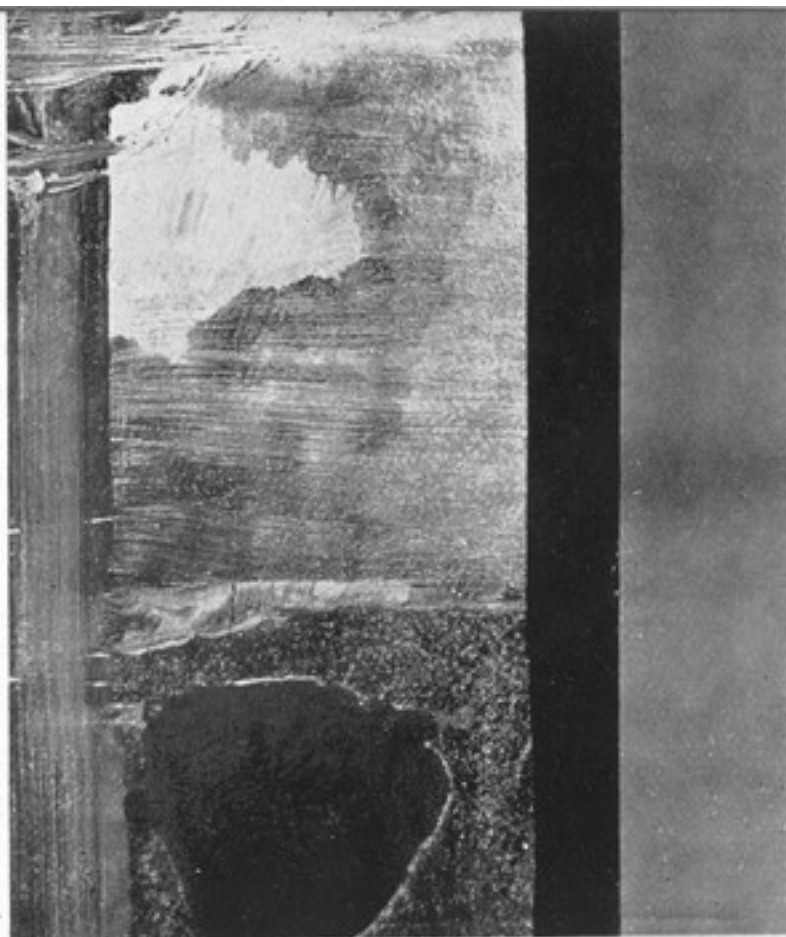








la copertina: Rocco Borella - «Ricordo di fonderia» (1959)

Rocco Borella è nato a Genova nel 1920, dove vive e lavora. Insegna al Liceo Artistico, all'Accademia di Belle Arti e alla Scuola professionale di Stato per le attività siderurgiche «A. Odero» funzionante, come noto, all'interno dello stabilimento «Oscar Sinigaglia» dell'Italsider, a Cornigliano. Ha iniziato la sua attività di pittore nel 1939. Ha partecipato alle Biennali di Venezia e di San Paolo del Brasile, alla Quadriennale di Roma, al Premio Apollinaire 1962 e ad altre esposizioni. Ha tenuto mostre personali in Italia e all'estero.

le controcopertine: due delle opere destinate alla mostra «Sculpture nella città» di Spoleto, realizzate nelle officine degli stabilimenti Italsider.
2^a di copertina: Pietro Consagra, «Colloquio con il vento», scultura mobile realizzata nello stabilimento di Savona.

3^a di copertina: la scultrice americana Beverly Pepper al lavoro nell'officina del Centro Siderurgico di Piombino.

4^a di copertina: doccia in ferro del XVI secolo sulla gronda della Basilica di S. Maria in Valvendra, a Lovere.

RIVISTA ITALSIDER

bimestrale d'informazione aziendale per il personale dell'Italsider - alti forni e acciaierie riunite Ilva-Cornigliano

Anno III - n. 3 - giugno-luglio

comitato di direzione: Giuseppe Ceccarelli, Giorgio Clavarino, Arrigo Ortolani, Mario Lucio Savarese

direttore responsabile: Carlo Fedeli

collaborazione artistica di Eugenio Carmi

Autorizzazione del Tribunale di Genova n° 516 in data 28 dicembre 1960 - Spedizione in abbonamento postale - gruppo IV

SOMMARIO

Mercato Comune Europeo: prospettive per il gruppo IRI	pag. 1
Lo stabilimento Siac di Campi	» 6
Prima giornata di lavoro	» 12
La siderurgia italiana a Mosca	» 17
Valore estetico e sociale del disegno industriale	» 22
I problemi della stampa aziendale	» 31

Mercato Comune Europeo: prospettive per il gruppo IRI

Mentre si discutono i problemi relativi all'inserimento della Gran Bretagna nel Mercato Comune Europeo, ci sembra interessante pubblicare uno studio del nostro collaboratore economico, professor Glaucio Della Porta (eletto qualche settimana fa sindaco di Roma). Nello scritto, che riprendiamo da «Notizie IRI», viene fatto con chiarezza il punto della situazione, riassumendo quanto è stato realizzato fino ad ora per raggiungere gli obiettivi previsti dal Trattato di Roma, illustrando i problemi che ci attendono nel prossimo quadriennio, ed esaminando le possibilità che il Mercato offre alle nostre industrie.

1. Premessa

Il 31 dicembre 1961 è scaduto il primo quadriennio del periodo transitorio del Mercato Comune Europeo, la cosiddetta prima tappa, e con il 1° gennaio 1962 si è avuto, sia pure con qualche difficoltà, il passaggio al secondo quadriennio, alla seconda tappa. Quale è il bilancio della prima tappa in termini di attuazione delle norme del Trattato di Roma e, soprattutto, qual'è il valore del passaggio alla seconda tappa? Facciamo innanzitutto un sintetico bilancio del passato. Per gli scambi commerciali il Trattato prevede l'eliminazione progressiva delle tariffe doganali e dei contingenti d'importazione. Nel campo dei prodotti industriali, si è proceduto ad una riduzione del 40% delle tariffe doganali nazionali. In quanto alla tariffa esterna comune, che interessa unicamente i prodotti industriali, per ciascun paese membro è stato effettuato un primo livellamento del 30% alla data del 31 dicembre 1960 e un secondo livellamento del 30% dovrebbe intervenire nel corso della seconda tappa, vale a dire entro la fine del 1965. Per quanto concerne i contingenti d'importazione quelli relativi ai prodotti industriali sono stati completamente aboliti. Più difficoltosa e ancora incompleta è stata l'applicazione delle norme in materia fiscale — ci si è limitati sinora a studi e conversazioni in materia di livellamento delle imposte dirette applicate alle società, all'ordinamento delle «holdings» e alle tasse che gravano i movimenti di capitale — e in materia sociale. Nei riguardi di tale ultimo problema le questioni rilevanti sono: a) eguaglianza dei salari maschili e femminili, per la quale si sono avute notevoli divergenze tra i membri circa l'interpretazione delle norme del Trattato; b) libera circolazione dei lavoratori, per la quale l'applicazione delle norme verrà effettuata in maniera progressiva; la prima fase avrà la durata di due anni, durante i quali i lavoratori potranno adire solo eccezionalmente, ed entro determinati limiti, ai mercati nazionali del lavoro. Ancora più difficile e complessa è stata, ed è tuttora, l'applicazione delle norme in materia di trasporti, anche perché in tale campo il Trattato si esprime in modo oscuro, il che ha dato luogo a profonde disparità di interpretazione delle norme. Alcuni paesi, infatti, considerano i trasporti come un servizio pubblico il cui virtuale deficit va accollato al bilancio dello stato; altri paesi, invece, considerano questi servizi alla stessa stregua di una impresa privata. La commissione della Comunità Economica Europea (CEE) ha presentato su tale problema un memorandum nel quale viene raccomandata l'adozione di taluni principi: eguaglianza di trattamento, autonomia finanziaria delle imprese e loro libertà di azione, libertà di scelta dell'utente e coordinamento degli investimenti, adozione della cosiddetta «tariffa a forchetta» che lascia alle imprese una certa elasticità di azione. Estremamente complessa, infine, è risultata l'applicazione delle norme del Trattato in materia agricola per la quale, come è noto, si è rischiato un «sur place» di un anno dall'entrata nella seconda fase.

Se questo è lo scheletrico bilancio della prima tappa, cosa comporta il passaggio alla seconda tappa?

Due sono i più importanti effetti di tale passaggio. Il primo riguarda l'abbandono della regola della unanimità per quella della maggioranza qualificata da parte del consiglio dei ministri della CEE per le decisioni in alcune importanti questioni quali: quella riguardante la realizzazione del programma generale relativo all'attuazione del diritto di stabilimento, quella concernente l'attuazione della libera prestazione dei servizi, quella relativa all'eliminazione dei contingenti, quella a proposito del riavvicinamento delle legislazioni in materia di concorrenza nel Mercato Comune, e così via. Il secondo concerne il divieto fatto a uno stato membro di imporre ai trasporti, effettuati nell'ambito comunitario, prezzi e condizioni

che comportino qualsiasi elemento di sostegno o di protezione nell'interesse di imprese o industrie particolari.

Se è vero che all'inizio del Mercato Comune solo poche persone pensavano che le maggiori difficoltà al processo di integrazione sarebbero venute dai problemi interni d'anziché accennati, è tuttavia altrettanto vero che oggi, all'inizio della seconda tappa, i problemi più difficili da affrontare sono quelli posti dall'esterno, in particolare quelli posti dal confluire nella CEE dei paesi terzi, segnatamente di gran parte dei paesi dell'EFTA (Associazione Europea di libero scambio) e quelli concernenti la modifica delle relazioni giuridiche dei territori africani con i paesi membri della CEE.

Circa i paesi oltremare è noto che fu decisa, a suo tempo, una forma di associazione della durata di cinque anni che scade quest'anno. Ora, pertanto, si pone il problema del rinnovo dell'associazione, ma al posto dei territori dipendenti associati del 1958 la CEE si trova oggi ad avere di fronte una ventina di stati indipendenti, dei quali la maggior parte ha deciso di rimanere associata a condizione che siano apportati determinati emendamenti al regolamento dell'associazione. La commissione della CEE ha proposto: a) l'istituzione di un consiglio dei ministri comune alla CEE e ai paesi oltremare; b) il finanziamento degli scambi atti a creare casse di stabilizzazione dei costi delle materie prime; c) l'assicurazione di una assistenza tecnica e finanziaria con la concessione, accanto ai doni puri e semplici, di prestiti rispondenti meglio alle aspirazioni dei paesi oltremare e l'aumento dei mezzi del fondo di sviluppo dei territori oltremare. Tuttavia sono notevoli le divergenze tra i paesi membri in materia di contingentamento o meno di alcuni prodotti tropicali, mentre i paesi oltremare richiedono la stabilità dei prezzi delle materie prime per la stipulazione di accordi a lungo termine. Su tale problema si innesta, poi, quello dei rapporti con i paesi dell'America latina ai quali taluni membri della CEE, in particolare l'Italia, sono legati da vincoli culturali ed economici. Un accordo tra la CEE e il giovane Mercato Comune latino-americano sembra, quindi, non solo auspicabile ma utile.

Quanto all'associazione dei paesi terzi la Grecia è stata ammessa, ma la sua entrata ufficiale deve essere ancora ratificata dalla maggioranza dei parlamenti dei « Sei » in considerazione degli impegni finanziari che tale ammissione comporta. Così sono in corso trattative con la Turchia e un accordo di massima è stato raggiunto sulla formula di associazione: periodo preparatorio di cinque anni e aiuto finanziario immediato senza contropartita. Infine, il Regno Unito, la Danimarca, l'Irlanda, l'Austria, la Svizzera e la Svezia hanno ufficialmente richiesto l'ammissione al Mercato Comune e sono iniziate le trattative, a ritmo piuttosto serrato con il Regno Unito, malgrado le perplessità espresse da gran parte dei paesi del Commonwealth, trattative che si presentano irte di difficoltà che vengono ad aggiungersi, specie nel settore agricolo, a quelle già gravi esistenti all'interno dei « Sei ». L'al-

lungamento, inoltre, sembra destinato ad interessare in un futuro non lontano anche altri paesi ed a sboccare in una Comunità economica atlantica; il recente discorso del presidente Kennedy è stato quanto mai significativo al riguardo. Ciò se aggiungerà altre difficoltà all'integrazione economica renderà, altresì, più complessa l'integrazione politica dei « Sei ».

Da quanto s'è sommariamente, vorremmo dire cinematograficamente, esposto, è chiara la complessità dei problemi interni ed esterni, che sono tra loro, direttamente o indirettamente, legati. Ciò, evidentemente, provocherà effetti, sia quantitativi sia qualitativi, sulle economie dei « Sei », che non era certamente dato prevedere quattro anni or sono e che modificano sin d'ora i dati originari dei problemi fondamentali della integrazione e pongono la necessità ai singoli governi di rivedere obiettivi e strumenti della politica economica nazionale.

Abbiamo dianzi accennato alla complessità dei problemi. È il caso di domandarci ora se è possibile identificare gli effetti fondamentali delle nuove interrelazioni e, nel caso positivo, quali debbano essere gli obiettivi o, per meglio dire, le prospettive dell'IRI nel quadro della novella realtà in formazione.

2. Probabili effetti generali del passaggio alla seconda tappa e dell'allargamento del MEC

Un primo effetto dovrebbe verificarsi in materia di commercio estero, dislocazione delle correnti commerciali; un secondo effetto, collegato con il primo, dovrebbe consistere in un notevole incremento della concorrenza; un terzo effetto, infine, dovrebbe risultare nella necessità di un ampliamento dell'intervento, diretto e indiretto, a favore dei paesi in via di sviluppo. Esaminiamoli ordinatamente.

a) commercio estero

a) tendenze del commercio estero della CEE

Nei primi nove mesi del 1961 gli scambi fra i paesi della CEE sono aumentati del 16% rispetto ai primi nove mesi del 1960. Il contributo più forte a tale aumento è dovuto alle esportazioni della Germania (+23%), della Francia (+21%) e dell'Italia (+18%), e alle importazioni dell'Olanda (+24%) e dell'Italia (+19%). Se si considera l'evoluzione mensile degli scambi si nota una tendenza crescente e continua, parallela press'a poco alla tendenza registrata nel 1960. Gli scambi con il resto del mondo sono aumentati nello stesso periodo del 5% alle importazioni e del 5% alle esportazioni. Per le prime l'aumento è dovuto interamente all'incremento delle importazioni di prodotti manifatturieri (+15%), in particolare di beni strumentali, mentre quello di prodotti alimentari e materie prime è aumentato solo dell'1%. Altrettanto è da dirsi per le esportazioni, dove l'export di beni strumentali è aumentato del 16% contro un aumento del 4% degli altri prodotti manifatturieri. Per quanto concerne, in particolare, gli scambi con i paesi oltremare, i cosiddetti T.O.M. (Territori

d'Oltremare), le importazioni sono aumentate dell'8% e le esportazioni sono diminuite dell'8% a seguito della caduta dell'export francese verso l'Algeria e di quello belga verso il Congo. Circa gli scambi con i paesi terzi, le importazioni sono aumentate del 4%, in particolare sono aumentate quelle dal Regno Unito (+13%), e le esportazioni sono aumentate del 7% a causa dell'incremento dell'export della Germania (+10%) e dell'Italia (+9%). Da rilevare la diminuzione dell'export della CEE verso gli Stati Uniti nella misura del 6% rispetto al 1960.

b) probabili ripercussioni dell'allargamento della CEE per grandi gruppi merceologici

1. prodotti alimentari, bevande, olii e grassi.

In questo settore le importazioni della CEE provenienti dai paesi terzi che hanno richiesto di associarsi consistono essenzialmente in prodotti animali della Danimarca che entreranno prevedibilmente in concorrenza con quelli olandesi. Per contro le importazioni di questi paesi sono in gran parte composte da frutta, verdura, vino, olio d'oliva ecc., in provenienza dalla Francia e dall'Italia. L'ampliamento della CEE se è suscettibile di provocare una espansione del loro import comporterà, però, un incremento della concorrenza a seguito dell'entrata della Grecia e della Turchia.

2. materie prime

In questo settore la CEE importa già in modo massiccio legname, pasta di legno e minerali di ferro dall'Austria e dalla Svezia, e, in misura minore, materie prime e metalli non ferrosi, dagli altri paesi. Tali importazioni dovrebbero aumentare a seguito di un probabile incremento del tasso di sviluppo conseguente all'ampliamento del mercato.

3. combustibili, minerali, lubrificanti e prodotti simili

In questo gruppo è praticamente impossibile prevedere spostamenti di domanda. L'attuale situazione non dovrebbe, però, mutare in maniera apprezzabile e il complesso degli scambi dovrebbe aumentare di pari passo con la motorizzazione, mentre dovrebbe proseguire il processo di sostituzione dei combustibili solidi con quelli liquidi.

4. prodotti chimici

In questo gruppo alcuni paesi sono giunti ad una specializzazione molto elevata. Francia ed Italia per gli olii, la Svizzera per i farmaceutici, la Germania per le vernici ed i coloranti, e così via, per cui l'importanza di un disarmo doganale è limitata. Si può invece prevedere una maggiore concorrenza per i prodotti chimici organici ed inorganici e per i concimi non azotati.

5. macchinari e mezzi di trasporto

Gli scambi in questo gruppo sono di una importanza assoluta tale che un mutamento relativo anche di importanza limitata, quale potrebbe verificarsi a seguito di una modifica tariffaria, è suscettibile di provocare una diminuzione od un aumento considerevole in senso assoluto dell'import o dell'export. In tale gruppo sono prevedibili, pertanto, le maggio-

ri dislocazioni delle correnti di scambio e un notevole aumento della concorrenza.

6. prodotti manifatturieri

Ciò che si è detto per il gruppo precedente vale ancor di più per questo gruppo, che costituisce il grosso del commercio inter-europeo; le possibilità di spostamento degli scambi, effetto di sostituzione, sono notevoli, per i medesimi motivi dianzi esposti. Tuttavia è molto difficile fare previsioni in quanto un insieme di fattori diversi da quelli puramente tariffari giocano un ruolo importante; basti pensare oltre che alle preferenze dei consumatori, ai legami commerciali tradizionali esistenti, ai legami finanziari, e così via.

c) probabili ripercussioni dell'allargamento della CEE per paesi

Per quanto concerne un gruppo di paesi — in particolare Austria, Danimarca, Svizzera e Svezia — esso, fin dalla adesione all'EFTA, aveva interesse ad un compromesso con la CEE essendo le importazioni e le esportazioni da e verso le due aree abbastanza equilibrate. Per l'Irlanda gli effetti si avranno specialmente nel campo agricolo mentre un discorso a parte va fatto per il Regno Unito, in particolare nel campo industriale. Secondo le indagini e gli studi effettuati da organi britannici pubblici e privati si dovrebbero avere i seguenti effetti sull'industria britannica:

1. I settori avvantaggiati dovrebbero essere i seguenti: chimico, con eccezione del comparto dei fertilizzanti; automobilistico, con eccezione degli autocarri di piccola portata; elettrodomestici; radio-TV; elettronico; acciaio, con eccezione delle barre rinforzate, lamiere sottili e filo metallico; abbigliamento per uomo; autovetture sportive; accessori per auto; trattori; cemento; laniero; fibre artificiali.

2. I settori con prospettive incerte e per i quali è da prevedersi un incremento della concorrenza sono: cartario, con eccezione della carta da stampa e da scrivere di elevata qualità; metalli non ferrosi, con eccezione del rame; macchine utensili; macchine in generale specialmente per quelle tessili e agricole; utensileria, specialmente per dadi, bulloni ed altri prodotti standard; gomma, specialmente per scarpe e vestiario di gomma; motociclo e moto-scooters; elettromeccanico.

3. I settori con prospettive di crescenti difficoltà e di notevole incremento della concorrenza sono: cotoniero; tessitura del rayon; prodotti di cuoio e scarpe; giocattoli; tappeti; porcellane; strumenti scientifici; orologi, con eccezione di quelli elettrici e speciali.

4. I settori che non dovrebbero essere influenzati sono: bevande; tabacco; alimentari; aeronautico; cantieristico; materiale telefonico e telegrafico.

Nel complesso, tuttavia, le tendenze del recente passato dovrebbero portare ad un incremento degli scambi globali. Il problema per i singoli paesi è se il tasso di incremento degli scambi sarà proporzionale o meno al tasso di incremento della produzione, specie industriale, e se la dislocazione di talune correnti commerciali toccherà in misura più o meno ampia i settori più propulsivi dello sviluppo.

d) probabili ripercussioni dell'allargamento della CEE e del passaggio alla seconda tappa sull'Italia

È piuttosto difficile quantificare, se non con precisione almeno con una certa approssimazione, le ripercussioni conseguenti all'allargamento della CEE e del passaggio alla seconda tappa nei confronti sia del totale delle esportazioni italiane sia di quelle dei diversi settori agricoli e industriali. Ciò anche perché non si conoscono con precisione i legami finanziari ed i legami tradizionali tra le imprese italiane e quelle dei paesi terzi che si accingono ad associarsi più o meno strettamente alla CEE, legami che sono, talvolta, suscettibili di ridurre o minimizzare le conseguenze di un disarmo doganale. Ci limiteremo, pertanto, ad avanzare talune considerazioni di carattere qualitativo limitatamente al settore industriale. Innanzitutto va rilevato che il passaggio alla seconda tappa imporrà il disarmo progressivo delle tariffe speciali ferroviarie e dei contratti speciali di trasporto con ripercussioni sui costi e sui prezzi finali, mentre il passaggio alla regola della maggioranza qualificata, specialmente in materia di contingenti e di concorrenza, eliminerà talune protezioni indirette ancora in vigore per taluni comparti della meccanica e della chimica.

Per quanto concerne l'allargamento della CEE le ripercussioni più notevoli dovrebbero verificarsi nel settore tessile e dell'abbigliamento e in quello chimico per la migliore posizione concorrenziale del Regno Unito — in particolare per i comparti delle fibre sintetiche, materie plastiche, chimica pesante e chimica atomica nel settore chimico e per i comparti laniero e dell'abbigliamento nel settore tessile — e della Danimarca, che va rapidamente industrializzandosi. Ripercussioni minori, ma che richiederanno un notevole sforzo concorrenziale, si dovrebbero avere: per molti prodotti finiti e semilavorati per la migliore posizione della Svezia; per le macchine utensili, attrezzature elettriche ed elettroniche, elettrodomestici e per i prodotti industriali del comparto della gomma per la maggiore concorrenzialità del Regno Unito; per le macchine agricole, elettrodomestici, chimici e farmaceutici, porcellane ed argenterie, conserve di origine animale da parte della Danimarca. Ripercussioni di minore portata si dovrebbero avere negli altri settori quali: carta, ciclo e motociclo, cotoniero, pelli e calzature, meccanica di precisione.

b) incremento della concorrenza

Da quanto s'è sommariamente accennato in materia di commercio estero ne discende come secondo effetto, o, meglio, come corollario del primo effetto, una intensificazione della concorrenza, in grado più o meno accentuato, in gran parte dei settori industriali. Ciò pone all'industria italiana tutta una serie di problemi tra cui i principali sono:

a) problema prezzi - costi - salari

Un "grande MEC" costituisce un mercato di proporzioni uguali se non superiore a quel-

lo statunitense. Ciò richiede il passaggio in misura crescente alla produzione di massa per i beni di consumo durevoli e non durevoli, mantenendo allo stesso tempo un elevato standard qualitativo, e un elevamento di tale standard per i beni strumentali e per taluni beni di consumo. Al contempo però vanno compressi i costi ed i prezzi di vendita. Ora, come è noto, nella produzione di massa è necessario poter contare su un assorbimento se non crescente almeno costante da parte del mercato nazionale al fine di poter contenere i costi e mantenere i prezzi per la quota esportata a livello concorrenziale. Ciò significa però che il potere d'acquisto dei consumatori deve espandersi allo stesso ritmo dell'espansione dell'industria, il che può essere raggiunto solo attraverso aumenti salariali. Tali aumenti, però, incidono sui costi e, conseguentemente, sui prezzi mentre sono sempre più difficili, se non impossibili, le manipolazioni dei prezzi a seguito del passaggio alla seconda tappa. Di conseguenza il primo imperativo ai fini di fronteggiare la concorrenza è quello di assicurare all'industria manifatturiera bassi prezzi dei prodotti e servizi di base, quali elettricità, acciaio, trasporti, e così via.

b) problema della produttività

È evidente, però, che una duratura e veramente efficiente azione volta a spezzare il circolo prezzi — costi — salari senza interferire sui consumi non può effettuarsi se non a carico della componente "costi" al netto del costo del lavoro. Ciò significa d'un lato l'introduzione sempre più ampia della innovazione tecnologica a tutti i livelli, e, dall'altro, l'intensificazione dell'assistenza tecnica a livello aziendale, per sfruttare ogni possibilità di incremento della produttività, e l'ampliamento dell'azione di aggiornamento e preparazione dei quadri dirigenti e intermedi.

c) ricerca di nuovi sbocchi

Indubbiamente la nuova situazione porterà a delle dislocazioni delle attuali correnti commerciali sia all'interno del MEC che verso i paesi terzi. Di qui la necessità di mantenere e potenziare gli attuali sbocchi e di cercarne dei nuovi. Ciò sarà possibile nella misura in cui saranno fronteggiati i problemi di cui al punto b) ma anche nella misura in cui sarà razionalizzata e perfezionata l'organizzazione commerciale e sarà controbattuto "l'export drive" dei concorrenti sia a livello aziendale sia a livello governativo: campagne pubblicitarie, elevato standard delle rappresentanze commerciali, adeguamento continuo della legislazione in materia di crediti e assicurazione dei crediti all'esportazione, e così via.

d) ampliamento dell'intervento in favore dei paesi in via di sviluppo

Se ci rifacciamo a quanto s'è detto nella premessa in merito ai paesi associati dell'Africa, se teniamo conto dell'indirizzo generale assunto dalla CEE nei confronti dei paesi in via di sviluppo e se è ragionevole sostenere che il Regno Unito richiederà l'associazione di gran parte dei suoi territori sotto mandato, mentre

non è improbabile che taluni paesi in via di sviluppo del Commonwealth richiederanno anch'essi di essere associati, si può inferire con buona probabilità che dovrà ampliarsi, forse in misura più ampia del previsto, l'intervento diretto ed indiretto in favore dei paesi in via di sviluppo. Tale azione, se compete in larga parte alla CEE e ai singoli governi, dovrà poter contare anche su quella delle imprese, o gruppi di imprese, che possono in certi settori svolgere una azione più proficua, specialmente in profondità, di quella degli enti governativi e intergovernativi.

