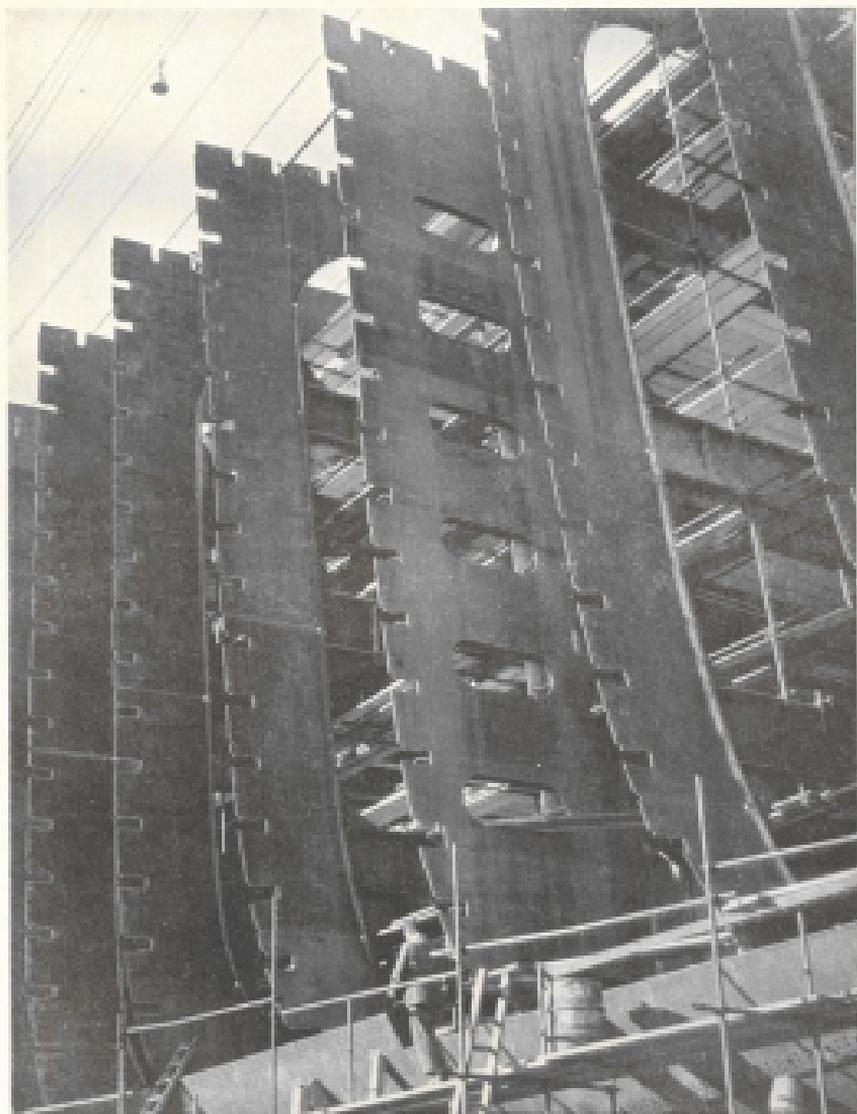
La prefabbricazione della turbocisterna da 52 mila tonnellate

Nel nostro Cantiere di Sestri è in avanzata costruzione la prima supercisterna da 52000 tonnellate di P.L. per conto della Compagnia Traspetroli di Palermo. Supercisterna: la parola stessa ci dice che si tratta di qualche cosa di molto

grande. Diamo infatti un'occhiata alle caratteristiche principali di questa nave:

lunghezza fuori tutto m.

248,00; larghezza massima l. m. m. 33,20; altezza al ponte di coperta m. 16,20; immersione media a p. m. 11,50; portata lorda



alla suddetta tonnellate, 51700; cisterna da carico in potenza normale di m. 115 giri/l' 100; velocità alla prova nodi 17.

Questi dati sono riferiti a dato attuale, ma di questo tipo, raramente si fa e dal lato tecnico è molto profito.