3. Le prospettive del gruppo IRI nella nuova fase del MEC

In questo quadro quali possono essere le prospettive del gruppo IRI, visto principalmente quale strumento della politica economica governativa e tenuto conto che il passaggio alla seconda tappa e l'allargamento della CEE rendono d'un lato più difficile stringere i tempi del "take off" meridionale e, dall'altro, ne impongono obiettivamente un acceleramento? In riferimento agli effetti dianzi esaminati tali prospettive possono così schematizzarsi:

a) commercio estero

Abbiamo visto come la tendenza all'espansione degli scambi tra i paesi della CEE con i paesi terzi sia continua e relativamente regolare e come la dinamica dell'espansione riguardi in primo luogo i beni strumentali. L'esame, sia pure schematico per la tirannia dello spazio, fa intravedere, inoltre, che l'allargamento della CEE è suscettibile di produrre dislocazioni delle correnti di scambio, in primo luogo per macchinari, mezzi di trasporto e prodotti manifatturieri e, in secondo luogo, per i prodotti dell'industria chimica. Il passaggio alla seconda tappa, inoltre, è suscettibile di far aumentare i costi di trasporto con conseguente aumento dei costi e dei prezzi di vendita. Tale effetto, anche se non rilevante a prima vista, va tuttavia attentamente seguito poiché ci si sta avviando verso una situazione di mercato in cui un mezzo per cento in più o in meno del prezzo acquista rilevanza determinante per il mantenimento o la perdita di un mercato e per la conquista o meno di un nuovo sbocco. Va, poi, tenuto conto di un altro fatto. Nel nostro paese, specialmente nel settore meccanico, è prevalente la piccola e media impresa, mentre non è ancora sostanzialmente presente il ramo della grande meccanica.

Da quanto s'è detto ne discende logicamente che gli obiettivi generali della politica commerciale italiana debbano consistere: a) in una azione di penetrazione, diretta ed indiretta, nei mercati dei paesi terzi in cui la presenza italiana è ancora limitata, e ciò al fine di controbilanciare le probabili dislocazioni delle correnti di importazione di taluni paesi della CEE e di taluni paesi terzi; b) nel sostenere, o per meglio dire, nello spianare la via alla penetrazione di cui al punto a) alle piccole e medie imprese private, le quali non possono quasi mai sostenere i costi di tale azione.

Al raggiungimento di tali obiettivi l'IRI può contribuire innanzitutto ampliando la politica seguita, ad esempio, dalla Finmeccanica in materia di sviluppo della attività commerciale, istituzionalizzandola. Se, poi, si realizzerà in Italia quella politica di piano verso la quale sembrano avviati la maggior parte dei paesi occidentali, l'opera del gruppo IRI così impostata potrà rivelarsi preziosa ai fini dell'attuazione del piano e del contemporaneo mantenimento dei principali meccanismi dell'economia di mercato.

b) concorrenza

Abbiamo visto come sia prevedibile un notevole incremento della concorrenza, in particolare nel settore della industria manifatturiera, e come ciò ponga d'un lato un problema di equilibrio tra prezzi, costi e salari e, dall'altro, un problema di produttività. Abbiamo, altresì, identificato taluni punti di attacco suscettibili di avviare a soluzione, sia pure parziale, i problemi stessi e precisamente: a) fornitura a bassi prezzi dei prodotti e servizi di base; b) innovazione tecnologica; c) assistenza tecnica a livello aziendale; d) preparazione ed aggiornamento dei quadri dirigenziali ed intermedi.

Anche su questi punti ci sembra che il contributo del gruppo IRI possa essere notevole e per taluni di essi senz'altro strategico.

Per quanto concerne i prodotti e servizi di base entro il 1965 il gruppo Finsider produrrà oltre il 70% del fabbisogno nazionale di acciaio e ghisa mentre la Finelettrica aumenterà la propria producibilità del 25%; nel settore autostradale sarà dato un notevole contributo al completamento della rete autostradale; l'Alitalia si prepara ad iniziare il servizio merci per aereo su ampia scala e la STET ad ammodernare ed ampliare il servizio telefonico, la cui importanza dal punto di vista commerciale non richiede dimostrazioni di sorta. In breve nel campo dei prodotti e servizi di base l'azione dell'IRI sarà nei prossimi anni di importanza fondamentale e potrà essere veramente determinante nei confronti di alcune componenti del problema prezzi - costi - salari dianzi ricordato.

Circa il problema delle innovazioni tecnologiche esso è complesso, tuttavia anche in questo campo il compito che può svolgere l'IRI è di notevole portata. Innanzitutto dovrebbe essere estesa l'attività di ricerca scientifica e più strettamente coordinata quella degli attuali istituti sezionali esistenti nell'ambito del gruppo. In secondo luogo potrebbero farsi beneficiare di tale attività le piccole e medie imprese private per le quali, inoltre, potrebbe organizzarsi un servizio di informazione e segnalazione: a tal fine l'IRI potrebbe apportare il contributo di esperienza dei suoi più grandi complessi all'opera in tal campo svolta dagli istituti e organizzazioni esistenti. Com'è noto, le piccole e medie imprese non possono sostenere i rilevanti costi oggi necessari per qualsiasi tipo di ricerca mentre, allo stesso tempo, è difficile per esse poter essere continuamente e tempestivamente aggiornate sull'evoluzione,

anche potenziale, del progresso tecnologico nel loro specifico settore. Tale carenza porta necessariamente a sfasamenti tra piani produttivi e finanziari ex-ante ed ex-post, a previsioni errate in termini di obsolescenza degli impianti, a politiche di ammortamento non corrette, a perdite di mercati, e così via. Non è il caso, quindi, di sottolineare l'importanza del contributo che a tal fine può dare l'IRI, il quale non si sostituirebbe alla privata iniziativa e agli istituti e organizzazioni esistenti, ma ne integrerebbe l'azione rendendo più efficiente la collaborazione tra stato e privati nel superiore interesse collettivo.

Circa, infine, la preparazione e l'aggiornamento dei quadri dirigenziali ed intermedi l'IRI non solo ha già creato apposite attrezzature, ma ha anche già accumulato preziose esperienze. Anche in questo campo perciò l'istituto può fornire un notevole contributo alla soluzione di un problema largamente e profondamente sentito. Come è noto, le necessità in tale settore sono di tale ampiezza che non possono essere fronteggiate se non in minima parte, sia dal punto di vista quantitativo che qualitativo, dai pochi istituti post-universitari sorti in questi ultimi anni. I grandi gruppi privati, infatti, sono stati costretti ad affrontare il problema sia organizzandosi a tal fine internamente, sia creando a tale scopo degli istituti post-universitari, quali ad esempio, l'IPSOA di Torino, ma è evidente che tali possibilità, per molteplici motivi, tra cui quello del costo, sono precluse alla stragrande maggioranza delle piccole e medie imprese che, nella aspra situazione concorrenziale che si prospetta, più ne avrebbero bisogno.

c) sviluppo del Mezzogiorno

Abbiamo sottolineato all'inizio del paragrafo che le prospettive dell'IRI nella nuova fase del MEC vanno inquadrare anche tenendo presente la necessità di stringere i tempi del "take off" del Mezzogiorno e le difficoltà che a tale obiettivo vengono frapposte dalla nuova fase del MEC. Abbiamo, altresì, limitato l'analisi degli effetti di essa al solo settore industriale tralasciando deliberatamente il settore agricolo. Dobbiamo ora lasciar cadere tale limitazione, sia pure parzialmente. L'ingresso nel MEC della Grecia, della Turchia, della Danimarca e dell'Irlanda e un probabile allargamento dell'associazione ad altri paesi, quali il Portogallo e, forse, Israele, pongono problemi di estrema gravità all'agricoltura nazionale e meridionale in particolare. È chiaro che non è questo un settore nel quale possa intervenire l'IRI, tuttavia esso può svolgere un compito di rilevante importanza nella fase, potremmo dire industriale, della distribuzione.

Accanto a questo compito v'è l'altro, più proprio all'IRI, della industrializzazione. Già molto è stato fatto al riguardo, basti pensare agli interventi della Finsider, sia a quello più spettacolare del 4° Centro siderurgico di Taranto che agli altri minori in compartecipazione con società straniere; a quelli della Finmeccanica, specie in compartecipazione con società italiane, quali la Fiat e con società estere quali la Dürkopp e la Walworth; a quelli del-

la Finelettrica e STET meno spettacolari e meno noti ma tuttavia importanti. Tuttavia ancora molto può fare l'IRI come è dimostrato dagli oltre 600 miliardi di investimenti previsti nel prossimo quadriennio e dalle iniziative allo studio.

d) ampliamento degli aiuti ai paesi in via di sviluppo

Si è visto come nel quadro della seconda fase della CEE l'intervento a favore dei paesi in via di sviluppo sia destinato ad ampliarsi. Anche in questo settore riteniamo che le prospettive dell'IRI possano essere di importanza rilevante, specie se collegate con quanto s'è detto al punto b). In particolare l'azione dell'IRI può affiancare quella governativa e, al contempo, potenziare quella di ricerche di nuovi sbocchi commerciali in due modi: a) mettendo a disposizione dei paesi in via di sviluppo, sia al livello governativo sia al livello aziendale, l'esperienza di assistenza tecnica e di formazione dei quadri dirigenziali ed intermedi di cui si è fatto dianzi cenno; b) esaminando la possibilità di investimenti diretti e di collaborazioni produttive nei paesi in via di sviluppo al fine di spianare la via ad investimenti aggiuntivi privati e creare nuove e durature correnti di scambio, specialmente per le piccole e medie imprese private. Tale secondo tipo di intervento eliminerebbe taluni rischi iniziali per l'iniziativa privata e, allo stesso tempo, eliminerebbe taluni ostacoli, specialmente psicologici, comuni in tali paesi, portati, per esperienze passate, a sospettare tentativi di coartazione alla loro indipendenza politica ed economica.

4. Conclusioni

Dal rapido panorama sinora abbozzato, che andrebbe ulteriormente approfondito e dettagliato, si può concludere rilevando che le prospettive dell'IRI, nel quadro di una Europa avviata ad una sempre più stretta integrazione economica prima e politica poi, sono ampie, complesse e di notevole importanza. Talune di esse possono essere affrontate subito, e alcune lo sono, altre, invece, richiedono se non l'appoggio almeno l'autorizzazione dello stato ed una delicata e riservata azione di convincimento e di organizzazione.

Vi è, poi, un'ultima notazione da fare. In un mercato di ampie dimensioni quale quello al livello dell'Europa, anche con una efficiente legge anti trust, vi saranno inevitabilmente effetti di dominazione da parte dei grandi complessi produttivi; basti pensare alla fusione, per ora accantonata, della Imperial Chemical Industries con la Courtaulds nel Regno Unito. Da tale angolo visuale il gruppo IRI viene a configurarsi come una sorta di "countervailing power" e come un elemento fondamentale di una economia "concentrata", sia a livello nazionale sia a livello europeo.

In sostanza, come disse nell'ormai lontano 1957 il compianto on. Fascetti, «l'IRI può dare per l'avvenire ancor più concreto apporto perché il benessere, del popolo italiano, sempre più si diffonda e si elevi».



Il gruppo dei giornalisti economici inglesi durante l'incontro con i dirigenti dell'Italsider, svoltosi ad Arenzano. Erano rappresentati: «The Observer», «The Guardian», «The Economist», «Evening News», «The Daily Telegraph», «The Sunday Telegraph», «The Times», «The Daily Mail», «The Financial Times», «The Daily Express», «Daily Herald» e «The Sunday Times».

La Gran Bretagna e il MEC

A proposito dell'ingresso della Gran Bretagna nel MEC, pubblichiamo una sintesi delle opinioni espresse da un gruppo di giornalisti economici inglesi nel corso di uno scambio di idee con i dirigenti dell'Italsider, seguito alla visita al centro siderurgico "Oscar Sinigaglia", organizzata in collaborazione con l'ufficio del portavoce dell'Alta Autorità della C.E.C.A.

«Le conseguenze dell'ingresso della Gran Bretagna nel Mercato Comune saranno più di carattere indiretto che di carattere diretto. Ad esempio, non costituirà per la grande e importante industria inglese una situazione di grave squilibrio, poiché certamente non si avrà né un aumento né una diminuzione del volume degli scambi industriali e commerciali rispetto a quella che è l'attuale situazione.»

Non ci sarà, in altre parole, un cambiamento improvviso, ma eventuali effetti si avverteranno a lunga scadenza. Per quanto riguarda il futuro, le differenze che verranno determinate dal nostro ingresso nel Mercato Comune saranno differenze che si accentueranno per quanto riguarda i costi industriali. Per una certa produzione industriale e per una certa produzione economica saranno infatti i costi a determinare uno squilibrio rispetto all'attuale situazione. Possiamo dire che tali differenze di costi riguarderanno soprattutto materie prime e manodopera.

Tenendo conto del grado di vulnerabilità dei diversi settori dell'industria britannica, si può dire che quelli che risentiranno maggiormente degli squilibri di costi in conseguenza dell'ingresso nel MEC saranno i settori tessili e dell'abbigliamento.

Occorre anche rilevare che il problema del costo dei trasporti avrà la sua incidenza in quanto, a parità di condizioni, è ovvio che il mercato italiano si approvvigionerà più facilmente e più volentieri sul mercato tedesco che su quello inglese, proprio a causa della differenza dei costi dei trasporti.

Possiamo quindi dire che per queste ragioni la tendenza attuale della Gran Bretagna è quella di conseguire un'elevata qualità dei suoi prodotti tessili e di abbigliamento per raggiungere una possibile competitività, tenendo anche conto del problema del "disegno" e della confezione. L'elemento di base, in questo campo, è infatti quello di carattere estetico: una volta adeguatesi al gusto continentale, le industrie britanniche del ramo accentueranno indubbiamente la possibilità di concorrenza dei loro prodotti sul mercato europeo.

Un possibile vantaggio per la Gran Bretagna, una volta entrata nel MEC, sarà dato soprattutto dalle industrie elettroniche e dalle industrie che fabbricano prodotti per l'automazione, in quanto l'unica possibile concorrenza in questo campo è l'equivalente industria tedesca.

Possiamo dire, in definitiva, che l'ingresso della Gran Bretagna nel MEC rappresenterà uno stimolo importante per lo sviluppo e l'espansione dell'industria inglese considerata nel suo insieme. A questo riguardo va rilevato che anche l'Italia dieci anni fa aveva paura della creazione del MEC, in quanto non riteneva di poter far fronte alla nuova situazione, non avendo carbone e producendo pochissimo acciaio. Oggi l'Italia compra carbone a prezzo minimo e produce già parecchi milioni di tonnellate di acciaio l'anno.

È da rilevare infine che l'ingresso della Gran Bretagna nel MEC potrà costituire un valido elemento propulsivo per il programma che l'Europa si prefigge di svolgere per quanto riguarda l'aiuto da accordare ai paesi africani sottosviluppati. La realizzazione di questo programma sarà certamente più facile quando il Mercato Comune potrà contare sull'apporto britannico».

Lo stabilimento Siac di Campi

L'Italsider ha assunto dal 1° luglio 1962, come è stato annunciato nello scorso numero della Rivista, la gestione in affitto dello stabilimento di Campi della Società Italiana Acciaierie Cornigliano, e quindi anche la conduzione di tutte le attività industriali della Siac. A questo grande stabilimento siderurgico che si affianca agli altri centri produttivi dell'Italsider, dedichiamo le pagine che seguono, nelle quali è tracciata in sintesi la storia di Campi e la sua evoluzione verso un'organizzazione strutturale sempre più moderna ed efficiente.

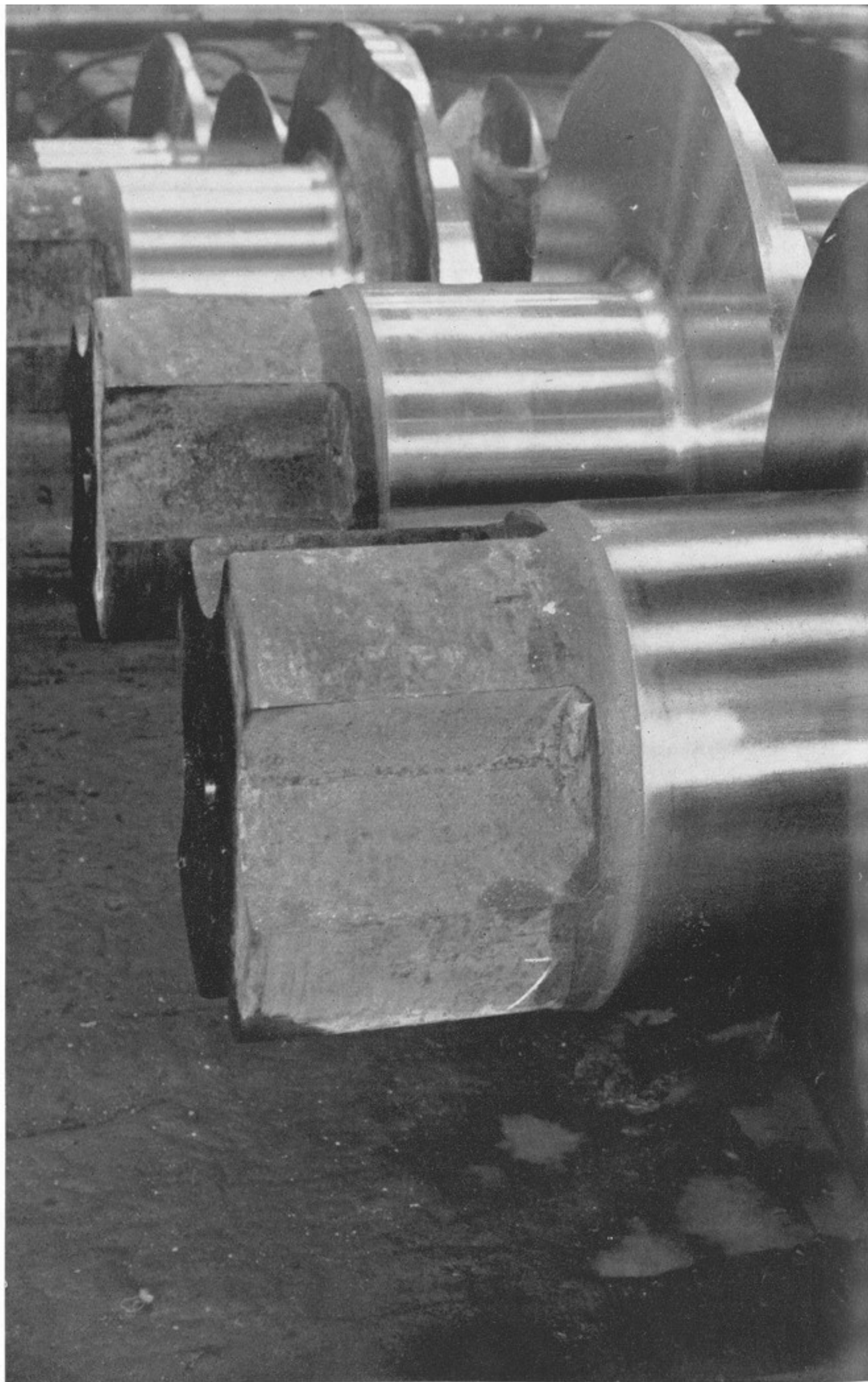
Questa evoluzione non si riduce soltanto ad un puro fatto tecnico, ma riguarda anche, in uguale misura, la sfera sociale, i rapporti di lavoro. Essa continuerà ad avere il suo naturale svolgimento, in armonia con quella in atto presso gli altri stabilimenti dell'Italsider, nel quadro degli impegnativi programmi di sviluppo della siderurgia IRI-Finsider, ed alla sua realizzazione, tutti siamo chiamati a contribuire, in un clima di stretta e leale collaborazione.

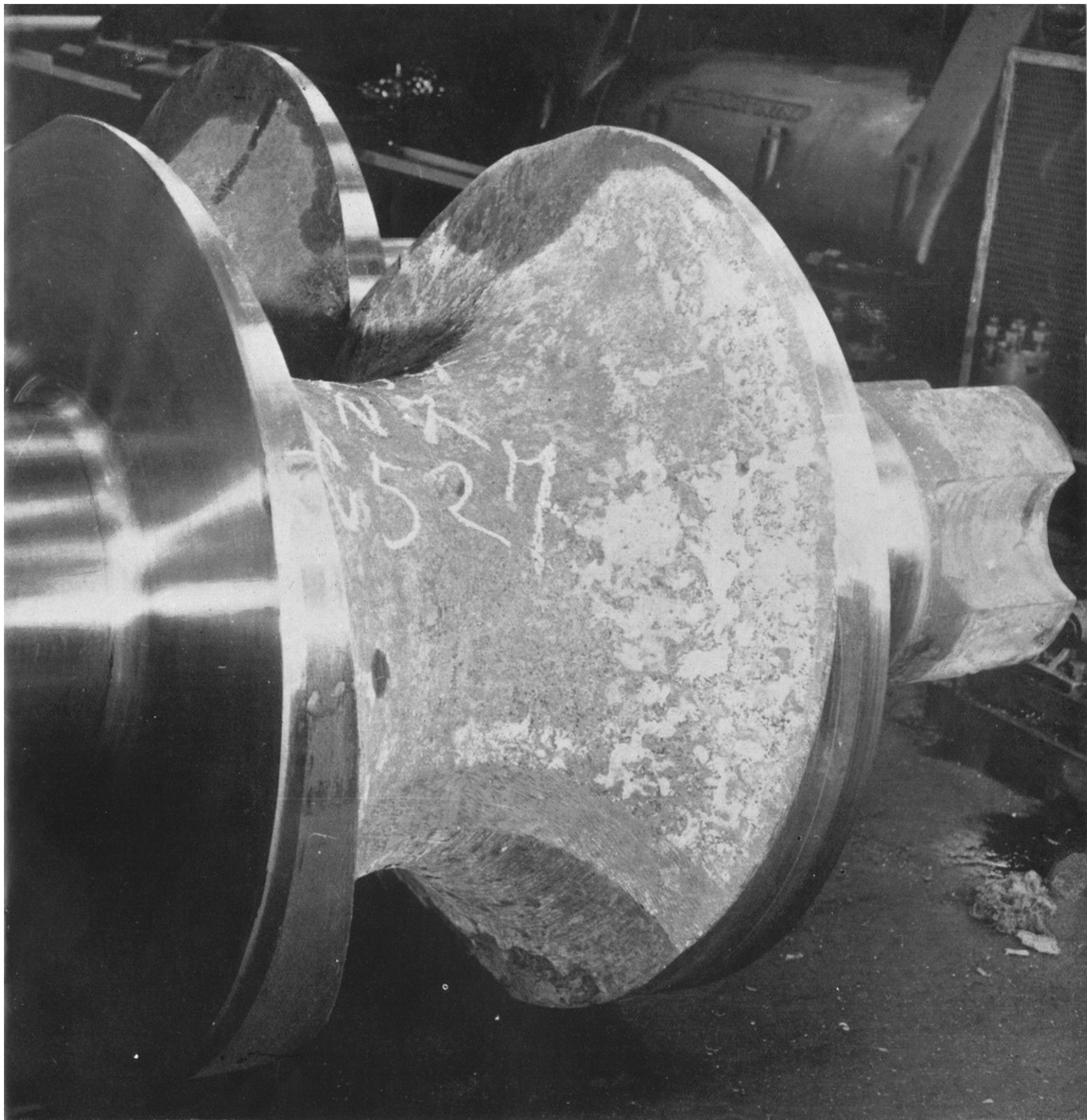
Dove il Polcevera si allarga prima di tuffarsi in mare, sulla riva destra sorgono i capannoni della SIAC; la preistoria dell'acciaieria di Campi affonda le sue radici nell'humus industriale della Valpolcevera, e invero lo sviluppo che ha portato la piccola fonderia d'acciaio sorta nel 1898 per iniziativa dell'Ansaldo alle dimensioni di una grande acciaieria moderna, riflette in certo modo il processo di "crescita" industriale che nel genovesato ebbe appunto il suo epicentro nella Valpolcevera. Del resto la Valpolcevera offre il quadro di un paesaggio industriale esemplare, e ancor oggi presenta gli aspetti tipici delle grandi regioni industriali del Nord-Europa.

L'industria meccanica vi aveva fatto una prima apparizione nel 1860; sull'area dell'attuale re-

parto laminazione della SIAC sorgeva il vecchio Delta e la fabbrica di prodotti chimici Noberasco; successivamente tutte le altre fabbriche che sorgevano sulla via di Campi, tra il greto del Polcevera e la collina di Coronata vennero "fagocitate" dallo stabilimento siderurgico. Le "Fonderie e Acciaierie" di Cornigliano, nate originariamente per rispondere all'esigenza di una or-

ganizzazione "verticale" onde assicurare al complesso Ansaldo l'autonomia produttiva, alla vigilia della prima guerra mondiale, — ultimati i lavori di ampliamento e più che quadruplicata la potenzialità della fonderia d'acciaio con l'introduzione di nuovi forni Martin tra il 1911 e il 1915 —, non sono più un semplice stabilimento ausiliario nell'ambito di una





Cilindri di acciaio fuso al cromo-tungsteno per laminatoio a passo di pellegrino, una delle produzioni dello stabilimento SIAC di Genova-Campi, passato ora in gestione all'Italsider.

industria navalmeccanica, ma assumono la struttura propria di un grande e autonomo complesso siderurgico, uno dei più grandi d'Italia. Naturalmente la guerra determinò una nuova, vigorosa espansione produttiva dell'Acciaieria e negli anni del conflitto lo stabilimento di Campi giunse a produrre mensilmente gli elementi per settecento cannoni ed

era in grado di fornire gli sbozzati per mille cannoni al mese; ma si trattò di uno sviluppo non soltanto "quantitativo", poiché considerevoli furono anche i risultati di tipo qualitativo (per esempio, assai importante, la sostituzione dell'acciaio fucinato ad elevate caratteristiche con acciaio semplicemente fuso e trattato di eguali caratteristiche).

La nota crisi finanziaria dell'Ansaldo, le difficoltà della riconversione, e quelle tradizionali derivanti dall'andamento "asfittico" della siderurgia italiana, investirono nel primo dopoguerra anche le Acciaierie di Cornigliano, il cui sviluppo tuttavia proseguì ininterrotto nonostante i diversi mutamenti di gestione, il più importante dei quali quello seguito alla nascita



Una lavorazione meccanica dello stabilimento SIAC dell'Italsider: un grande rotore di acciaio fucinato in fase di tornitura. La produzione di rotori costituisce una delle specializzazioni principali dello stabilimento, ed è particolarmente apprezzata sui mercati esteri. Il più grande rotore sinora realizzato a Campi, ricavato da un lingotto di oltre 160 tonnellate, pesava, a lavorazioni ultimate, 87 tonnellate. Era destinato alla centrale atomica canadese di Douglas Point.

nel 1933 dell'IRI, che portarono a un generale riordinamento del settore.

Intorno agli anni '30 la produzione mensile dei reparti forni è di circa 15.000 tonnellate d'acciaio, quella della fonderia d'acciaio di circa 1000 tonnellate di getti finiti, il reparto di fucinatura di 3000 tonnellate. Nel corso degli stessi anni lo stabilimento si arricchisce di due nuovi importanti impianti: il laminatoio "Duo 850" che avrà lunghissima vita (e negli anni del secondo dopoguerra rappresenterà in gran parte lo strumento decisivo della "sopravvivenza" della SIAC nel periodo assai critico della ripresa), e il grande treno laminatoio corazze. Il riarmo del paese che "si prepara alla guerra" sollecita un nuovo ammodernamento e riordinamento degli impianti e la capacità produttiva della SIAC ne risulta potenziata: tra il '35 e il '38 vengono installati sei nuovi forni elettrici ad arco per la fabbricazione dell'acciaio di cui tre da 25 tonnellate, e diciotto forni a resistenza per trattamento termico. I comandi a vapore delle presse vengono trasformati in elettro-idraulici e viene installato un grande laminatoio quarto, uno dei più potenti d'Europa per la fabbricazione delle lamiere grosse. Il materiale di corazzatura — come è noto — non soltanto è fabbricato con acciai speciali d'altissima qualità, ma richiede trattamenti termici tali (si tratta di raggiungere una resistenza alla rottura sino a 160 kg./mmq per corazze omogenee e durezza sino a 650 unità Brinell per corazze cementate) che alla sua produzione possono provvedere soltanto acciaierie dotate di specialissime attrezzature e d'espertissimo personale tecnico.

Alla vigilia della guerra la SIAC iniziò anche la costruzione dell'impianto a ciclo integrale per la produzione dell'acciaio direttamente dal minerale anziché dal solo rottame: ma prima ancora della loro ultimazione, poco dopo l'8 settembre 1943, gli impianti (72.000 tonnellate di materiale di cui 42.000 di macchine) furono smontati e portati in Germania. Anche l'impianto completo di laminazione del treno quarto venne trasferito in Germania: si trattava probabilmente del miglior impianto del genere esistente in Europa all'inizio della guerra, e a indicare l'enorme mole di quell'attrezzatura, basti dire che il suo trasporto richiese l'impiego di ben centosessanta vagoni.

Alla fine della guerra, del grande complesso che avrebbe dovuto essere il più potente impianto siderurgico italiano, rimaneva ben poco. Oltre alle "razzie" dei tedeschi, vi erano le perdite causate dalle circa quattrocento bombe cadute nel perimetro dello stabilimento che avevano distrutto l'impianto di elettrolisi per la produzione di idrogeno e di ossigeno (indispensabile soprattutto per i grossi "tagli") e il proiettilificio. Gravi danni subì anche il reparto meccanico, mentre completamente intatti rimasero i forni elettrici che costituivano la base della lavorazione.

I soli nuclei in grado di produrre regolarmente erano la vecchia Ferriera di Trasta, adibita alla fabbricazione di piccoli profilati e quel-

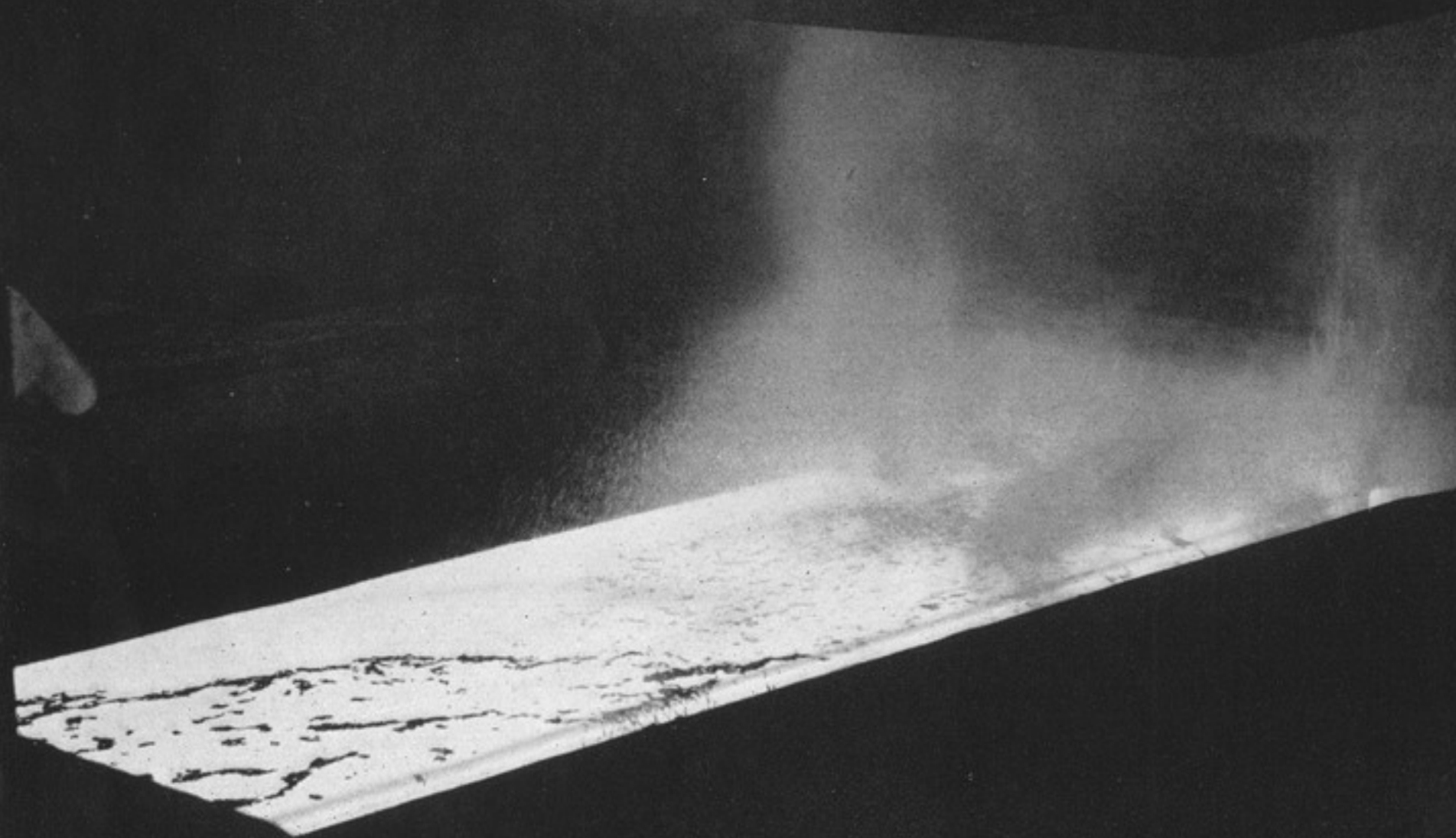
la di Pontedecimo acquistata nel corso della guerra e lo stabilimento Nasturzio per la fabbricazione della latta. I problemi della riconversione per una produzione di pace e la generale crisi economica seguita alla guerra, aggravavano le difficoltà della ripresa. In quel momento, solo una decisa e ferma volontà di sopravvivenza riuscì a far superare difficoltà di ogni genere con uno sforzo che ancor oggi sembra miracoloso ed il cui ricordo è ancora ben vivo nei tecnici e negli operai della SIAC. Venne rimesso in funzione il vecchio laminatoio "Duo 850", già considerato rottame: azionato con una motrice a vapore, sostiene per oltre un decennio la costruzione delle lamiere navali, giungendo a produrre sino a 5000 tonnellate mensili.

La fabbrica d'armi che si era affiancata alla Skoda e alla Krupp e che aveva prodotto poderose corazze e cannoni del maggior calibro, vive ora di lamiere comuni e addirittura di latta. Occorrerà giungere al 1956, anno in cui entra in funzione il treno laminatoio 3750, per incontrare nella sua consistenza e realtà, la SIAC odierna, la cui produzione dalle 17.000 tonnellate d'acciaio del 1945 era salita appunto nel '56 alle 141.000 tonnellate. L'entrata in funzione del treno 3750 rispondeva alle necessità per il nostro paese di possedere un moderno impianto di laminazione per lamiere medie e grosse, con larghezze superiori a 3,50 metri e con lunghezze secondo le esigenze tecniche moderne. Del resto la C.S.I.M. (Commissione Indagine e Studi sulla Industria Meccanica) del gruppo di consulenza dello Stanford Research Institute, aveva indicato nell'elevato costo dell'acciaio e nell'impiego di lamiere piccole la causa degli alti costi della cantieristica italiana rispetto alla concorrenza estera.

Contemporaneamente all'introduzione del treno di laminazione, si procede al rinnovo e alla modernizzazione di attrezzature ed impianti: viene installato un altro forno elettrico da 35 tonnellate con caricamento a cesta dall'alto ed un forno Martin da 80-100 tonnellate seguito poi da un secondo; si effettua la colata di lingotti su carrello e viene montato un impianto di colata sotto vuoto, il primo in Italia, che entra in servizio nel 1958 (oggi la colata sotto vuoto non è più esclusiva della SIAC, ma all'acciaieria di Campi spetta il merito di esser stata la prima ad introdurla nel nostro paese). Più recentemente è stato ulteriormente migliorato ed ampliato il treno laminatoio ottenendo così di portare la produzione dalle tonnellate 141.459 del 1957 alle 233.561 del 1961; sono state inoltre potenziate le sezioni fucinatura e trattamenti termici, la fonderia, il reparto lavorazione grande meccanica, il laboratorio, dapprima dotato di "Gammatrone" e più recentemente di un "Betatrone" metallurgico, da 31 milioni di elettroni-Volts (il primo in Italia) per l'esame interno dei grandi fusi e fucinati, fino ad uno spessore di 500 mm. È stato anche creato un nuovo reparto per la fabbricazione delle lamiere placcate "SIAC Colclad" all'inossidabile,



Una suggestiva inquadratura di un grande albero a manovella per motore marino del peso di circa 60 tonnellate. Questa è un'altra delle specializzazioni produttive dello stabilimento di Campi, dove esiste un'officina meccanica particolarmente attrezzata per tale lavorazione. Dal 1951 al 1961 lo stabilimento SIAC ha prodotto oltre milleseicento alberi a manovella, prevalentemente di medie e grandi dimensioni, per la clientela italiana ed estera.



Una fase di lavorazione al laminatoio per lamiere grosse «3750». È il «treno quarto» smantellato durante la guerra e ripristinato nel 1956. Le lamiere per gli scafi delle più recenti grandi unità mercantili italiane sono nate per la maggior parte dai cilindri di questo treno di laminazione.

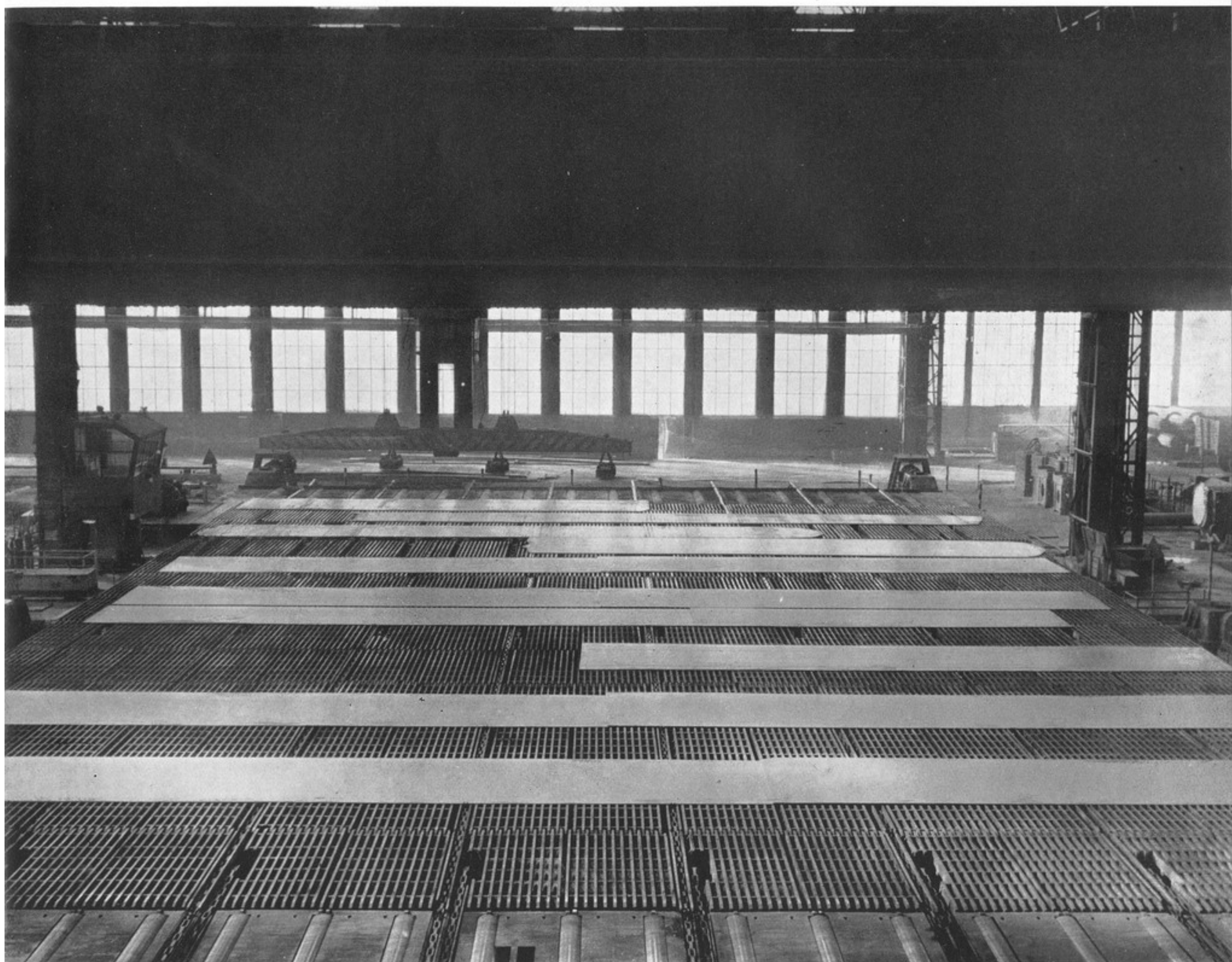
al nichel, al monel ecc. (uniche in Italia), e i buoni risultati ottenuti in questo nuovo ramo di produzione hanno suggerito il potenziamento, ora in corso, degli impianti di questo reparto.

Oltre ad essere la prima azienda in senso assoluto nella produzione di lamiere grosse necessarie per l'industria cantieristica, navale, petrolchimica e per centrali nucleari (nel 1961 le produzioni SIAC hanno partecipato alla produzione nazionale con un'incidenza del 31% sulle lamiere grosse, del 22% sui fucinati, del 9% sui getti di acciaio e del 7,2% sull'acciaio grezzo), la SIAC presenta una produzione di getti e fucinati di grandissime dimensioni sino a 150 tonnellate ed oltre (rotori per mac-

chine elettriche e cilindri fucinati per laminatoi, grossi pezzi fusi per navi, gabbie per laminatoi, casse turbine ecc.), un'attrezzatura moderna per la lavorazione degli alberi a gomito per grossi motori navali e per la costruzione di linee di assi per navi.

L'espansione produttiva e la penetrazione del mercato estero (da un'esportazione di oltre 2 miliardi di fatturato nel 1958 si è arrivati a circa 3 miliardi e mezzo nel 1961) realizzata dalla SIAC in questi ultimi anni è tanto più significativa se si tien conto del fatto che non si tratta generalmente di una produzione di serie, sebbene in taluni casi si possa parlare di una produzione di massa, ma di una produzione di manufatti siderurgici di alta qualità e

di elevate caratteristiche, con accentuato grado di specializzazione, sia nel campo dei fucinati e dei fusi come in quello dei laminati. Dal 1951 al 1961 sono stati commissionati alla SIAC 1601 alberi a manovella di ogni tipo e dimensione, di cui 1128 da clienti italiani e 473 da clienti esteri, per motori Diesel di diverso tipo e potenza; recentemente è stato costruito un rotore monoblocco per turbo-alternatore, il maggiore fabbricato dalla SIAC, ed uno dei maggiori di questo tipo costruiti nel mondo, di oltre 87 tonnellate di peso finito. Sono state espletate notevoli forniture per centrali nazionali ed estere e per centrali ed impianti nucleari (della SENN di Garigliano, SIMEA di Latina, SELNI di Trino Vercellese,



Una veduta di lamiere grosse sul piano di raffreddamento del laminatoio «3750» in attesa di passare alla linea di finitura a freddo. Nel 1961 oltre il 30% della produzione nazionale di lamiere grosse è uscito dallo stabilimento di Campi.

C.E.G.B. di Trawsfynydd, J.A.P.Co. di Tokai-Mura in Giappone, Atomic Energy of Canada Ltd. di Douglas Point in Canada, di un'altra centrale in Germania ecc.) per i quali sono stati forniti fusi, fucinati e laminati; e una serie di forniture per i mercati dei paesi dell'Europa Orientale (sedici rotor per turbo alternatori e per turbine a vapore e tredici cappe rotore di acciaio amagnetico per la Polonia; tre serie di alberi per turbina e per generatore e tre collettori per caldaia destinati all'Ungheria; tre pezzi fucinati per rotor di alta pressione e bassa pressione per soffianti, uno dei quali in acciaio al cromo 12%, per un peso complessivo di circa 50 tonnellate per la Germania Orientale). La SIAC è stata anche for-

nitrice, probabilmente esclusiva, dei cilindri speciali per particolari laminatoi della Dalmine e, dopo "prove soddisfacenti", si sta avviando alla fabbricazione dei cilindri dei grossi laminatoi per gli altri stabilimenti dell'Italsider.

Nata e sviluppata per quasi mezzo secolo per la fabbricazione di guerra, oggi cannoni e corazze sono appena un lontano ricordo; per la sua lunga storia, la SIAC è certamente una fabbrica "gloriosa" e nel suo seno è riflessa gran parte della storia sociale e tecnologica di questi ultimi cinquant'anni. E tuttavia quel che della vecchia acciaieria è scomparso non sono soltanto i cannoni e le corazze, ma con esse quell'insieme di gerarchie, di mestieri, di va-

lori e anche di immagini che costituivano la realtà della vecchia "industria pesante". Due guerre mondiali che hanno sconvolto la società europea, l'impetuosa crescita industriale, l'impiego di nuove e sorprendenti tecnologie, il declino o addirittura la scomparsa di molti mestieri tradizionali e il sorgere di nuove "aristocrazie operaie" e di nuove mansioni hanno profondamente mutato il volto della realtà di fabbrica; soltanto con una certa fatica si potranno scorgere nello stabilimento di Campi le tracce dell'impianto e della costruzione della "Fabrique de Fer" di Charleroi, sul modello della quale l'antica "Fonderia e acciaieria di Cornigliano" era stata costruita sessantatré anni fa sulla riva del Polcevera.



Prima giornata di lavoro

Luciano Rebuffo ha scritto per noi questo racconto, ispirato alla prima giornata di lavoro di un giovane apprendista, al suo primo contatto con la fabbrica, con le macchine, con gli operai.

Il racconto riflette, come avviene spesso, un'autentica esperienza personale, anche se la finzione narrativa la sposta nel tempo: resta da osservare che si tratta di un'esperienza legata a fabbriche e ad ambienti di vecchio tipo, dove la struttura industriale risente tuttora della sua provenienza artigianale, con caratteristiche umane, ambientali e tecniche che più non hanno riscontro nei grandi complessi industriali dei nostri giorni.

Il racconto è illustrato dal pittore Flavio Costantini.

« Nino, è l'ora ».

« L'ora di che? » pensava Nino ancora addormentato, tirandosi le coperte sugli occhi. La voce di sua madre gli giungeva lontana, come un'eco indistinta.