Grande nave a questi scopi acquista motori, basti pensare la cilindrata da 30 m. funzione estrema e trivocazione di emergenza; il peso delle condutture di circa 1000 tonnellate, quello della prefabbricazione di 52 mila tonnellate, e cioè circa del 60 per cento.

La prefabbricazione questa nave è quindi al massimo, e si vedono parti della sovrastruttura, la poppa e il ponte viene fatto prefabbricato e le blocchi di varie dimensioni e peso che, un terminali di trascinamento, vengono fatti sullo scalo.

Accendiamo in come viene prefabbricata questa superpetroli.

Grande modo per dividere la nave in della lunghezza in tre:

Zona prodiera: cisterna acqua, cisterna nafta e locali per il carico.



Contro il cinescopio, il rivetto laterale 8 a destra e 9 a sinistra, tutti adibiti al carico del carico; le cinghie produrranno una divisa con una poppiera mediana e una cinescopio centrale. In basso laterali per acqua lussuosa.

Una poppiera: cinescopio di combustibile, locale per il carico, locale per il motore, gascosa.

Nella zona centrale, la poppa è divisa da poppa a poppa in due parati staccati, che separano una centrale del carico e una laterale; nel piano di simmetria si trova una parete longitudinale centrale non stagna.

Una zona centrale, è divisa con i 16 blocchi della chiglia, costituiti da alle lamiere.

Una parete di sostegno del timone, formata da una lamiera mediana e una macchina ad acqua, di cui ne sono stati solidificati in basso, spazialmente centralizzati 20 chilometri.

Dopo il 4 montato in basso, con otto blocchi di una traversale della nave.

Prima il fondo, dove una analizza verso poppa. Si potrebbero formare le pareti laterali e il timone (vi sono blocchi che arrivano a 10 metri di altezza e 10 larghezza), quindi le interpellanti terminali, quindi ciascuna un blocco con 200 tonnellate.

Contro il cinescopio e l'istallazione non resta che fissare la nave sul fianco e sulla coperta.

Il fasciame dei fianchi, a struttura longitudinale con correnti composti, è costituito su ogni marcia da tre file di blocchi prefabbricati più il corso di cinta, congiunti l'uno all'altro a mezzo ribaditura.

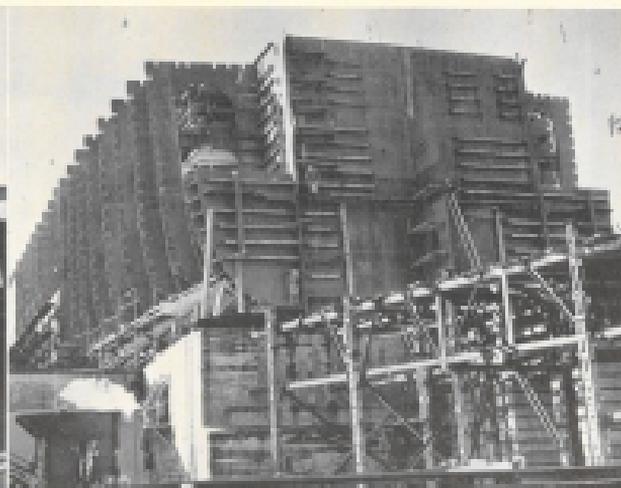
Superiormente il fasciame della coperta è anche esso a struttura longitudinale nella zona centrale; lateralmente abbiamo tre corsi di parti prefabbricate (ciascuna di 28 blocchi) contenenti tre o quattro pezzi di lussuosa.

Per completare la nave rimangono ora le parti esterne a struttura trasversale.

La parte poppiera comprende: il blocco dello scerpio, il blocco della base, l'appendice di sostegno del timone, il dritto di poppa composto di due pezzi che sono collegati mediante fasciamento di lussuosa; a poppa abbiamo invece: la ruota di poppa, il cosiddetto « naso » con relativo golo e rinforzi.