Poi la voce si fece più vicina, imperiosa. Nino dovette alzarsi, affrontare il freddo della camera, vestirsi in fretta, mentre i muri gli parevano più grigi del solito, più tristi sotto le grandi spaccature del soffitto. Nino fece tutto rapidamente, e si stupì sentendo che in quel giorno che doveva segnare il suo ingresso nella vita adulta le sue sensazioni fossero esattamente le stesse di quando, lo ricordava bene, aveva affrontato il primo giorno di scuola. Aveva una gran fretta di uscire, di "cominciare"; una grande curiosità, un certo entusiasmo, eppure anche un po' di paura, e un certo nodo che saliva alla gola.

Uscito finalmente nella strada si trovò in mezzo ad un brulicare intenso di gente, operai in gran parte già in tuta che camminavano in fretta, addentando grossi pezzi di focaccia: era un mondo che egli conosceva bene, ma fino ad ora lo aveva sempre osservato dall'esterno; ora invece vi si trovava dentro, improvvisamente. Come entrare in un cerchio di gesso, come quello che i bambini tracciano sull'asfalto per giocare, e che la prima pioggia cancella. Eppure questo era un cerchio invisibile ma non cancellabile, un cerchio solido come un muro.

Nino camminava tra la folla, ed ecco, ora non era più come quando girellava per la città, deviando a capriccio a dritta o a manca; ora era come se egli fosse in una colonna, in una proces-



sione, in un corteo: era l'ultimo, o il primo, di una lunga, interminabile colonna.

Passò davanti al monumento ai caduti in guerra: gli era familiare, vi aveva giocato fino al giorno prima con gli altri ragazzi, attorno alle grandi statue di bronzo, seminude, sulle quali una donna in punta di piedi teneva una corona. Vi era anche un'altra donna, con le ali ed una lunga spada sguainata, una spada metallica che nei giorni di sole mandava magici riflessi.

Nino avrebbe voluto, d'impulso, fermarsi, anche se gli altri ragazzi non c'erano ancora, ma tirò dritto, quasi vergognandosi di una simile tentazione.

Arrivato davanti alla fabbrica si trovò stretto in una fitta calca, davanti ai cancelli ancora chiusi. Si sentiva orgoglioso, in mezzo a tanti uomini gravi: si sarebbero accorti che anche lui era uno di loro? E gli pareva di essere più forte, ora che partecipava alla forza di tutta quella moltitudine: alzò gli occhi, cercò lo sguardo degli uomini, ma essi neppure lo vedevano, guardavano altrove, parlavano fittamente tra loro. Cercò di entrare in un gruppo, e lo scostarono coi gomiti; finalmente gli riuscì d'incontrare uno sguardo, accigliato e duro come il metallo. Del resto, era lunedì. Nino si ritrasse in un angolo come spaventato, finché il fischio acuto della sirena lo fece sobbalzare, e furono aperti i cancelli. Egli fu trasportato oltre i cancelli da una fiumana vivente, che si affrettava attorno agli orologi.

Le prime cose che lo colpirono, nello stabilimento, furono i grandi orologi di controllo, al muro, con l'enorme quadrante bianco, e i numerosi guardiani in divisa, che somigliavano ai poliziotti ame-

ricani visti al cinema. Nino non osò avvicinarsi ad un guardiano che aveva dei fregi dorati sul berretto, e trovò appena la forza di avvicinarne uno senza fregi. Gli mostrò la propria lettera di assunzione e quello lo accompagnò negli spogliatoi enormi, lugubri come un lungo tunnel, con una fila interminabile di armadi grigi ai due lati, e lunghi lavatoi al centro. Il guardiano gli assegnò un armadio, dove Nino ripose i propri vestiti dopo aver indossato la tuta: domani avrebbe comprato un lucchetto.

Poi lo portarono al reparto, dove le macchine già in funzione facevano un gran rumore. Lo ricevette il capo reparto, un uomo dai capelli rossi e dal viso lentiginoso, che lo squadrò con severità ed infine gli disse, con tono brusco: « Con me i lavoratori stanno bene, ma sappi che io sono terribile con i vagabondi! »

Che discorso era? Se lui era lì evidentemente era un lavoratore. I vagabondi erano fuori, al di là del muro di cinta, quel muro grigio che Nino vedeva ora spuntare dal finestrone del reparto, coi taglienti cocci di vetro infissi sul bordo; i vagabondi erano per le strade già inondate di sole, dove passano i tram verdi come giocattoli di latta; erano attorno al monumento ai caduti a veder scintillare la spada della donna alata: Dio mio, come gli pareva lontano, ora, il monumento!

Il capo cominciò intanto una lunga filippica, dove si parlava non troppo chiaramente di doveri, di sacrifici, di onestà e di soddisfazioni non meglio specificate, e di una intera vita spesa al servizio del lavoro, quindici, venti, trent'anni. A Nino pareva di essere in tribunale; capì poco, ma si spaventò alquanto, e disse sempre di sì. Fi-

nalmente, proprio quando il cuore gli si era fatto piccolo come una palla da ping-pong, fu condotto presso un vecchio operaio con gli occhiali sulla punta del naso, e gli fu consegnato. Il vecchio operaio si chiamava Beppe, aveva un viso cordiale, uno sguardo dolce, e certe maniere delicate. Nino si sentì un po' sollevato, come protetto. Beppe rifiniva i denti di piccolissimi ingranaggi che Nino avrebbe dovuto ripulire con uno straccio intriso di petrolio e poi asciugare. Tutto lì, per ora, il suo lavoro.

Beppe, mentre lavorava, parlava col ragazzo: « Vedi, anch'io entrai qua dentro quando avevo su per giù la tua età, e ricordo che i primi tempi furono un po' duri. Quando si è ragazzi si ha più voglia di giocare che di star rinchiusi a lavorare, e ciò non è poi grave. Ma, credi, è meglio stare qui ad imparare un mestiere, che stare per la strada a imparare mille cose brutte, anche se subito fa un po' male. Poi ci si abitua, si comincia a capire la vita, si diventa uomini più in fretta. Certo, bisogna guardarsi attorno, imparare da tutti, cercare di apprendere più cose che si può, perché tutto serve. Guarda me: ho imparato piano piano, ho progredito lentamente. Quando sono entrato mi davano dieci centesimi all'ora e facevo dieci ore al giorno. Dopo due anni mi aumentarono a dodici centesimi, e dopo cinque anni a venti. Sono passato aiutante, poi operaio di 2ª, poi di 1ª. Certo, ne ho fatti di sacrifici in tanti anni! Ho studiato anche disegno, alla scuola serale (serve il disegno, ricordatelo, serve!) ed ora sono operaio specializzato che è rispettato da tutti, anche dai capi, faccio il mio lavoro con soddisfazione e fra sei anni vado in pensione. Allora



me ne starò tutto il giorno al sole, a passeggiare sulla spiaggia e a sedere sulle panchine della piazza, sotto gli olmi. Anche tu potrai fare così, ci vuole solo pazienza e volontà ».

Chissà perché Nino, pur guardando a Beppe con simpatia, come ad un vecchio zio protettore, come ad un modello da imitare, come ad un esempio di quella che sarebbe stata tutta la sua vita futura (se fosse stato sempre onesto e attento, e avesse studiato disegno alla scuola serale e avesse avuto un po' di fortuna, perché nella vita è anche un po' questione di fortuna!) sentiva tuttavia un po' di paura, e fors'anche un po' di pena. Beppe gli pareva, a momenti, un poveretto. Ma la coscienza di questo possibile giudizio su Beppe lo spaventò, lo atterrì addirittura. Beppe era un buon operaio, un esempio da imitare. Mentre riprendeva a pulire gli ingranaggi, Beppe continuò: « Vedi, la fabbrica è come una famiglia, una seconda famiglia più grande. Non ci si sente più soli, si lavora e si vive tutti assieme, si fa parte di un gruppo, e questo aiuta, in tutte le circostanze. Ci si abitua a camminare in molti, e non si fa più tanta fatica a cercare la strada, ogni volta: dove vanno gli altri vai anche tu, senza paura perché sei sempre coi tuoi. A volte puoi anche essere tu a scegliere la strada per gli altri, e allora ti senti importante per te e per tutti, ma son sempre seccature, è meglio evitarle. Secondo me conviene stare nelle file di dietro. Così si seguono gli altri e si va avanti, e si imparano tante cose, tante cose, perché devi sapere che non si è mai finito di imparare ».

Era contento o triste, Beppe? Nino lo guardò negli occhi, e vide che il suo sguardo era sereno, tranquillo. Beppe, anzi, gli sorrise.

Quando suonò la sirena di mezzogiorno gli operai sedettero nel reparto stesso, su cassette di legno rovesciate o anche su grossi "plateau" di ghisa, a consumare la colazione portata da casa. Anche Nino aveva il proprio pacchetto in fondo al quale trovò, con sorpresa, una fetta di dolce. Chissà perché, gli vennero le lacrime agli occhi. Cercò di nascondere il volto, ma qualcuno se ne accorse. Cominciarono a motteggiarlo, a chiedergli se sua madre lo lasciava uscire da solo. I più accaniti erano due ragazzi che potevano avere, al massimo, due anni più di lui. Poi qualcuno lo mandò a cercare la squadra rotonda, e la lima senza denti. Molti ridevano fragorosamente, tutti comunque parevano divertirsi, tranne Beppe. Nino capì però che non era il caso di reagire.

Finalmente gli scherzi cessarono e prese a parlare un operaio di circa quarant'anni, con un torace largo come una pialla. Si chiamava Bullone, o almeno così lo chiamavano. Beppe disse subito a Nino di non badargli, mentre Bullone cominciava la propria arringa: « Eccone un altro, capitato fresco fresco. La famiglia si ingrandisce, la fila continua e continuerà all'infinito: avanti per due, marsc!... Spero che tu, ragazzo mio, abbia fatto qualche volta di testa tua, se i tuoi genitori non sono troppo severi, perché d'ora in avanti non lo farai mai più. Qui dentro farai quello che vuole il capo, lui fa quello che vuole l'ingegnere; l'ingegnere fa quello che vuole il direttore, il quale fa quello che vogliono quelli là (e tracciò un vago semicerchio con la mano, roteandola in alto). Comunque l'operaio è l'ultimo della scala, e fa tut-



to quello che vogliono gli altri. Quando sarai fuori di qui, almeno per ora, sarai tanto stanco e intontito che non avrai certo più voglia di fare qualcosa di testa tua. Poi, quando ti sembrerà di cominciare a riprenderti, andrai a militare e farai quello che vuole il caporale, che fa quello che vuole il sergente, che fa quello che vuole il tenente, il quale fa quello che vuole il colonnello. E sarai l'ultimo gradino sul quale batteranno i talloni tutti quanti. Ma il posto di lavoro stai tranquillo che la ditta te lo tiene, e quando torni sei di nuovo qui come prima, con meno voglia, magari, o forse di più, chi lo sa! Qui dentro farai di nuovo come vuole il capo e fuori, quando comincerai ad aver voglia di fare come vuoi, troverai una ragazza che ti sposa (perché un operaio che lavora è un buon partito, da noi, specialmente se fa "lo straordinario"): così farai quello che vuole lei, che fa quello che vuole sua madre, cioè tua suocera. Così passa la vita degli operai, parola di Bullone, che queste cose le sa. Hai mai visto Roma? No? Allora non la vedrai mai più. Hai mai dormito fino a mezzogiorno di venerdì? Sì? Allora non lo farai mai più, a meno di non andare sotto mutua. E finirai come Bassino, che ha montato tutto lo stabilimento cinquant'anni fa, ha curato gli impianti come fossero suoi, ha passato la vita qua dentro, senza orari, fino a notte inoltrata (il commendatore lo prendeva sotto braccio e gli diceva "Bravo Bassino!"), ha lasciato un dito sotto la pressa, e poi i figli del commendatore lo hanno mandato in pensione (secondo la legge, si capisce) allo scadere esatto del termine, con quattromila lire al mese, ed ora lo puoi vedere ogni giorno sulle scale della chiesa grande, e ogni trenta del mese fare la coda all'ufficio postale, per le "quattromila mensili". Questa è la vita che ti aspetta, parola di Bullone!

Nino non capiva se Bullone l'aveva con lui oppure con se stesso, se era arrabbiato oppure soltanto avvilito, se le sue erano minacce, o avvertimento, o scherzi, o vaticini. Gli altri operai non dissero nulla. Solo Beppe sussurrò a Nino « non dargli retta, è uno scontento » e poi disse, ad alta voce: « Ma quando qui non c'era la fabbrica, i tuoi nonni e i miei andavano ancora scalzi, e dal medico vi andavano solo i ricchi; e nelle nostre case più che pane e cipolla non si mangiava. Ora tutto è cambiato, anche per noi, e anche i tuoi figli, o Bullone, vanno alle superiori e chissà cosa diventeranno! Certo, se uno non sa accontentarsi, sarà sempre meschino ».

Poi tutti chiamarono il re del ferro. Era un ometto basso, con due occhietti piccoli e vivaci, come due punte di spillo, ed era sempre sorridente. Era il più vecchio, là dentro, era stato un allievo di Bassino, e sapeva tutto sul ferro e sul modo di trattarlo. Venne direttamente al cerchio degli operai, salutandolo con larghi sorrisi, e disse subito: « Scommetto che Bullone ha sparato una delle sue solite raffiche. Ma perché non vai in Venezuela? ». Bullone lo guardò di traverso.

Poi il re del ferro, sollecitato da tutti, raccontò di quando arrivarono i grandi magli tipo "Berta" da quindici tonnellate, e lui fu il primo, sotto la direzione di Bassino, a manovrare quei colossi tirando la cordicella come si tira la coda al gatto, e a scappare in fretta perché la cascata di scintille era terribile; e poi vennero le donne del palazzo

di fronte a lamentarsi perché di notte non si poteva dormire, perché il palazzo tremava ad ogni colpo come se ci fossero stati gli spiriti, e da allora infatti quel palazzo fu chiamato "il palazzo degli spiriti".

Il re del ferro era contento della sua vita lì dentro, dove conosceva ogni angolo, ogni macchina. Diceva che la fabbrica non era dei padroni (che non la vedevano mai) ma era sua, che vi aveva passato l'intera vita. Diceva che era il suo regno, perciò lo chiamavano "il re del ferro". Era soltanto un operaio specializzato, non aveva la stoffa per fare il capo, ma ogni volta che c'era qualcosa di difficile da affrontare, una macchina che non voleva sentir ragione o qualche serie di pezzi che uscivano fuori difettosi, anche il capo, anche l'ingegnere mandavano a chiamare il re del ferro, e lui si metteva sotto di buzzo buono, e a costo di lavorare tutta la notte riusciva a venirne a capo, con una soddisfazione grande, superiore a qualsiasi paga. Il re del ferro era fatto così, e sorrideva sempre, tranquillo, col solo timore che lo mandassero in pensione troppo presto.

Qualcuno osservò allora che, soddisfazione o non soddisfazione, la vita degli operai era una vita di sacrifici, sacrifici che non erano mai riconosciuti dai padroni. Giovanni "sventola", con due orecchie che parevano due parafranghi, se ne venne allora a dire, un po' in fretta e guardandosi attorno, che la colpa non era di nessuno ma di una situazione, che finché non mutavano "le strutture" (disse proprio così: le strutture) le cose non sarebbero mutate, e che se fossero stati più uniti, e più decisi, le cose sarebbero andate meglio. Era inutile lamentarsi: bisognava stare uniti, e agire uniti. « Se gli operai non sono uniti tra loro, chi li aiuta? ». Bisogna essere uniti e sapere ciò che si vuole, non come certi "ruffiani" che sapeva lui... Ma Dario lo interruppe, con molta calma e parlare lento, quasi pesando le parole, dicendo che in fondo non era il caso di drammatizzare tanto, per partito preso, e che anzi le condizioni di lavoro erano tanto migliorate, e meno male che c'era lavoro, e che bisognava sapersi accontentare, e che, in fondo, « quando c'è la salute c'è tutto ». Dario era uno che guardava la gente con un occhio solo, mettendo il volto di profilo un po' reclinato, come le galline.

Poi parlò Sergio, un tipo distinto dai modi lenti e fini: « Ma come non capire che i nostri problemi di oggi non sono più quelli di una volta? È cambiato tutto, tutto, e così anche le nostre condizioni, e quindi i nostri obiettivi. Non si tratta di lamentarsi, a piagnistei, o di inveire, e minacciare. Si tratta di essere consapevoli, di rendersi conto delle cose. Qui non c'entrano i sacrifici, o le ingiustizie: c'entrano i costi, i conti sui profitti, le statistiche ecc. Insomma, operai moderni devono affrontare i problemi con metodi moderni, e scientifici » (pronunciava con un sibilo strascicato la parola "scientifici", quasi fosse "siiiientifici").

Ci fu un certo silenzio, poi qualcuno cominciò con racconti scollacciati, come quello di Nando la cui moglie ogni sera spostava la suoneria della sveglia un quarto d'ora in anticipo perché lui avesse tempo, al mattino, di fare il proprio dovere coniugale prima di andare al lavoro. Tutti ridevano, e chiedevano « Ma poi te lo sbatte l'ovino? ».

Nino arrossì, poi arrossì di aver arrossito, e se non fosse arrivato il fischio della sirena sarebbe stato un bel guaio.

Alla ripresa del lavoro Nino non riusciva neppure ad ascoltare Beppe, perché pensava e ripensava a tutte le cose che aveva udite, che gli turbinavano in testa in una gran confusione. Non riusciva a capire bene, a rendersi conto. Ripensandoci, gli pareva di stare sulle montagne russe, con certi vuoti allo stomaco, ed allora si affannava a fregare forte con lo straccio imbevuto di petrolio. Come mai questo ingranaggio aveva ancora una goccia qui, tra due denti? L'asciugò in fretta, strofinando con energia.

Lui credeva che gli operai, come diceva suo zio « fossero tutti a una », cioè tutti d'accordo, e che negli intervalli parlassero solo del loro lavoro, di come andava il lavoro. Invece, quante cose, nuove e difficili...

Beppe ne interruppe i pensieri chiedendogli improvvisamente: « Tuo padre, che lavoro fa? ».

« Nessuno, perché è morto tre anni fa ».

Beppe non disse nulla. Ma lo guardava con rinnovata tenerezza, e ogni tanto, vedendo che quattro o cinque ingranaggi gli si accumulavano davanti, lo incitava: « Forza Nino! Forza Nino! » ma con voce così debole e con tono così lento e sommesso che invece di un incitamento diventava una nenia sonnolenta.

Nino però pensava sempre a quello che aveva udito, e alla propria vita futura tra quegli uomini, nella fabbrica. Chi aveva ragione? Beppe, Bullone, il re del ferro, Giovanni sventola, Dario oppure Sergio? D'altra parte, forse non contava molto chi avesse ragione. Non stava in lui saperlo e se anche lo avesse saputo, che cosa avrebbe dovuto fare? Doveva stare dove lo avevano messo, dove lo aveva messo sua madre, dove lo aveva messo il capo, e camminare dietro agli altri. Ma allora?...

Allora Nino si aggrappò, con grande sollievo, al pensiero che sua madre gli aveva promesso, per quella sera, un bel piatto di ciliegie cotte, che gli piacevano tanto. Questa sera, intanto, avrebbe mangiato le ciliegie cotte, e le avrebbe chieste anche per domani sera. Ormai poteva chiederle, anche se il guadagno suo non era molto, aveva il diritto morale di chiederle. E sabato sarebbe andato al cinema: avrebbe potuto andare con la tessera del dopolavoro e quindi con la riduzione. Avrebbe potuto andare in poltrona al "Verdi" a vedere il varietà con le ballerine. Sì, sarebbe andato al "Verdi" in prima fila.

Così il tempo gli passò più presto, venne il fischio della sirena d'uscita. Nino salutò deferentemente l'uomo rosso "buono con i lavoratori e terribile con i vagabondi", andò a cambiarsi d'abito, timbrò il proprio cartellino ad uno dei grandi orologi dallo spaventoso quadrante bianco, uscì nella strada dove stridevano i tram coi grappoli umani appesi alle porte.

Fece la strada del ritorno lentamente, con le mani in tasca, finché si trovò di fronte al monumento, dove alcuni suoi amici lo chiamarono.

Egli li salutò con la mano ma non corse da loro, restò a guardare da una certa distanza, e l'ultimo raggio di sole al tramonto colpì la spada della donna alata e il riflesso scintillante lo ferì dritto tra gli occhi.

La siderurgia italiana a Mosca

Le aziende siderurgiche del gruppo Finsider hanno partecipato con un proprio padiglione alla mostra delle realizzazioni dell'industria italiana tenuta a Mosca, al parco Sokolniki, dal 28 maggio al 12 giugno scorso.

La stampa italiana e internazionale si è largamente occupata di questa esposizione, che è stata visitata ed elogiata dallo stesso "premier" sovietico, Nikita Krusciov. I giornali hanno messo particolarmente in rilievo come, attraverso questa mostra, che è stata affollata da centinaia di migliaia di visitatori, l'uomo della strada sovietico abbia "scoperto" che anche l'Italia è un paese industriale, un paese che produce macchine, strumenti, beni di consumo di qualità assai apprezzata sui mercati di tutto il mondo.

Il padiglione della Finsider ha contribuito a caratterizzare questo volto nuovo e, per i visitatori russi, insospettato dell'Italia.

Allestita dagli architetti Conti, Munari e Paciello, la mostra della Finsider tendeva a fornire, attraverso un'ampia esposizione di dati produttivi ed economici, di grafici, di fotografie, un'idea precisa dello sforzo compiuto dal dopoguerra ad oggi dall'IRI, dalla nostra capogruppo e dalle varie aziende che essa riunisce, per dare all'Italia una grande industria siderurgica, sana e competitiva.

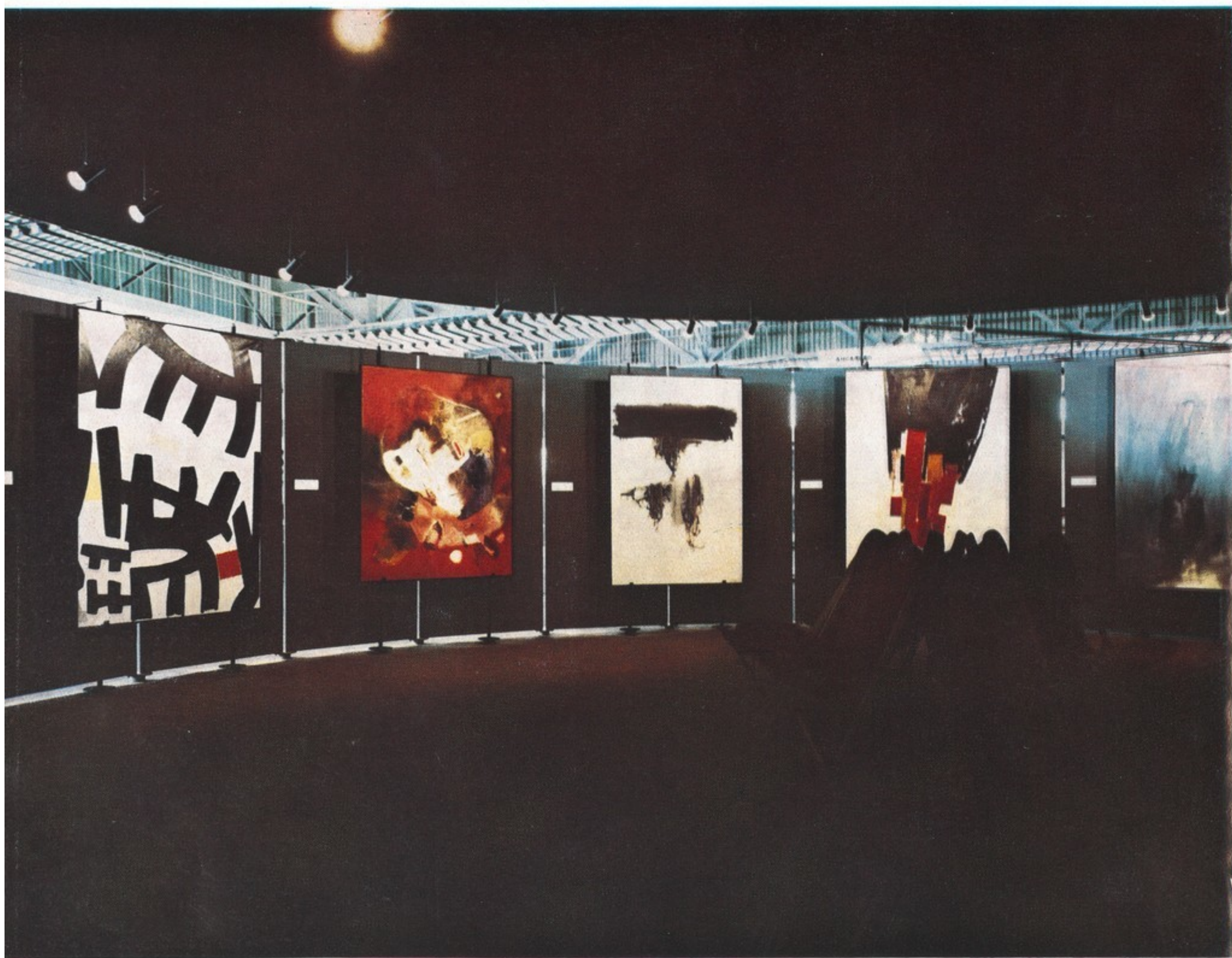
È soprattutto in virtù di questo sforzo che il nostro paese, pur essendo povero di materie prime indispensabili come il carbone e il minerale di ferro, è divenuto una nazione siderurgica che si è inserita all'ottavo posto nella graduatoria dei grandi produttori d'acciaio del mondo.

La mostra poneva in particolare rilievo come questa espansione dell'industria italiana dell'acciaio sia un fenomeno dovuto in massima parte alle aziende a partecipazione statale che nella Finsider sono raggruppate e che forniscono al consumo interno tutta la gamma di prodotti necessaria allo sviluppo economico e sociale del paese e alimentano anche in misura rilevante le correnti di esportazione.

Questa espansione è certamente destinata ad aumentare ancora nei prossimi anni, quando sarà realizzato completamente il nuovo piano quadriennale IRI-Finsider, grazie soprattutto al potenziamento degli impianti dell'Italsider dislocati sul mare.

Nikita Krusciov ha visitato, nel giorno dell'inaugurazione, il padiglione allestito dalla Finsider alla mostra delle realizzazioni dell'industria italiana, tenutasi al parco Sokolniki di Mosca dal 28 maggio al 12 giugno.





Due vedute parziali della sala delle pitture, allestita nel padiglione della Finsider. La sala, oltre a fornire un panorama sufficientemente dimostrativo dell'arte italiana d'oggi, ha costituito una valida testimonianza dei rapporti tra il mondo dell'arte e quello dell'industria e ha suscitato vivo successo.

A questo programma impegnativo e ai nostri grandi centri siderurgici costieri in cui esso è in massima parte accentrato, era dedicato un settore del padiglione. Alle immagini più suggestive di Cornigliano, Bagnoli, Piombino e Taranto, si univa la rappresentazione simbolica della "siderurgia sul mare", in una sintesi pittorica di grande effetto, dovuta a Emanuele Luzzati che ha creato una serie di grandi pannelli su cui era raffigurato il viaggio delle materie prime dalle miniere fino ai moli degli stabilimenti. Disposti in modo da formare una stanza circolare, i pannelli davano al visitatore l'impressione di trovarsi al centro di una rotta

ideale per il trasporto del minerale di ferro e del carbone dalle Americhe e dalle Indie Occidentali alle coste dell'Italia.

Lo sviluppo siderurgico è indubbiamente uno degli aspetti più significativi del miracolo italiano; si può dire anzi che il fatto di possedere una moderna e forte industria siderurgica ha costituito uno degli elementi essenziali che hanno permesso all'Italia di uscire dal suo secolare stato di inferiorità, di non essere più la terra ricca soltanto di bellezze naturali, d'arte e di ricordi di glorie del passato, ma un paese che si avvia ad assumere, a passi sempre più rapidi, una moderna struttura economica e industriale.

L'Italia sta dunque acquistando un nuovo volto, ben diverso da quello classico cantato anche da un poeta russo dell'Ottocento, Evgenij Boratynskij, i cui versi aprivano significativamente la mostra della Finsider.

Ma l'immagine classica dell'Italia che ispirò i poeti del secolo scorso, è assai mutata. Accanto alle vestigia delle antiche glorie, agli ulivi, ai pastori, ai contadini, è sorto un nuovo paesaggio: quello delle fabbriche. L'evoluzione del nostro paese dalla civiltà agricola a quella industriale era simbolizzata, proprio all'ingresso del padiglione, da un gruppo di disegni "agresti" di Giacomo Porzano, cui faceva se-



guito un'immagine fotografica di Federico Patellani, ormai divenuta famosa: otto giovani operai meridionali in tuta ed elmetto, sorridenti su uno degli enormi tubi prodotti nel nuovo stabilimento di Taranto.

Ma se il nostro paese si avvia ad assumere una sempre più spiccata fisionomia industriale, non rinuncia alle sue tradizioni di cultura.

L'industria si fa anzi animatrice di iniziative artistiche e culturali. Una testimonianza importante e del tutto particolare era costituita, nel padiglione della Finsider, da un'esposizione di pitture intesa a dimostrare l'influenza esercitata dall'industria sul mondo dell'arte, in

un processo di reciproco avvicinamento che tende a superare il secolare diaframma tra "arte" e "tecnica".

La mostra pittorica, della quale diamo in queste pagine due vedute parziali, tracciava un panorama, necessariamente selezionato ma sufficientemente dimostrativo, dell'arte italiana d'oggi, con opere di pittori di scuola "figurativa" (per quanto generico ed improprio possa sembrare tale termine per comprendere quadri che vanno dal pensoso realismo di Costantini alla poetica "ingenuità" di Gentilini) e opere di pittori di scuola "astratta" (anche qui con tutte le differenziazioni del caso, dalla te-

matica controllata di Capogrossi all' "informale" di Vedova, alle "radiografie dell'inconscio" di Scanavino). Oltre a quelli citati erano rappresentati, tutti con opere ispirate al mondo del lavoro, Attardi, Bacci, Cantatore, Carmi, Cazzaniga, Perilli, Porzano, Verzetti e Vespi gnani.

Particolarmente vivo è stato l'interesse del pubblico e dei critici per questa sezione e lo si comprende facilmente se si tiene conto delle tendenze dell'arte sovietica odierna, che si accosta con estrema cautela ad alcune delle espressioni artistiche contemporanee. A tale proposito, possiamo citare quanto ha scritto



ad uno dei pittori espositori il Conservatore del museo dell' Hermitage di Leningrado, professor Gukovskij:

« Perciò io ripeto qui la mia opinione sulla mostra di Mosca, la quale mi pare essere la migliore delle mostre straniere che sono state organizzate nella nostra capitale. Ciò che distingue la mostra italiana è il noto gusto squisito di questo paese, la maestria con la quale sono scelti i pezzi più rappresentativi e la maniera chiara e comprensibile con la quale sono esposti ».

Possiamo perciò dire che la mostra di pittura ha rappresentato nel campo artistico una novità assoluta e ha portato una parola veramente rivoluzionaria, capace di suscitare vitali polemiche ed echi lontani.

La Finsider ha organizzato poi una serie di iniziative collaterali alla mostra e destinate ad illustrare agli ambienti economici sovietici le realizzazioni della nostra industria dell'acciaio.

Il presidente della Finsider, prof. Ernesto Manuelli, ha tenuto una conferenza nella sede degli uffici tecnici del Consiglio dei Ministri, illustrando l'evoluzione tecnico-strutturale della siderurgia italiana ad un qualificatissimo pubblico di esperti.

Dopo aver tratteggiato brevemente i traguardi raggiunti negli ultimi dieci anni ed aver ricordato le premesse tecnico-organizzative del "piano Sinigaglia", il prof. Manuelli ha dettagliatamente illustrato le linee del nuovo piano quadriennale di sviluppo delle aziende del gruppo Finsider indicando attraverso quali strutture produttive ed organizzative la produzione di acciaio del gruppo raggiungerà 9,4 milioni di tonnellate di acciaio, corrispondente al 65% della produzione nazionale, entro il 1965.

Il dott. Gian Lupo Osti, direttore generale della nostra società ha tenuto, nel palazzo della Cultura dello stabilimento ZIL, una conferenza sul tema: « L'organizzazione come strumento di direzione aziendale ».

Il dott. Osti ha illustrato le linee direttive che improntano l'organizzazione aziendale dell'Italsider, sottolineando come tale organizzazione costituisca non un modello definitivo e valido per ogni struttura aziendale, ma al contrario il frutto di un continuo riesame e confronto delle esigenze della società con analoghe situazioni verificatesi in altre aziende italiane ed estere, tenendo presente un elemento di fondamentale identità: che si tratta di inquadrare uomini, uomini che danno la loro attività per il raggiungimento di obiettivi comuni.

Il relatore ha posto l'accento sulla libertà di iniziativa personale lasciata a ciascuno nell'ambito delle responsabilità assegnategli. Questa libertà è considerata una delle condizioni indispensabili per il costante miglioramento dell'azienda e della comunità in cui essa opera.

in alto: il ministro del commercio estero, on. Luigi Preti, accompagnato dal nostro ambasciatore a Mosca, S. E. Straneo, dal presidente della Finsider, prof. Manuelli, dal direttore generale dell'Italsider, dott. Osti, e da altre personalità, visita il padiglione della siderurgia italiana. nelle due foto in basso: gruppi di visitatori russi sostano davanti ai quadri esposti nel padiglione Finsider.



Premiato a Venezia

Il pianeta acciaio

« Per l'insolita interpretazione di una realtà industriale ». Questa la motivazione con cui la giuria internazionale della XIII mostra del documentario di Venezia ha attribuito a « Il pianeta acciaio » di Emilio Marsili, prodotto dall'Italsider, l'« Osella di bronzo » per la categoria « film di informazione e di divulgazione tecnica e scientifica ».

L'affermazione ottenuta dal documentario, girato nei centri dell'Italsider di Cornigliano, Bagnoli, Piombino e Taranto, è particolarmente significativa quando si tenga conto della agguerrita e provveduta partecipazione straniera che ha presentato un complesso di opere, alcune

delle quali attinenti lo stesso tema trattato da « Il pianeta acciaio », non poco stimolanti sul piano dell'interesse divulgativo ed anche su quello spettacolare.

A questo premio s'è unito quello ottenuto dallo stesso film nel concorso internazionale « Mercurio d'oro », organizzato annualmente dalla Camera di Commercio di Venezia, nell'ambito della mostra del documentario. « Il pianeta acciaio » ha ottenuto il secondo posto nella graduatoria finale; in essa compaiono film di diversa nazionalità e non soltanto quelli che erano presenti nella speciale categoria veneziana, che parecchi altri — di tenore squisitamente tecni-

co — sono stati inseriti in competizione dagli organizzatori.

Queste due affermazioni puntualizzano, in forma ufficiale, l'impegno e la serietà della realizzazione che, nel corso del suo approntamento, è stata guidata dalla volontà di offrire sì un esauriente panorama dell'importante fenomeno siderurgico — che, ovviamente, riveste caratteri di varia natura: economici, sociali, industriali —, ma, e soprattutto, di portare a termine un'opera che, per certi aspetti, risultasse abbastanza inconsueta.

Elemento fondamentale, la partecipazione attiva di due uomini di cultura: Dino Buzzati, che ha steso il testo del commento, e Luciano Emmer, che ha scritto il soggetto.

Il graduale accostamento del mondo culturale a quello industriale, in particolare nell'ambito di una documentazione audiovisiva, potrà recare contributi non indifferenti e, certamente, potrà assicurare alle realizzazioni di questo tipo un'autorevolezza ed una nobiltà espressiva che, sino a qualche anno fa, non erano, almeno in Italia, assolutamente pensabili.

Con ciò non si vuole negare il buono — e talvolta ottimo — standard realizzativo di tanta parte della produzione italiana specializzata nei tecnofilm. È certo che alcune realizzazioni hanno, con molta dignità, rappresentato la produzione del nostro paese in competizioni internazionali, riscuotendo ottima critica e particolari segnalazioni, ma è fuor di dubbio che, in questo settore, il contributo italiano non è stato di grandissimo rilievo.

In altri termini, si è, spesso, restati nell'ambito dell'onesto artigianato, e ciò è avvenuto proprio perché non si è cercato, per tempo, di avvicinare ai fatti industriali (che non sono in definitiva solamente specializzati come un osservatore superficiale potrebbe ritenere) uomini provenienti da altre esperienze di vita e di cultura.

Il cinema, ed il tecnofilm in modo particolare, ha necessità di essere sempre più strettamente collegato con la cultura: da una fattiva e schietta collaborazione non potranno che derivarne vantaggi e sviluppi quanto mai interessanti.

È abbastanza evidente che l'uomo di cultura — ed «Il pianeta acciaio», in questo senso, lo ha dimostrato — non deve mantenere una posizione distaccata, in certo modo «aristocratica». È condizione fondamentale ch'egli umilmente s'accosti ai grandi fenomeni economici e industriali del nostro tempo, ponendosi come intermediario tra essi e il pubblico che, nella maggioranza dei casi, non avrebbe in sé la possibilità di mettere opportunamente a fuoco certi fattori determinanti. L'uomo di cultura può saggiamente operare in una direzione divulgativa contemperando le esigenze spettacolari e quelle didascaliche; ma può, inoltre, giudiziosamente indirizzare gli imprenditori nella strada da scegliere quando essi decidono di affidare al mezzo audiovisivo (prescindendo dalle diverse categorie attraverso le quali si estrinseca il tecnofilm) l'esposizione, la discussione e la divulgazione dei problemi di maggiore rilievo economico-sociale.

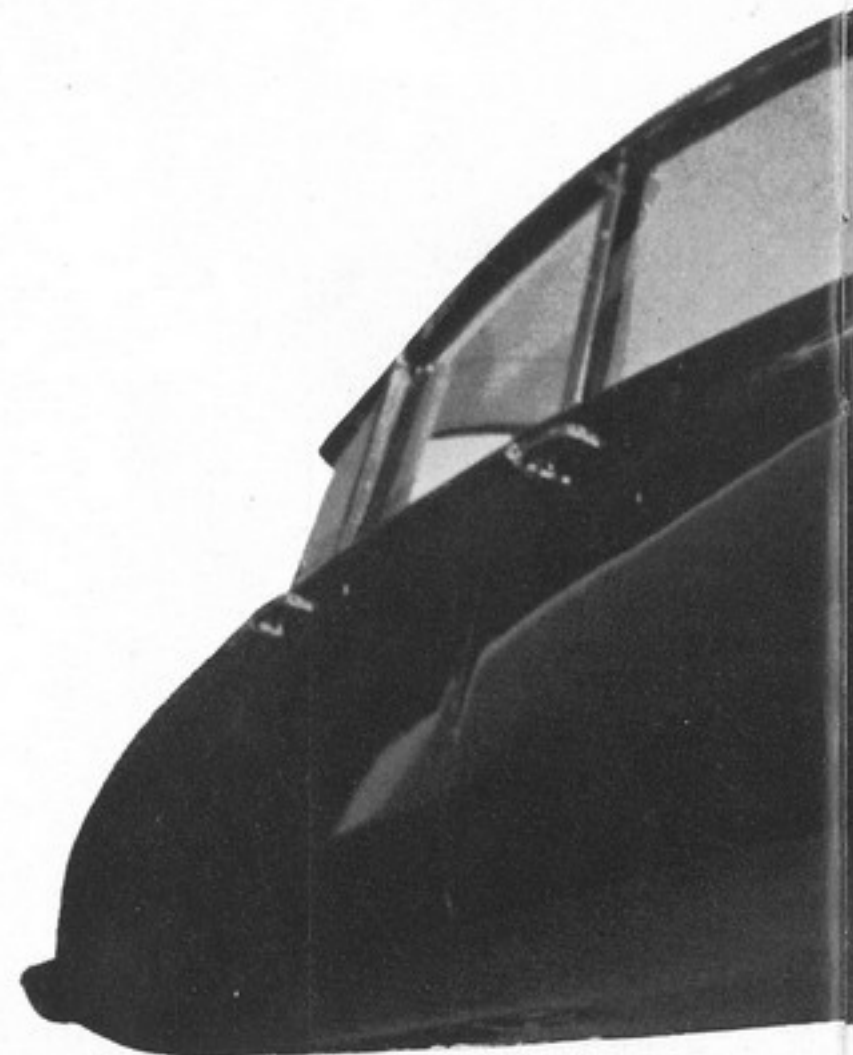
Valore estetico e sociale del disegno industriale

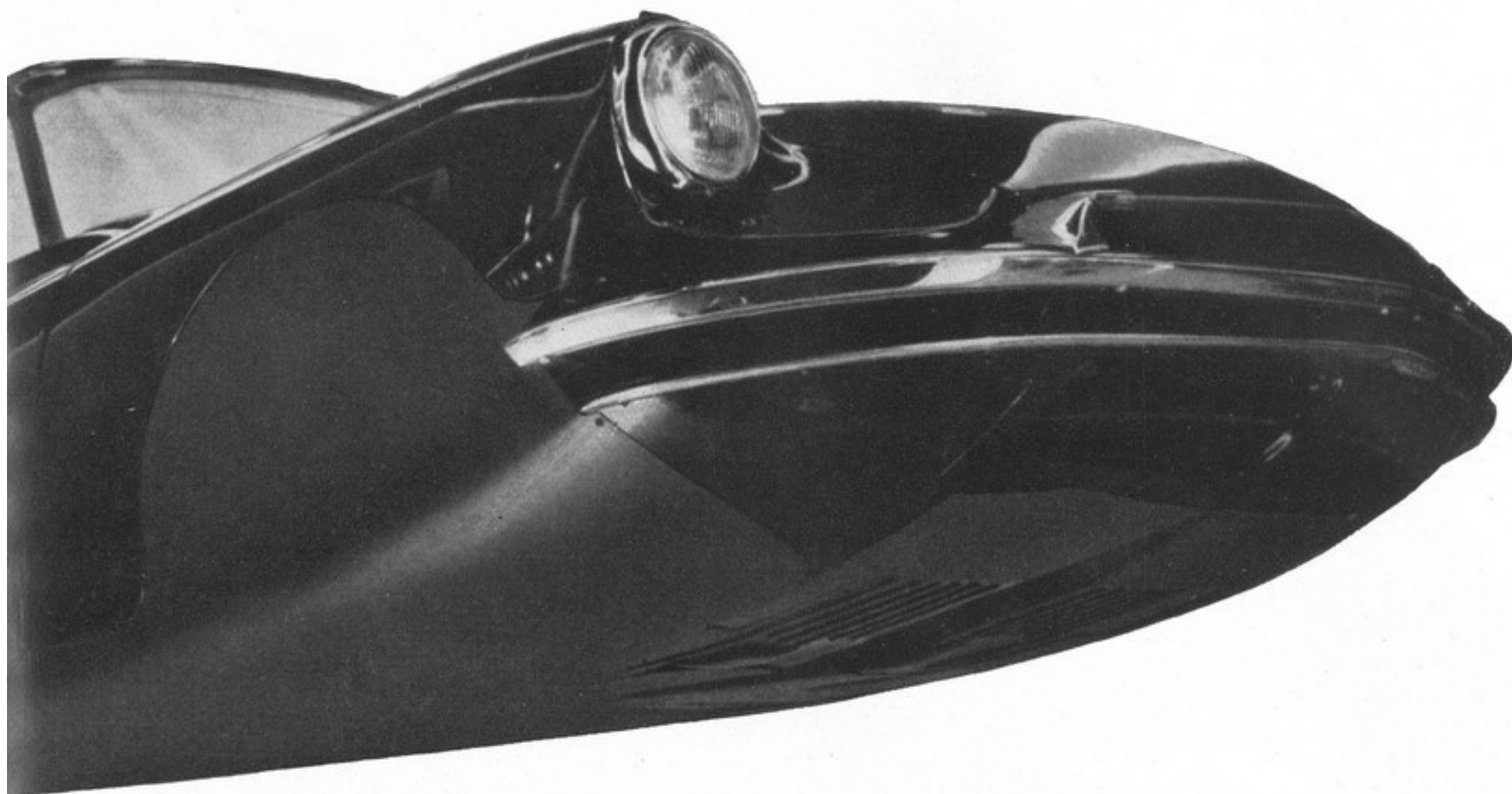
Tutti, oggi, usano e ammirano un particolare modello di automobile, un tipo di posata, una certa penna a sfera e pure, al limite, la maniglia di una porta, ma non tutti si rendono conto del significato preciso, in termini di valore artistico e di progettazione tecnica, di tali oggetti metallici prodotti in serie dall'industria moderna.

Il problema riguarda il settore del «disegno industriale», un settore importantissimo nella vita e nella società moderna.

Su questo tema Gillo Dorfles, critico d'arte e professore di estetica all'università di Trieste, ha scritto per la nostra Rivista il seguente articolo che mette a fuoco i vari aspetti di un problema tecnico-artistico che va assumendo un'importanza sempre più grande.

L'importanza che viene, ogni giorno di più, rivestendo il settore del disegno industriale nella vita e nella società moderna non può essere misconosciuto. Si tratta ormai d'un fenomeno che investe in pieno le strutture stesse della nostra economia e che, al tempo stesso, è intimamente legato alle costanti estetiche dell'epoca in cui viviamo. Ci sembra perciò che un esame, sia pur sommario, di questo settore sia dei più importanti e sia oltretutto strettamente legato ai problemi che gravitano attorno ad una grande industria del ferro e dell'acciaio; oggi una vasta gamma di oggetti, di suppellettili, di macchinari, di elementi architettonici, hanno come materia prima questo metallo, e tutti, o quasi tutti, codesti oggetti e strumenti rientrano totalmente o parzialmente nel settore di cui, per l'appunto, intendiamo brevemente discorrere in queste colonne. Vorrei premettere peraltro alcune considerazioni di carattere generale che mi consentano una definizione ed una delimitazione del problema che intendo trattare. C'è ancora una buona parte del pubblico — e anche del pubblico più colto e preparato — che considera il disegno industriale come un'attività limitata alla creazione di qualche oggetto e di qualche





La carrozzeria della «DS 19» Citroën, disegnata da G. Bertone ed esposta all' XI Triennale di Milano.

suppellettile casalinga, o soltanto come il "disegno esecutivo" necessario alla costruzione di qualche macchinario. C'è, dunque, qualcuno che non si rende conto come, nella nostra civiltà, il disegno industriale vada assumendo, lentamente ma inesorabilmente, un'importanza che diventerà sempre più grande e che forse finirà per sostituire addirittura interi settori un tempo riservati all'arte, all'artigianato, all'economia. Se, infatti, ci guardiamo attorno, ci renderemo tosto conto di come, dall'automobile al telefono, dalla penna a sfera alle "curtain-walls", dal motoscafo alla posata, tutto rientri ormai in questa categoria. In altre parole, potremo considerare come facenti parte di questo ampio settore tutti quegli oggetti che possono essere riprodotti in serie, senza con ciò perdere le loro qualità iniziali. È implicito in questa affermazione il fatto che già il disegno creato dal progettista contenga in sé — sia pur allo stato latente — quella qualità di unicità e di individualità artistica che lo distinguerà da ogni altro disegno e che verrà a costituire la sua vera identità. Ed è qui che viene a verificarsi una delle più tipiche caratteristiche del disegno industriale in contrasto con la produzione artigianale. Nell'oggetto artigianale,

infatti, le caratteristiche estetiche risaltano soltanto all'atto del compimento dello stesso, e possono, o debbono anzi, essere "aggiunte" dal "tocco" dell'artista; nell'oggetto industrialmente prodotto, invece, ogni qualità estetica è già implicita nel primitivo disegno o nel modello esecutivo che sarà la matrice di tutti i successivi esemplari della serie.