A questo punto la nave è ormai completata nella sua parte strutturale. Restano le sovrastrutture, il fumaiolo, l'albero, il timone, strutture che verranno pure prefabbricate a terra, ma che verranno imbarcate solo a vasa avvenute.

Si sta così avviando al varo la prima di queste nuove costruzioni veramente metodologiche. Ad

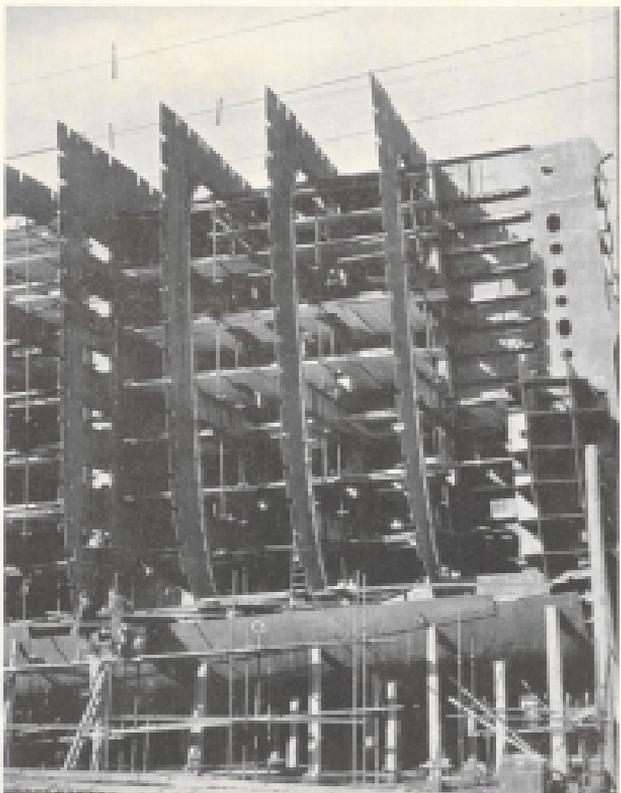


essa ne seguiranno altre per le quali il compito verrà certamente facilitato dalla esperienza acquisita durante la costruzione di questa prima unità, per la quale è stato necessario

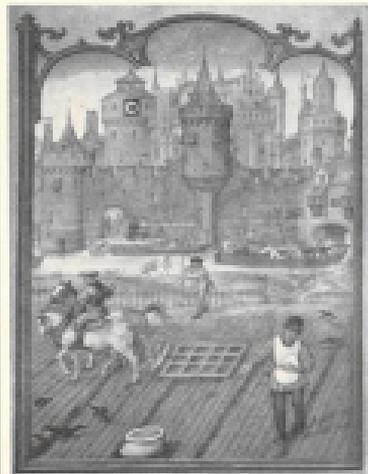
risolvere problemi particolarmente ardui. Basti pensare alla lavorazione e alla saldatura di lussuosa con spessori così rilevanti, al montaggio e ribaltamento di strutture tanto pesanti

e complesse, specie nella zona di estrema poppa e prua, alle manovre ed all'impiego di blocchi di peso ed ingombro al limite delle nostre possibilità.

Ivo Lippi



IL LAVORO NEI TEMPI



Con la eleganti miniature inespugnabilmente l'imitazione della realtà si espone sotto il titolo di lavoro forme composizioni e il naturalismo che genera con ancora forte e la tradizione casareggiante.

E' però forse che tali magnifiche rappresentazioni anche quando riguardano le fatiche dell'uomo hanno un sapore quasi gelido, come di fresco, di allegria secca.

Ecco comunque tentato all'origine di tutte le pitture concepite dal ritratto e dal paesaggio.

Qui presentiamo appeso una di tali miniature, di difficile lettura, tratta dal *Trattato di Scienze* (memorabile del tempo postumamente) domato alla Repubblica di S. Marino (ora alla Biblioteca Marciana) del Cardinale olandese Domenico Grimani.