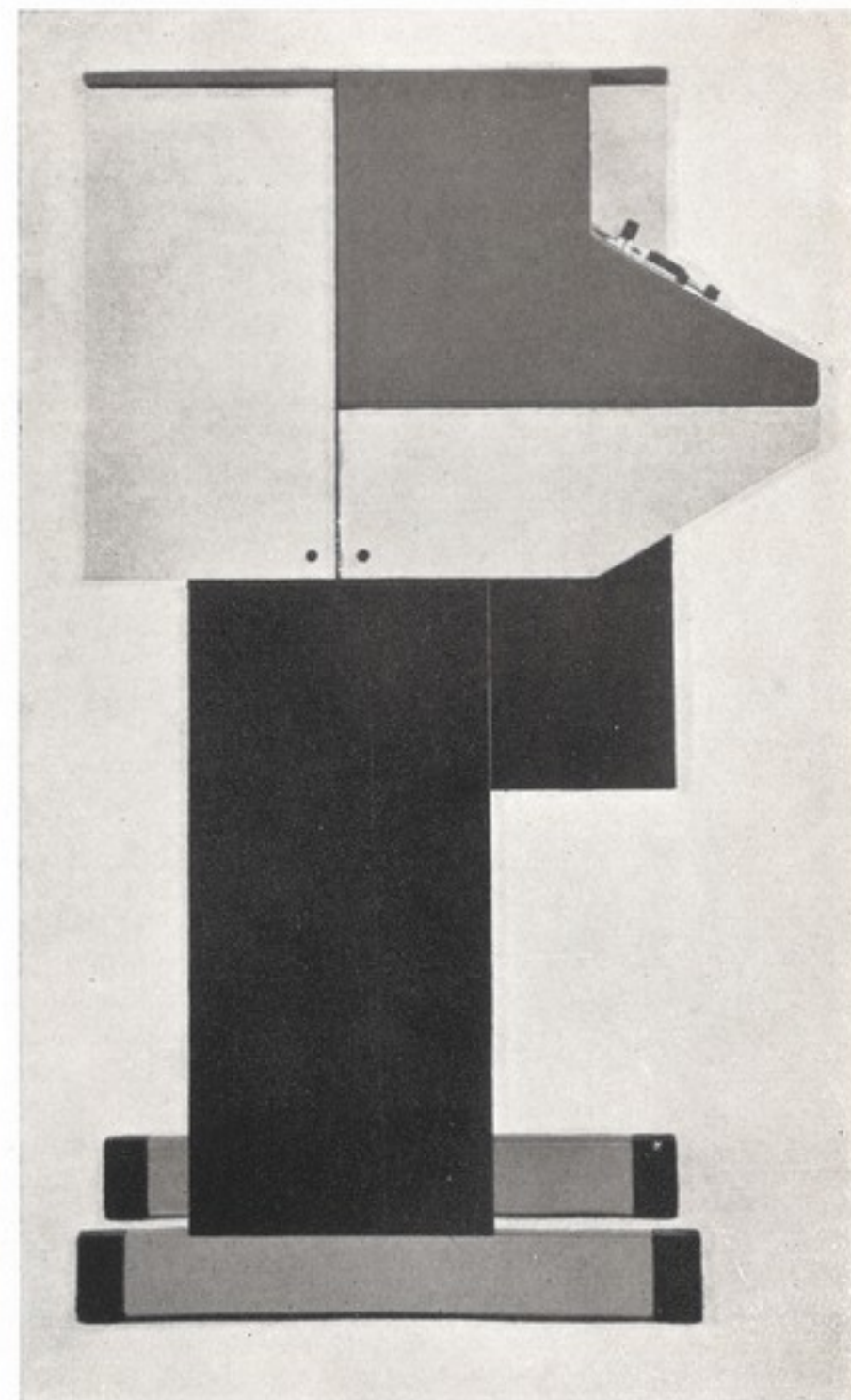
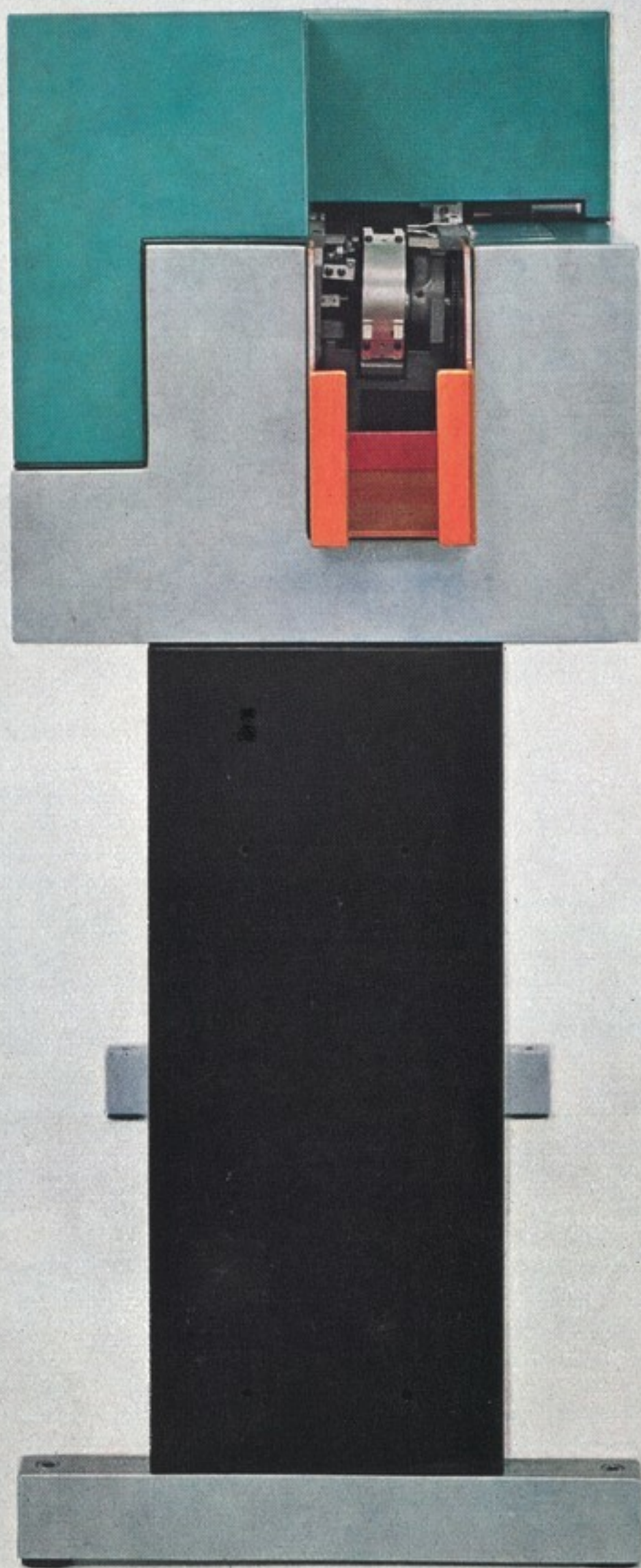
Il concetto stesso di "produzione di serie" va considerato come riferito al metodo produttivo più che alla quantità degli elementi prodotti: si potrà avere cioè una piccola serie (come nel caso di locomotive, bastimenti, sommergibili) e una grandissima serie (come nel caso di stoviglie in materie plastiche, elettrodomestici ecc.) ma rimarrà comunque invariato il criterio della iterazione del prodotto.

A questo punto vorrei peraltro precisare un altro fondamentale aspetto dell'oggetto prodotto industrialmente, quello cioè che si riferisce alla sua "funzione". Se in un primo tempo la "funzione" veniva intesa soltanto in un'accezione esclusivamente utilitaria e materialistica, in un secondo tempo tale accezione venne assumendo sempre di più delle implicazioni psicologiche. Non posso certo in questa sede riandare alle molte polemiche che, in campo architettonico e in

campo critico, si vennero alternando attorno alla maggior o minore subordinazione della bellezza architettonica alla sua funzionalità. È bene, tuttavia, ricordare almeno come l'atteggiamento strettamente funzionalista si sia venuto modificando con l'andar degli anni; ai nostri giorni cioè viene generalmente accettato il fatto che il quoziente artistico dell'oggetto industriale sia soltanto parzialmente in funzione della sua "utilità"; non solo, ma da parte della maggioranza l'intero settore del disegno industriale viene considerato come solo parzialmente rientrante nel campo delle "arti belle" a differenza di quanto si postulava nell'epoca della Bauhaus. Ecco quindi come quel rigorismo razionalista che credeva di scorgere un'assoluta identità nel binomio "utilità-bellezza" si è venuto ad infrangere.

Un altro equivoco nel quale molti incorsero in un primo tempo fu quello di credere che fosse possibile un'assoluta assimilazione, dal punto di vista dei valori estetici, tra opera artigianale, opera artistica e opera industrialmente prodotta. Anche questa posizione oggi non può più essere mantenuta e necessita di un'accurata revisione.

Se, da un lato, dobbiamo accettare il fatto che non si possa più porre una distinzione



Due nuove macchine della Olivetti per la gestione contabile e scientifica: il lettore di schede (qui a fianco) e l'«unità periferica autosufficiente» RP 60 (sopra). Ambedue hanno strutture in lamiera scatolata e saldata. Disegno di Ettore Sottsass Jr. (dalla rivista «Stile Industria»).

netta tra “arte applicata” e “arte pura” (secondo quegli antiquati schemi idealisti che volevano innalzare al cielo la “poesia” e mantenere in un oscuro limbo la “letteratura”, quale una forma di “non arte”), dobbiamo dall’altro lato accettare di considerare come “arte” tanto l’architettura moderna (persino quella prefabbricata), quanto l’oggetto industriale, purché ovviamente rispon-

dano ad alcuni inevitabili requisiti estetici. Ed è innegabile infatti che molti oggetti industrialmente prodotti presentano delle forme la cui somiglianza e affinità con quelle di molta scultura e pittura moderna è evidente; il che dimostra che l’arte “pura” influenza sensibilmente l’oggetto industriale, e che, d’altro canto, l’oggetto industriale influenza a sua volta l’arte pura. Tuttavia una distin-

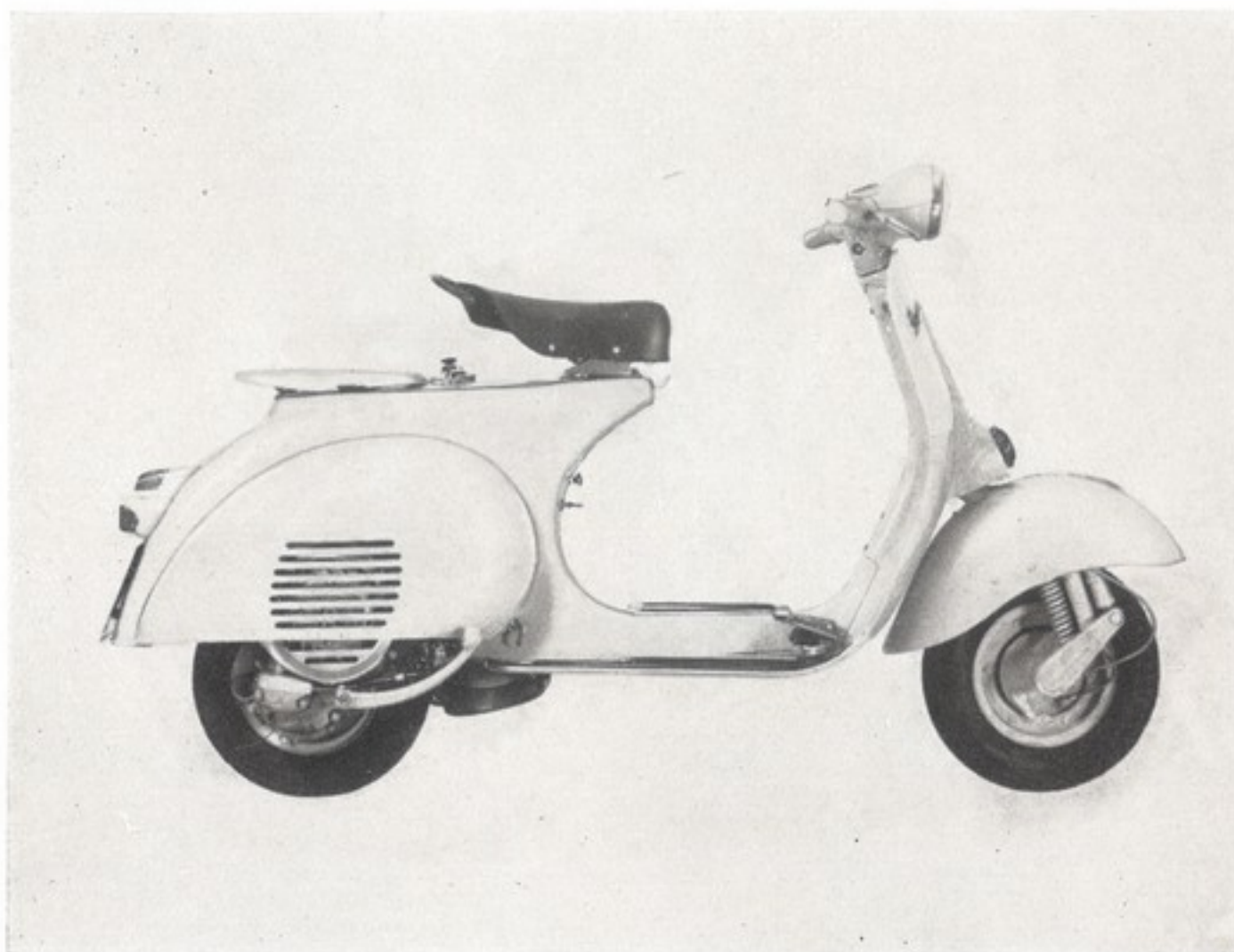
zione netta va posta tra disegno industriale e artigianato, appunto per evitare di considerare l’uno come artisticamente più “valido” dell’altro. Oggi l’artigianato è destinato a diventare, sempre di più, un “sottoprodotto” delle arti pure, ad assumere cioè quelle caratteristiche di preziosità della materia e di unicità della forma che distinguono pittura e scultura, mentre è difficilmente concepibile che siano

“prodotti a mano” quegli oggetti che possono molto meglio essere “fatti a macchina”. Ed ecco l'errore di coloro che insistono per mantenere la produzione artigianale anche in quei prodotti che sono per loro natura destinati alla serie. È probabile perciò che in un prossimo futuro l'artigianato sia limitato esclusivamente a quei settori assai ristretti dove ha importanza precipua il tocco manuale, la rifinitura individualistica, la irripetibilità. L'artigianato sarà dunque destinato a creare soltanto il “pezzo unico”: il gioiello, il mosaico, l'arazzo, quel tipo di oggetti che si possono far rientrare in pieno nel campo della pittura e della scultura “applicate”.

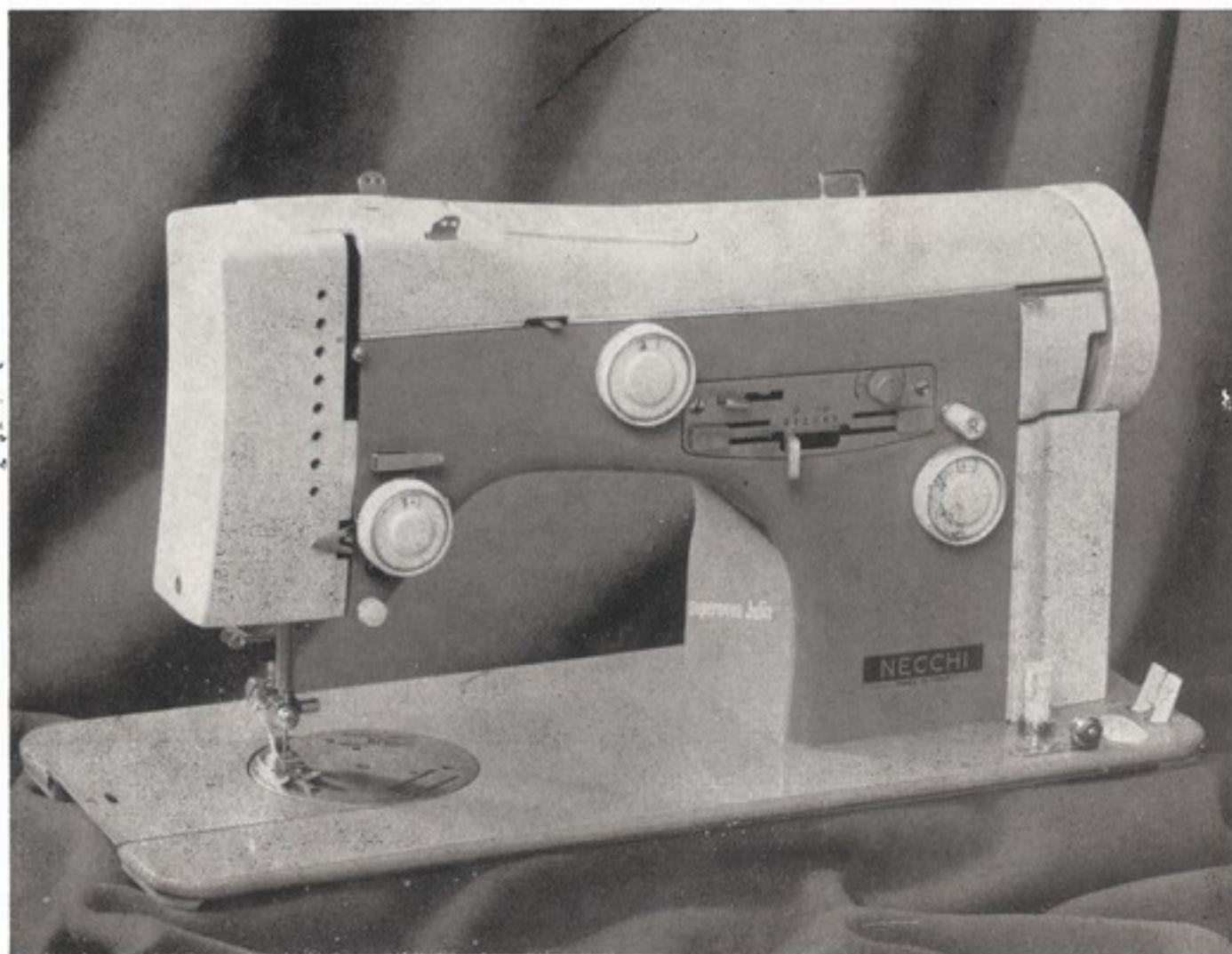
Per contro l'oggetto veramente di serie, sia di ceramica che di legno, di vetro che di metallo, non potrà essere creato che industrialmente e con assoluto rigore.

Un altro problema che credo meriti conto d'essere brevemente esaminato è quello dei rapporti tra disegno industriale e architettura industrializzata: sembra abbastanza opportuno di far rientrare entro il campo del disegno industriale tutti quegli elementi usati nell'architettura moderna che sono passibili d'una sistematica iterazione, d'una produzione standardizzata e strettamente seriale. Rientrano pertanto in questo settore moltissime delle apparecchiature tecniche, sanitarie, termiche ecc. presenti nei singoli edifici e vi rientrano di pieno diritto gli infissi, le maniglie, le diverse categorie oggi così usate di “curtain-walls”, e ancora le prese d'aria, le serpentine, i serbatoi, le altre numerose attrezzature degli impianti industriali che hanno ormai trasformato buona parte del nostro moderno paesaggio architettonico. Vi rientrano persino quelle costruzioni che possono essere eseguite globalmente attraverso elementi prefabbricati e che possono essere trasferite sul posto in condizioni di lavorazione compiuta (e mi riferisco alle ben note cupole geodesiche di Buckminster-Fuller, agli snodi e agli altri elementi modulari ideati da Konrad Wachsmann ecc.).

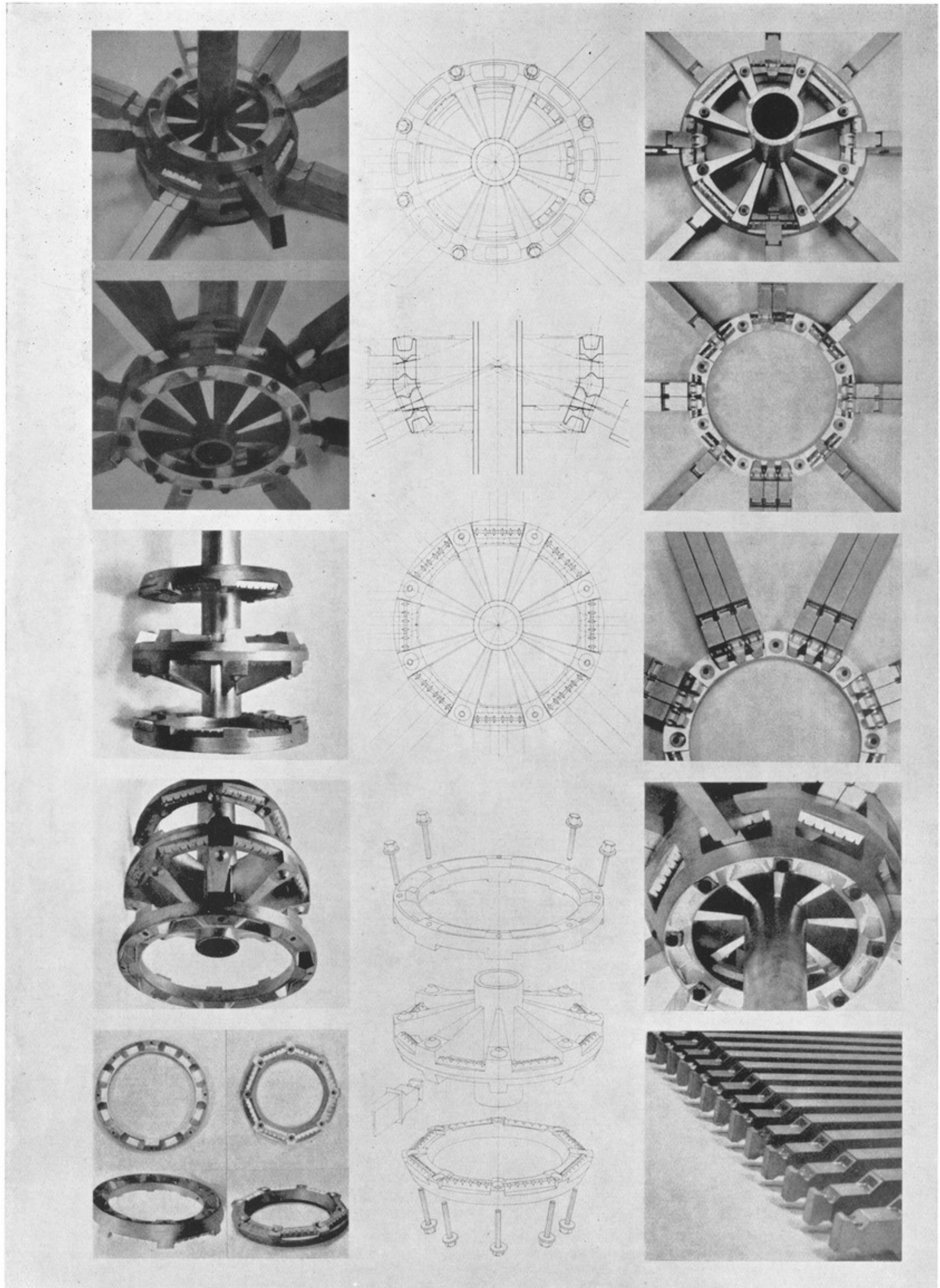
Un ultimo argomento su cui vorrei ancora brevemente soffermarmi è quello che con parola inglese si suol denominare “styling” e che è indubbiamente uno degli aspetti più delicati del disegno industriale. Tanto il concetto che la parola sono sorti negli Stati Uniti, dove, prima che altrove, tale fenomeno poteva manifestarsi, appunto in seguito all'alto tenore di vita e all'alto livello d'industrializzazione del paese. La sua giustificazione è quanto mai semplice: si tratta del compito che spetta al *designer*, di rivestire di “nuovi panni” splendenti l'oggetto la cui forma e il cui aspetto si sia già in parte o totalmente “consumato”, sia, cioè, divenuto troppo noto e quindi privo di quel potente richiamo che è insito in ogni oggetto al momento della sua prima immissione sul mercato. In altre parole il progettatore si vede affidato, ad un certo punto, dall'industria un oggetto perfettamente idoneo al suo scopo, che ha però la necessità di acquistare una “forma nuova” e questo solo per riuscire



La «Vespa» disegnata da Corradino D'Ascanio ed Enrico Piaggio.



La «Supernova Julia» della Necchi, disegnata da Marcello Nizzoli, autore anche della «Mirella».



Orologio a pila da tavolo in acciaio della Lorenz, disegnato da Richard Sapper.

nella pagina accanto: una serie di giunti standard, ideati dall'architetto Konrad Wachsmann e fabbricabili in serie, che permettono l'unione di più elementi strutturali in un solo punto (dalla rivista «Bauen + Wohnen»).



più appetibile al pubblico dei consumatori, solo per poter essere ulteriormente e proficuamente smerciato. Questo indirizzo è stato fortemente osteggiato da taluni paesi, come, ad esempio, l'Inghilterra, perché considerato come controproducente sia eticamente che esteticamente, eppure col passare degli anni tutti i grandi organismi produttori di oggetti industriali hanno dovuto riconoscere che il valore della "novità" d'un oggetto di serie era uno dei requisiti ai quali non ci si poteva sottrarre; per cui la pratica stilizzatrice si è venuta sempre più estendendo in tutti i paesi ad alto tenore di industrializzazione e sarebbe ormai impossibile prescindere.