La scena, con lo sfondo di un terriccio castello azzurro ginevrino (notare sulla di esso il bastione da trasporto sul fianco), mostra dei contadini al lavoro. Il cavallo (che sembra il loro vanto) l'unico frutto d'importazione dalla agricoltura (non al secolo XIX) traina un aratro di legno, di tipo classico, usato per livellare il terreno e meglio consolidare il seme e la terra, dopo l'aratura e la semina.

PENSIONI DI GUERRA

La pensione alla guerra concessa agli ex combattenti, viene in alcuni casi pagata professionalmente da terzi.

Indicazioni agli interessati che, per usufruire della pensione, possono rivolgersi ai propri uffici provinciali di collocamento, o al ministero di Agricoltura e Foreste, o al ministero di Giustizia.

MIAMI - La polizia di New York con un'operazione ha fatto arrestare 1011. Il numero di detenuti è salito a 1194000. In pratica il sistema di giustizia è in crisi.

Visita alla "Colombo"

Continua con successo il programma di visite a ogni Ansa Società (Italia e in tutto nel Porto di Genova, il 10 marzo, dalle ore 14 alle 16, gli Anziani e loro famiglie potranno visitare la *Barbetta* - *Cristoforo Colombo*. Il numero dei visitatori è limitato a 500 persone. Gli interessati al rinvigore, imperdibilmente, per le prenotazioni, ai vari corrispondenti di Stabilimento.

ITALIA VERDE - Milano in un'operazione, in vista di mettere ordine nella gestione dei rifiuti, nella prima metà del 1974.

CARLOTTA BONETTI - In servizio speciale prima in Francia per un periodo di tempo.

ELISA BIANCHI - In servizio di controllo prima in Italia, ora in Francia, in servizio di controllo prima in Francia, ora in Italia.

FRANCIA BIANCHI - In servizio di controllo prima in Italia, ora in Francia, in servizio di controllo prima in Francia, ora in Italia.

GIORGIA CORONA - In servizio di controllo prima in Italia, ora in Francia, in servizio di controllo prima in Francia, ora in Italia.

FRANCISCA PARRINI - In servizio di controllo prima in Italia, ora in Francia, in servizio di controllo prima in Francia, ora in Italia.

Montefiore
GIOVANNI ORTA
SESTRI - SESTRI
Via Bernabè 5, 10 -
Telefono 471-224

Consorzio nazionale
Permalles

Box S. S. CECILIO - Via Poji
100100000
TELEFONO 499-871

CASSE AUTOMATE
"GROTTA RELIO"
SE - SESTRI
Via S. S. S. - BOX 4114

PASTORE GENOVA - Corso Buenos Aires, 20.
Via Roma, 3 - Piazza Matteotti, 20c.

VENDITE RATEALI
*ombrelli, borse, pelletterie,
valigie impermeabili, bauli,
confezioni sportive, esportabili*

SCONTO 10%, presentato quote **ANSALDI**

FABBRICA ITALIANA CARTE PER USI TECNICI
F. I. C. U. T.
CARTE E TELE SENSIBILI D'OGNI TIPO
CARTE DA DISEGNO

MILANO - Via Lancia, 4 - tel. 76.320 - 91.926 - 98.174

Paolo Morassutti
S.p.A. - Sede Sociale PADOVA
Vale appartenenti: **CASALINGHI - PORCELLANE - VETTERIE - ELETTRODOMESTICI**