Se, del resto, consideriamo alcune delle numerose famiglie di oggetti sfornati negli ultimi lustri dalle industrie a un ritmo sempre più veloce, vedremo agevolmente come è, proprio in seguito a tale principio, che si possono giustificare i passaggi cui abbiamo assistito da uno "stile" lineare e rettangolistico (quale era quello del primo razionalismo) a quello "aerodinamico" del periodo che va dal 1930 al '40, sino a giungere a quelle forme ondulanti e sinuose che caratterizzarono l'immediato dopoguerra; sino, infine, ai recenti ritorni a forme più spigolate, geometrizzanti

e arieggianti lo stile liberty (come si è visto in alcuni noti esempi italiani, ad esempio, nella "Diaspron" Olivetti e nella carrozzeria della Flaminia).

È interessante notare a questo proposito come le mutazioni di stile seguano di pari passo le mutazioni dei relativi elementi simbolizzatori che ne stanno alla base. È appunto a seconda del valore di questa funzione simbolizzatrice che viene a mutare la "linea", la caratteristica formale dell'oggetto. Nel periodo in cui predominava l'aerodinamicità si ebbe un'estensione di questa anche ad oggetti statici e immobili, mentre, per contro, si può constatare un'applicazione di linee squadrate e spigolate anche ad oggetti semoventi e dinamici nell'epoca in cui tali linee siano divenute "di moda" (e si veda l'esempio della 1800 Fiat, tanto per citare un caso ben noto).

Naturalmente una cosiffatta sottomissione dell'oggetto industriale ai dettami della moda non è certo commendevole né consigliabile, ma è un fenomeno del quale non si può non tener conto e che rientra del resto in pieno in quella "velocità di usura formale" cui spesso ho avuto occasione di accennare. Se essa sia benefica o meno agli effetti estetici è dif-

ficile precisare e ce lo potrà dire soltanto il futuro. Ad ogni modo è del tutto superfluo ogni tentativo di combatterla dato che essa è intimamente legata a ragioni di carattere economico e sociale. Ritengo anzi che sia tipica d'un'epoca come la nostra un'accelerazione notevole nell'usura delle forme e non solo per quanto riguarda le "forme utili" ma anche le forme "inutili", ossia quelle più propriamente artistiche (e lo provano i continui e periodici rivolgimenti negli indirizzi pittorici, architettonici, musicali). Non credo del resto che la velocità di trasformazione cui va incontro l'oggetto industrialmente prodotto si debba considerare come alcunché di dannoso. Ritengo anzi che, proprio in grazia al suo adattarsi così sollecito agli episodi della moda e del costume, l'oggetto industriale presenti in maniera assai vivace delle qualità "premonitrici", di anticipazione formale, che possono riuscire assai giovevoli anche per altre forme più specificamente artistiche, così da costituire ai nostri giorni uno dei più sensibili "termometri" del gusto popolare, e al tempo stesso uno dei più efficaci mezzi di diffusione dell'elemento artistico nelle più svariate e composite stratificazioni della nostra società.



sopra: Genova con il suo emporio portuale. Sono ben visibili i moli, gli ormeggi, i vascelli da trasporto, le galere da guerra. Questo affresco e gli altri della pagina accanto si trovano a Genova, nel palazzo Doria-Spinola, oggi sede della Prefettura.

nella pagina accanto: Venezia (in alto) con il grande Arsenal e la «Dogana da Mar» e Anversa (in basso), una delle città nordiche con cui i nostri mercanti avevano più continui e intensi rapporti.

Il commercio marittimo in tre affreschi genovesi

Per tutto il secolo XVI, che vide il maturarsi delle prime unità nazionali, come in Francia e in Inghilterra, e il sorgere di due grandi imperi supernazionali, quello di Carlo V e quello di Solimano il Magnifico, il Mediterraneo restò il principale centro di traffico commerciale, anzi il vero centro commerciale di tutto

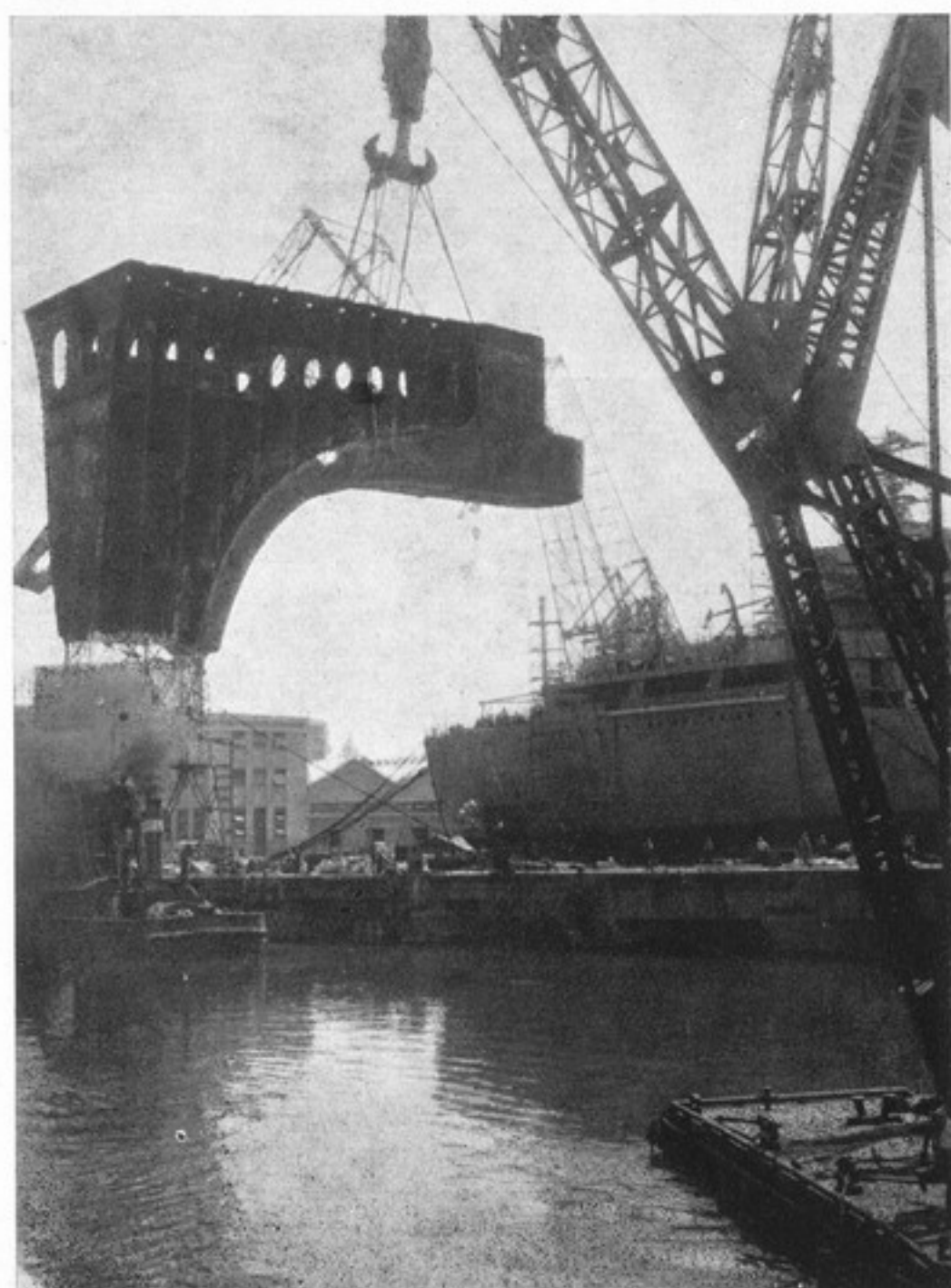
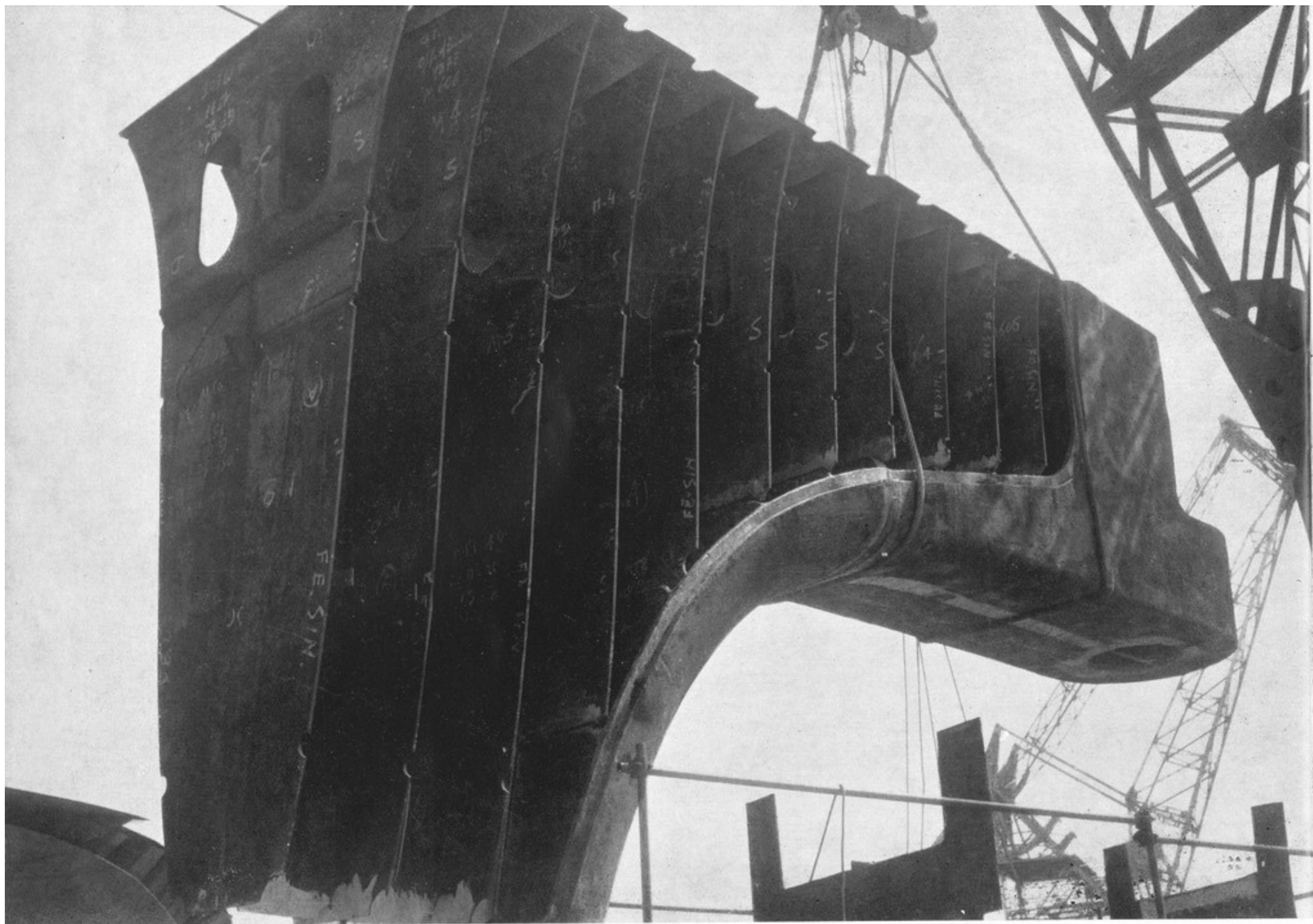
il mondo occidentale. E ciò avvenne malgrado la scoperta dell'America: basta pensare che l'oro delle cosiddette "Indie" veniva a finire tutto in Mediterraneo, per pagare le armi, le spezie, il sale, il grano, le sete, il ferro, il legname, i prodotti finiti dei quali la Spagna imperiale era gran consumatrice. Del resto, come moneta corrente per pagare i grandi eserciti permanenti, l'argento resistette a lungo, ed era argento orientale che giungeva in Mediterraneo attraverso l'Africa.

Al centro di tale commercio mediterraneo era ancora, malgrado la diminuita influenza politica, l'Italia. Qui vi erano grandi centri di produzione, ma soprattutto di commercio e di smistamento: Genova, Venezia, Livorno, Napoli, Taranto, Palermo. Qui vi erano grandi banchieri, come quelli genovesi e fiorentini, grandi mercanti, come quelli veneziani e genovesi, grandi trafficanti come quelli maltesi o siciliani. E tale commercio era veramente, in quell'epoca, "mondiale" perché raggiungeva, via mare, Costantinopoli o Alessandria per arrivare, con le carovane, fino all'Estremo Oriente; oppure raggiungeva, sempre via mare, Lisbona, Anversa, Londra, Amsterdam; via terra poi, attraverso le strade al-

pine, raggiungeva Lione e Parigi oppure Innsbruck, Monaco, Hannover o Norimberga, e su fino al Baltico.

Tale commercio è rappresentato, nel Palazzo del Governo a Genova, da grandi affreschi murali che sono altrettanti ritratti di città, colte sul vivo con le loro scene di vita e di lavoro. Ecco Venezia, con il grande Arsenal e la «Dogana da Mar», ed i grandi galeoni da trasporto, ed ecco sui canali interni le piccole barche cariche di merci, le maone, le gondole. Ed ecco Genova, tutta raccolta ad arco attorno al suo grande emporio portuale, con i moli, gli ormeggi, i vascelli da trasporto, le galere da guerra. Ed ecco ancora a significare il continuo rapporto con le città nordiche, in specie fiamminghe (famoso il «Banco di S. Giorgio» a Genova, come famosi i «fondachi» genovesi e veneziani a Bruges, come famosa la borsa di Amsterdam) la pianta di Anversa. In primo piano, le varie strade che conducono alle porte della città, sulle quali si notano carri da trasporto delle merci. In questi affreschi, molto precisi nei dettagli e fervidi nell'immaginazione, anche se di stile alquanto popolare, si coglie sul vivo, come dicevamo, il pulsare economico di quelle nostre città che già erano, quattro secoli fa, centri commerciali d'importanza mondiale.





Costruito a Lovere

Al cantiere navale Ansaldo di Genova Sestri si è proceduto nei giorni scorsi al montaggio del dritto di poppa della «Michelangelo».

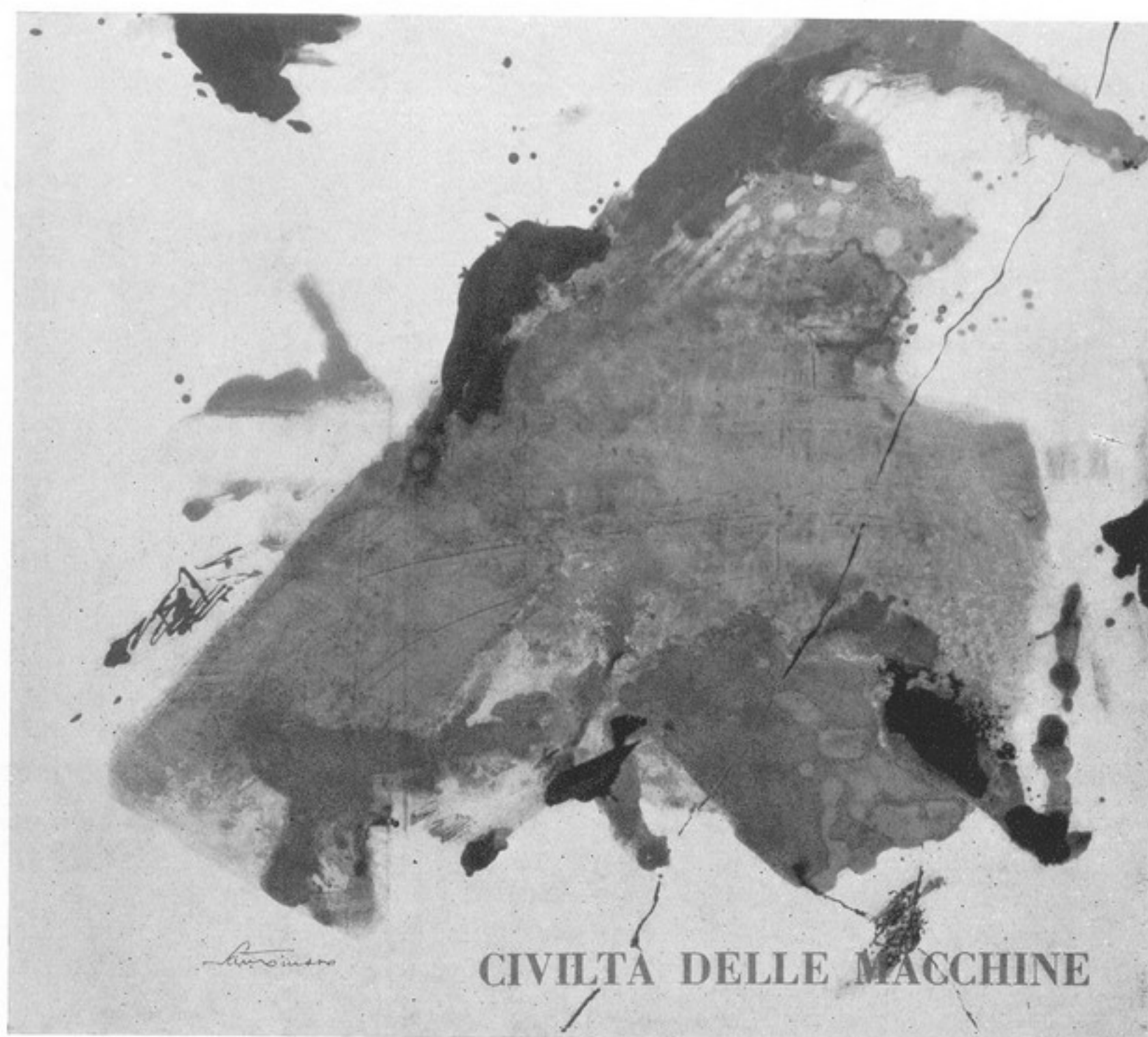
La «Michelangelo», come noto, sarà varata entro l'anno e quando entrerà in servizio sarà, con le sue 43.000 tonnellate di stazza, la nave ammiraglia della nostra flotta mercantile.

Il dritto di poppa, che consta di tre pezzi fusi, del peso complessivo di quasi 90 tonnellate, è stato fabbricato nel nostro stabilimento di Lovere. Si è trattato di una lavorazione particolarmente importante, date le inusitate dimensioni dei pezzi e la loro destinazione. Impegnativo è stato anche il trasporto su strada da Lovere a Genova, avvenuto con speciali automezzi.

Le foto mostrano due momenti del montaggio del «dritto» nel cantiere: il grande pontone-gru ha sollevato il pezzo e lo porterà poi all'altezza della poppa della nave, dove sarà saldato alle lamiere del fasciame.

Convegno a Palermo

I problemi della stampa aziendale



La copertina del n. 1-1962 di «Civiltà delle Macchine». Il dipinto riprodotto è di Giuseppe Santomaso.

Il XIII convegno nazionale della stampa aziendale si è svolto quest'anno a Palermo, dal 22 al 24 giugno, organizzato dalla Società Generale Elettrica della Sicilia. Alla manifestazione erano rappresentati quasi tutti i centotrentanove giornali aziendali italiani. Erano presenti il presidente dell'associazione, professor Silvio Golzio, presidente della Stet, il gr. uff. Giuseppe Ceccarelli, dell'Italsider, presidente della federazione europea della stampa aziendale e il segretario generale dell'associazione, dottor Francesco Salvati, della Sip. La società organizzatrice era rappresentata dall'avvocato Giovanni Capri, direttore di "Sicilia Elettrica".

Quest'anno i lavori del convegno sono stati preceduti da tre riunioni preliminari, tenutesi a Milano, Genova e Roma, nel corso delle quali sono stati discussi in modo approfondito i tre temi che dovevano formare oggetto delle relazioni, così da fornire ai relatori il più ampio e documentato materiale per il loro lavoro.

Il primo argomento di dibattito, «Il giornale aziendale come strumento di formazione ai compiti e alla vita aziendale», ha formato oggetto di tre relazioni. Il dottor Giacomo Sorgi,

della Pirelli, premesso che non è possibile determinare e illustrare la funzione del giornale come strumento di formazione ai compiti e alla vita aziendale, senza aver prima analizzato questi compiti e questa vita, si è inoltrato in una analisi di questo tipo, ponendo in luce due grandi categorie di fenomeni. La prima comprende le attuali condizioni tecniche e organizzative dell'azienda; la seconda l'attuale condizione in cui è venuto a trovarsi il lavoro umano.

La divisione del lavoro e la scomposizione dell'antico mestiere in operazioni separate, hanno creato l'esigenza di una sempre più accentuata specializzazione che a sua volta ha portato alla creazione di macchine sempre più complesse. L'estensione della meccanizzazione ha ridotto o soppresso l'intervento umano in molte operazioni mentre l'organizzazione del lavoro è diventata una vera e propria tecnica: oggi si è creata una precisa separazione tra la concezione (ideazione, progettazione, programmazione) del lavoro e la sua esecuzione. Questo per quanto riguarda le condizioni tecnico-organizzative. Quanto alle condizioni del lavoro umano, oggi al lavoratore che svolge compiti rigidamente prestabiliti vengono richieste

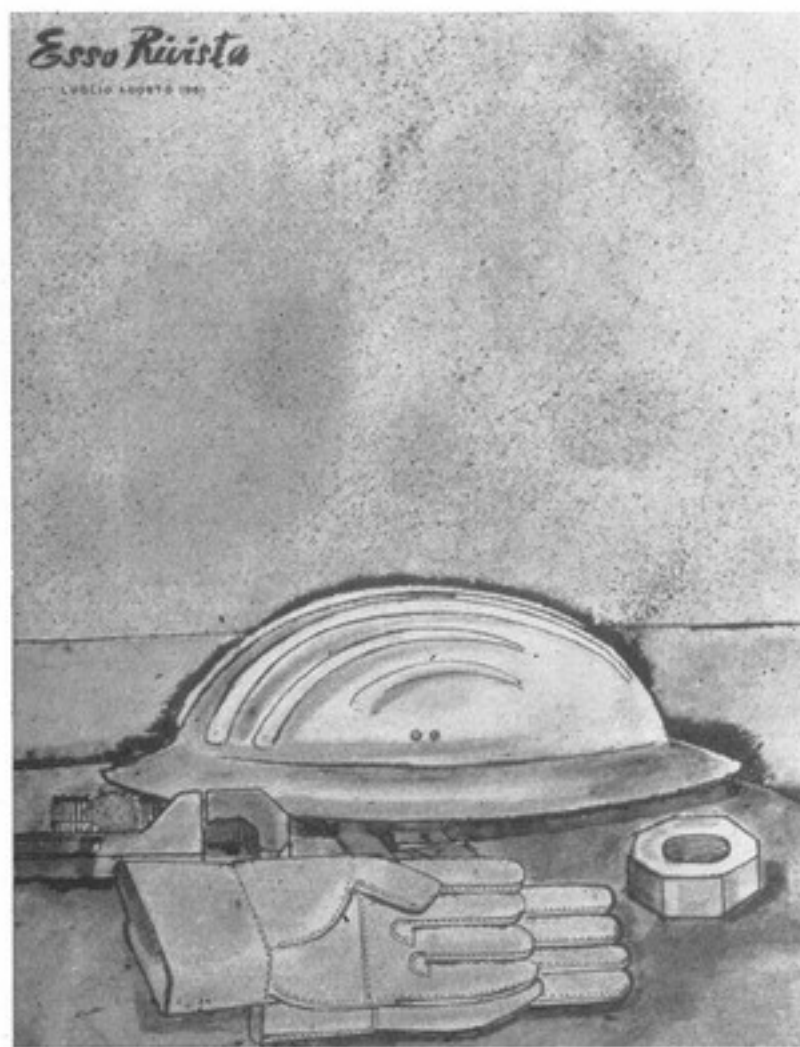
sempre minori doti di iniziativa: gli sfugge la preparazione del lavoro, gli appartiene solo l'esecuzione. Se è vero che è diminuita la sua fatica fisica, è innegabile che per contro è aumentata la sua fatica psicologica, in conseguenza dei più rapidi ritmi di lavoro, della sempre maggiore attenzione richiesta.

Il risultato di tali condizioni è spesso una insoddisfazione professionale. Questa insoddisfazione può essere in parte compensata attraverso l'opera del giornale aziendale che può suscitare un sentimento di partecipazione a un lavoro collettivo, di cui si colgano i diversi aspetti e l'importanza. In questo modo il giornale aziendale può contribuire a elevare il morale aziendale; come, del resto, può contribuire ad elevarlo costituendosi come strumento di autenticazione delle comunicazioni aziendali, non nel senso di presentarsi come "gazzetta ufficiale" della ditta, ma nel senso che individua le esigenze informative dei dipendenti e le soddisfa. Se l'insoddisfazione professionale si traduce in minor produttività e se il giornale aziendale può contribuire ad attenuarla, il giornale aziendale può dunque operare nell'interesse dei dipendenti e dell'azienda.