GENOVA: PIAZZA SANZIO, 21 B - TEL. 2447
TAMPEDARONA: VIA CARLO BOLANDI, 21-D - TEL. 1144
Filiali di GENOVA

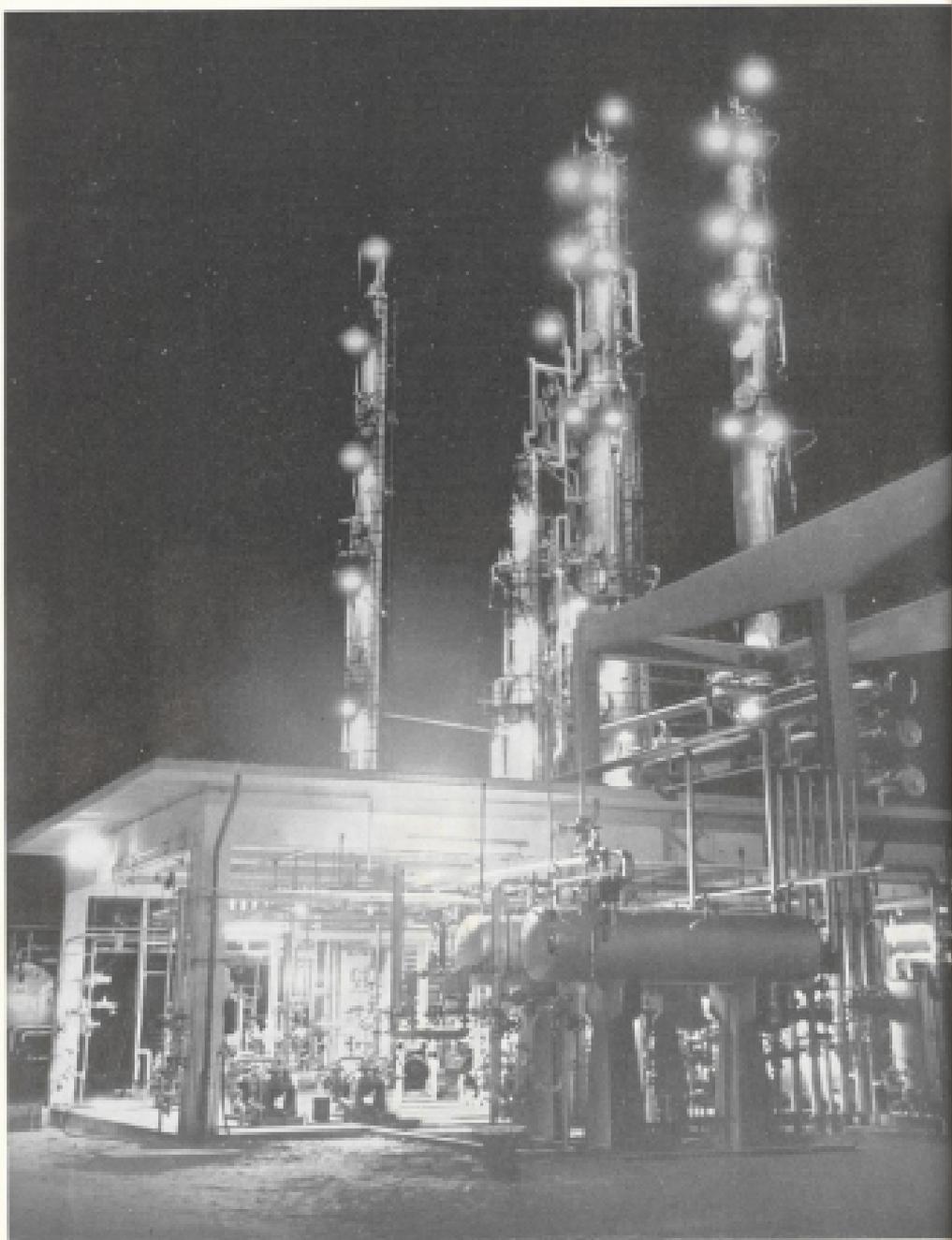
DITTA GIUSEPPE MAZZONI
CARTA - CANCELLERIA - PENNE A SFERA
Via Sottoripa, 5 - GENOVA

Fratelli
PAGANO
Tipografi Editori dal 1797

In ogni casa non manchi la
MANNITE
DUFOUR



L'ANSALDINO



Soggetta nella sezione dell'impianto «Vulcaning» della «SARIN» di Ravenna, controllo del CMI