Sullo stesso tema ha riferito il dottor Ma-



«Notizie Olivetti» n. 74 del marzo 1962. La copertina è di Egidio Bonfante.



«Esso Rivista» n. 4 - 1961. Sulla copertina un disegno di Caruso ispirato alla ricerca petrolifera (particolare).



«Rivista Shell Italiana» n. 5 dell'ottobre 1961. Copertina di Fortunato.

rio Casacci delle Ferrovie dello Stato, affrontando l'argomento in due distinti "momenti": quello della creazione del giornale aziendale come strumento che renda possibile in linea generale l'effettivo incontro con il lettore e quello della articolazione dello strumento per farne mezzo di formazione ai compiti ed alla vita aziendale. L'oratore ha identificato nella "informazione" il mezzo, il ponte di passaggio verso la formazione: il giornale parte «coi panni di strumento di informazione, ma cerca di fare in modo che ognuno dei lettori, a contatto con questi panni, li senta talmente suoi da affezionarcisi, da volerli adattare a sua taglia e a sua misura».

Il dottor Pieraldo Marasi, della Zanussi, è stato il terzo relatore sul tema. Egli ha sostenuto che il giornale aziendale ha una sua precisa giustificazione quando si inserisce nella comunità di fabbrica recandovi un contributo tendente al miglioramento della comunità stessa. In tal senso il giornale, con equilibrata e costruttiva analisi critica, deve sforzarsi di eliminare, o almeno affievolire le cause di spersonalizzazione insite nel lavoro industrializzato.

Altro tema di discussione è stato "Il giornale aziendale e la prevenzione degli infortuni". Il relatore, ingegner Marino Benedetti, della Teti, dopo alcune premesse di carattere generale che intendevano puntualizzare alcune particolari caratteristiche dell'antinfortunistica e dell'organizzazione della stessa nell'azienda, ha rilevato come l'opera della stampa aziendale può essere particolarmente efficace sia per contribuire alla conoscenza delle tecniche di prevenzione sia per creare, con opportuna ope-

ra psicologica e di propaganda, una favorevole coscienza antinfortunistica.

Per il primo aspetto, prevalentemente di carattere tecnico, la stampa aziendale, pur con iniziative proprie, deve più spesso riferirsi all'opera già svolta o in via di svolgimento nell'azienda da parte degli addetti alla sicurezza. Per il secondo aspetto invece, che richiede una azione psicologica opportunamente studiata, la stampa aziendale è più libera nella sua azione ed anzi, per raggiungere meglio lo scopo, deve far ricorso a soluzioni grafiche originali e moderne. Il relatore ha concluso la sua esposizione con una serie di considerazioni esemplificative.

Sull'«organizzazione redazionale della stampa aziendale in Italia», terzo tema del convegno di Palermo, ha parlato il dottor Carlo Fedeli dell'Italsider.

Per la sua relazione, di carattere eminentemente tecnico, egli si è avvalso, come punto di partenza, dei risultati emersi dall'esame e dal raffronto delle risposte date dalla maggior parte dei giornali aziendali ad un'inchiesta promossa appositamente dalla segreteria dell'associazione della stampa aziendale, la quale ha poi provveduto ad integrare i dati mancanti con quelli in suo possesso, riuscendo in tal modo a fornire al relatore un materiale di documentazione esauriente ed attendibile. Riteniamo possa interessare i nostri lettori riportare una sintesi della relazione.

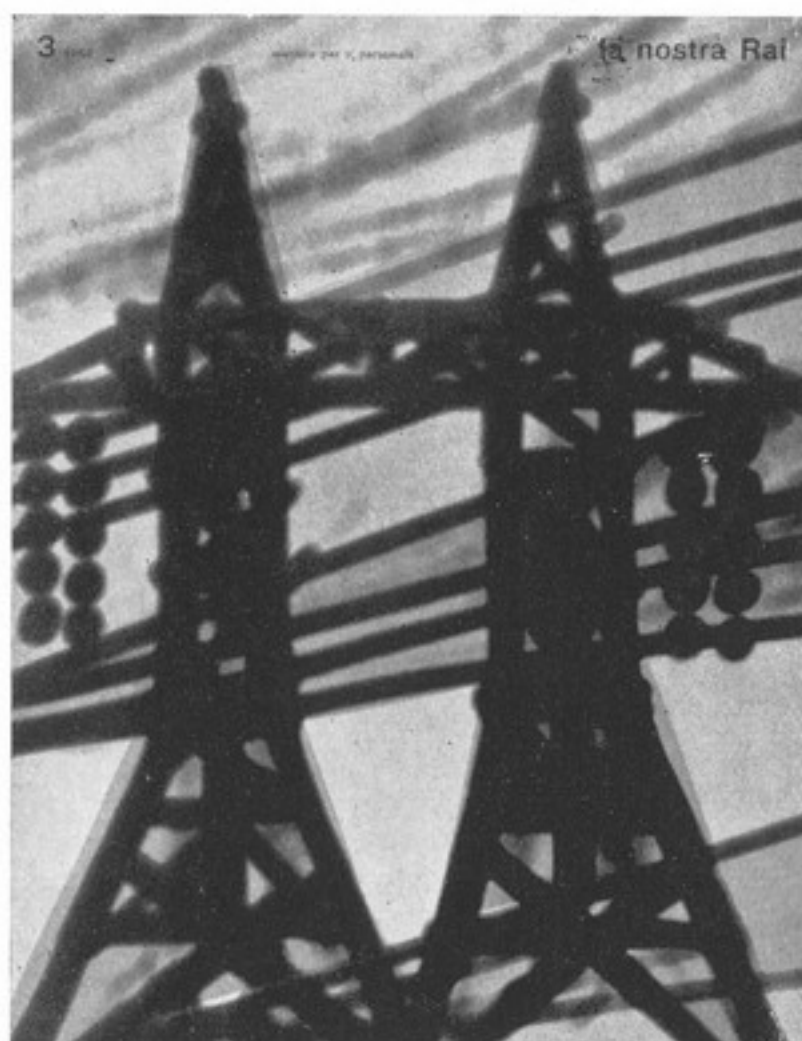
Quanti sono i giornali aziendali? Quanti e quali lettori hanno? Quando e come escono i nostri giornali? Come vengono distribuiti? Chi sono i redattori e da chi dipendono nelle ri-

spettive organizzazioni aziendali? Chi sono e come sono organizzati i collaboratori dei giornali aziendali? Queste, in sintesi, le domande dell'inchiesta.

Oggi, in Italia, escono 139 giornali aziendali, cifra importante, anche su scala europea: si può dire che in Italia ci stiamo avvicinando a grandi passi al livello di diffusione della stampa aziendale dei paesi europei più intensamente industrializzati. La nostra "quota 139" acquista poi un significato particolare, molto positivo, se si considerano i progressi fatti da vent'anni a questa parte in Italia, anche nel settore della stampa d'azienda.

Solo due giornali aziendali tra quanti vengono ancora oggi pubblicati, esistevano prima del 1940 nel nostro paese. Nel decennio che va dal '40 al '50, iniziarono la pubblicazione 14 giornali, nella maggioranza a partire dal dopoguerra. Nel decennio successivo, dal 1950 al 1960, si assiste al "boom" della stampa aziendale, con l'uscita di ben 62 nuovi giornali. Ma il dato più clamoroso è quello che si riferisce agli ultimi due anni: dopo il 1960, infatti, hanno iniziato la pubblicazione 21 nuovi giornali d'azienda. E questo si può considerare indirettamente un altro sintomo del progresso industriale italiano. C'è anzi da augurarsi che esso sia anche, e soprattutto, il sintomo che in Italia si stanno veramente abbandonando vecchi e superati schemi, che si sta facendo finalmente strada una nuova coscienza dei rapporti che legano le aziende a coloro che in esse lavorano e anche al mondo esterno.

Altro elemento interessante emerso dall'inchiesta è che 37 aziende che avevano già un



«La nostra Rai» n. 3 - 1962. La copertina di Danilo Nubioli è dedicata alla Finelettica (gruppo IRI).



La rivista «Pirelli» n. 6 - 1961. La copertina riproduce una delle dodici vetrate create da Chagall per la sinagoga dell'ospedale di «Hadassah» di Gerusalemme.



«Freccia alata» n. 6 - 1962, edita dall'Alitalia per il suo personale. Figura in copertina la «Chiesa di Lucca» di Franco Gentilini.

giornale, hanno sentito la necessità di mutare l'impostazione dei loro organi di stampa per il personale. Questi mutamenti rispecchiano generalmente l'esigenza avvertita di modificare, di migliorare, sulla base delle esperienze fatte, l'impostazione dei giornali, affinché essi potessero meglio assolvere alle funzioni della stampa aziendale.

A parere del relatore questo dato fornisce un altro sintomo, indubbiamente positivo, di una certa tendenza della nostra stampa a non rimanere cristallizzata su determinati schemi, ma a ricercare invece mezzi sempre più adeguati di comunicazione. Si può affermare che a questo fenomeno di aggiornamento, del resto evidente a chi consideri come sono fatti molti giornali aziendali oggi e com'erano alcuni anni or sono, abbiano dato un apporto non indifferente anche gli scambi di idee, i raffronti, gli stimoli, i contributi alle soluzioni di certi problemi e alla puntualizzazione delle funzioni della stampa aziendale, emersi dagli annuali convegni promossi dall'associazione della stampa aziendale.

Sul numero e il tipo dei lettori della stampa aziendale l'inchiesta fornisce elementi assai confortanti. Se si sommano ai dati effettivi segnalati attraverso le schede i dati, molto attendibili, ricavati dagli atti della segreteria dell'associazione, si ha che la tiratura dei giornali aziendali italiani ha raggiunto oggi la cifra di 1.271.400 copie *per numero*. Ciò vuol dire che ogni anno in Italia la tiratura della stampa aziendale raggiunge i 13 milioni di copie.

Che cosa rappresentino queste cifre è presto detto, se le raffrontiamo ad esempio con

quelle della stampa normale: 4.600.000 copie di quotidiani vendute ogni giorno e 14 milioni di copie di periodici d'attualità vendute ogni settimana. Si tratta di dati desunti dallo studio fondamentale del Weiss sulla stampa in Italia.

Calcolando che ogni numero di giornale aziendale raggiunga almeno tre persone, ciò che è abbastanza verosimile, si può tranquillamente affermare che oggi la nostra stampa aziendale ha, per ogni numero edito, quasi 4 milioni di lettori e poco meno di 40 milioni di lettori all'anno. Ciò significa, sempre raffrontando con la stampa normale, che di fronte al 38% circa di lettori adulti italiani di un quotidiano ed al 40% di lettori di settimanali d'attualità (sono ancora due dati forniti dal Weiss), ogni numero di stampa aziendale è letto da circa il 13% di lettori adulti.

Sono cifre che, nella loro nuda evidenza, indicano quale sia il terreno su cui operano i nostri organi di stampa d'azienda, quale sia la loro potenziale forza di penetrazione e, soprattutto, di quali responsabilità siano investiti coloro che sono preposti alla loro direzione e redazione.

Altrettanto indicativo è anche l'esame dei dati relativi, in termini necessariamente generali, al tipo di lettori. Risulta evidente la tendenza dei nostri giornali ad allargare sempre più l'area del pubblico cui sono diretti, non limitandola al solo ambito aziendale, al solo personale in forza.

Circa il 75-80% dei giornali viene inviato anche a lettori esterni, sia scelti secondo il giudizio dell'azienda, sia sulla base delle richieste

che pervengono alle redazioni. Oltre il 70% circa dei giornali continua poi ad essere inviato a lavoratori anziani che hanno lasciato il servizio.

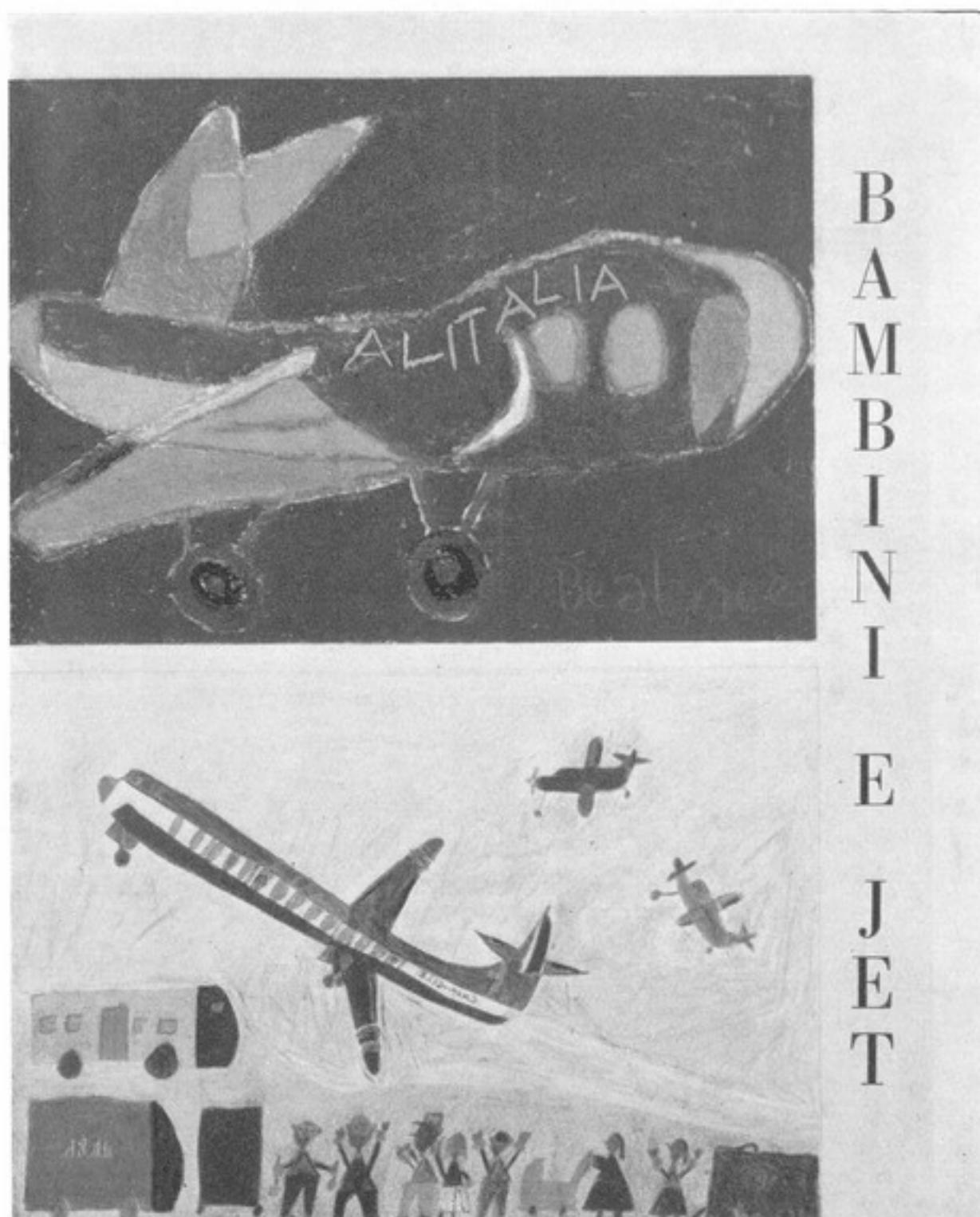
Risulta evidente, da questi dati, come le aziende avvertano, nella maggioranza dei casi, l'esigenza di proiettarsi, anche attraverso la stampa per il personale, nel mondo esterno, di comunicare un messaggio aziendale ad una comunità più vasta.

Sarebbe necessario conoscere il rapporto tra lettori interni ed esterni per poter valutare esattamente l'entità di questo fenomeno, ma la tendenza esiste, senza dubbio alcuno, ed è, una tendenza positiva, proprio perché è un altro segno di aggiornamento, dell'acquisizione della consapevolezza che l'azienda non può più considerarsi una cittadella chiusa ma, al contrario, un mondo che trova all'esterno le ragioni economiche, sociali, psicologiche della sua prosperità e della sua stessa esistenza.

Solo il 20% circa delle risposte indicano che i giornali raggiungono anche i fornitori, i clienti, e nel 25% dei casi gli azionisti.

Questa percentuale starebbe ad indicare che alla stampa aziendale viene dato in genere, piuttosto che un'impostazione tecnica (quale è pensabile si adatti meglio alle categorie dei lettori sopra indicate), un carattere di informazione meno specifica, più generalizzata, per portare a pubblici interni ed esterni messaggi che siano, in un certo senso, validi per tutti.

Quanto alla periodicità, la più diffusa è quella mensile, con 70 testate; 27 giornali escono ogni due mesi, 22 ogni tre mesi. Solo 2 sono quindicinali, uno è semestrale. I rimanenti hanno periodicità variabili.



Due pagine interne del «Gatto Selvatico», la rivista edita dal gruppo Eni per il suo personale.

Tempo di viaggiare



di Giorgio Brunacci

I mesi della bella stagione sono propizi ai viaggi, non più riservati a pochi. Non è facile però essere un buon turista: noi qui, molto alla buona, cerchiamo di aiutarvi a diventarlo, dandovi alcuni consigli di carattere generale e quattro piccole guide d'orientamento per le quattro mete classiche di chi viaggia in Europa.

Più di 30 giornali hanno modificato la loro periodicità rispetto ai criteri seguiti inizialmente, probabilmente allineandosi sulla periodicità mensile.

Tra i sistemi di stampa, quello tipografico su macchine piane è il più diffuso (76 giornali). Seguono il rotocalco (9), l'offset (6), l'offset e tipografia (5). Il numero di pagine si aggira su una media di 16. Il formato più usato è di 26 centimetri per 35,5.

Nella maggioranza dei casi (66) la distribuzione avviene a domicilio; per 13 giornali sul posto di lavoro e a domicilio, cioè con una doppia distribuzione, espediente che tende ad assicurare, evidentemente, che il foglio raggiunga rapidamente il più vasto numero di lettori possibile. In 14 casi i giornali vengono distribuiti sul posto di lavoro e in 7 casi all'uscita dall'azienda.

Per quanto riguarda la dipendenza delle redazioni, dall'inchiesta si rileva che le principali tendenze sono tre: la prima, predominante, è quella di far dipendere la redazione dalle pubbliche relazioni o dal servizio stampa (il quale ultimo, in molte aziende, finisce per svolgere anch'esso, almeno embrionalmente, funzioni di pubbliche relazioni); la seconda tendenza è di far dipendere la redazione dal personale; la terza, da un servizio autonomo.

In definitiva, questi dati confermano l'esistenza di due indirizzi di fondo da cui dipende una diversa impostazione della stampa aziendale: quello che la considera uno strumento di relazioni pubbliche rivolto all'interno e all'esterno dell'azienda, e l'altro indirizzo, che considera la stampa aziendale uno strumento di relazioni umane rivolto essenzialmente all'interno dell'azienda.

Questa diversa impostazione, a giudizio del relatore, non ha rilievo per ciò che concerne la tecnica redazionale del giornale aziendale, che non può essere che la tecnica giornalistica.

Interessante è l'esistenza di un gruppo di giornali che hanno una redazione "autonoma". Il significato di questa autonomia, i suoi limiti, i suoi vantaggi ed eventuali svantaggi, possono costituire un motivo interessante di ulteriore esame.

A chi è affidata la preparazione del giornale?

In 88 casi le redazioni sono formate esclusivamente da persone appartenenti all'azienda. Solo in 6 casi si ha la formula mista, di redattori appartenenti all'azienda che si valgono della consulenza di un collaboratore esterno. In altri 7 casi, infine, la redazione è affidata direttamente a collaboratori esterni.

La prevalenza della formula redazionale esclusivamente interna è dunque assoluta.

Questi dati indicherebbero che, nella maggioranza dei casi, le redazioni non sono affidate a giornalisti, o comunque a redattori con una certa esperienza giornalistica compiuta al di fuori dell'ambito aziendale.

Nel corso della riunione preliminare tenutasi a Genova sull'argomento si era discusso anche di questo problema e sostanzialmente tutti erano d'accordo nel riconoscere la grande utilità o quasi l'indispensabilità di una simile esperienza. La difficoltà sorge quando si tratta di trovare questi giornalisti o queste persone che abbiano almeno una certa esperienza in tale campo. Qualcuno ha proposto che si tengano corsi di giornalismo aziendale. È stato obiettato che la loro efficacia è dubbia ed è stato fatto il caso di una città come Torino dove nei giornali lavorano 300 professionisti, uno solo dei quali proviene da una scuola di giornalismo. Nonostante queste obiezioni il relatore ritiene che una formazione giornalistica, sia pure limitata, si possa dare ai redattori aziendali.

L'ideale sarebbe che a capo di ogni giornale aziendale vi fosse un giornalista abile e nello stesso tempo conoscitore profondo dei problemi dell'azienda. A questo si frappongono molte difficoltà pratiche, e principalmente una di carattere professionale. Per l'assunzione di

un giornalista professionista da parte di industrie non editoriali esiste un problema non risolto: quello dell'inquadramento dei giornalisti regolarmente iscritti come professionisti alla Federazione della stampa italiana. Nessuna industria tra quelle poche che hanno assunto giornalisti professionisti, riconosce loro qualifica e trattamento previsti dal contratto giornalistico, e questo può costituire un impedimento per l'assunzione da parte delle aziende. Quelle che vogliono assicurarsi la collaborazione di un giornalista, non trovano di meglio che ricorrere alla formula mista del professionista esterno affiancato ad un funzionario della società.

In 44 giornali esiste un comitato di redazione (o di direzione).

A questo proposito sarebbe utile esaminare più a fondo quali siano le reali funzioni di questi comitati. Innanzitutto, conoscere il livello aziendale delle persone che li compongono, se sono ristretti o allargati a molti settori dell'azienda, e poi se essi esercitano vere e proprie funzioni redazionali, se cioè intervengono direttamente nella compilazione del giornale, oppure se la loro funzione è quella di fornire indirizzi di carattere generale o collaborazioni tecniche, oppure di stimolare o dare idee, o, infine, se i comitati sono organi ai quali la direzione dell'azienda demanda semplicemente il compito di controllare il lavoro di redazione.

Questi comitati hanno una composizione e una funzione diversa da azienda ad azienda. Praticamente si va dal comitato a larga rappresentanza che svolge entro certi limiti anche funzioni redazionali, al comitato che esamina e discute i programmi sottopostigli dalla redazione, al comitato che è solo di controllo.

Uno dei problemi principali, se non addirittura il principale, dei giornali aziendali, è quello dei collaboratori interni.

Dall'inchiesta risulta che 58 giornali si servono di una organizzazione di corrispondenti con l'incarico di segnalare determinati fatti o notizie. In 61 casi a questi corrispondenti vengono dati degli "incentivi" per la loro collaborazione, consistenti per lo più in doni di libri, ma anche in premi in denaro e in altri compensi vari.

Sulla questione dei corrispondenti si è discusso molto anche nella riunione preliminare di Genova, ed è naturale, perché questi collaboratori sono veramente, o dovrebbero essere, la spina dorsale dei giornali d'azienda, sono coloro che vivendo giorno per giorno direttamente nei vari settori l'esperienza aziendale, hanno, o avrebbero, la possibilità di fornire un quadro continuamente aggiornato di questa vita e quindi di rendere interessante e leggibile l'organo di stampa.

Quasi tutti, a Genova, hanno lamentato le difficoltà di ottenere una collaborazione larga e continua, o addirittura le difficoltà di reperire questi corrispondenti. Ciò è dovuto al fatto, ovvio, che si tratta di persone che svolgono necessariamente un altro lavoro nell'azienda. E sono proprio gli impegni di lavoro che ciascuno di essi ha — quegli stessi impegni

che li pongono in grado di conoscere molte cose così interessanti per il giornale — che impediscono loro di collaborare attivamente e con assiduità.

Quanto poi alla qualità di queste collaborazioni, pur essendo evidente che in linea generale non si tratta di una qualità molto elevata, la maggioranza delle redazioni non se ne preoccupa eccessivamente: la cosa importante — dicono — è che i corrispondenti mandino il materiale, poi penseranno i redattori a rielaborarlo.

Il relatore, dopo aver portato esempi dell'organizzazione redazionale presso alcune grandi aziende che svolgono la loro attività su territori molto vasti, ha sottolineato come la maggior parte dei giornali aziendali operino in situazioni ambientali più ristrette, abbiano un numero medio di dipendenti da 500 a 3000 unità ed abbiano a disposizione, in generale, mezzi finanziari più limitati.

È soprattutto a questi giornali che i convegni della stampa aziendale sono utili, per aiutarli a risolvere i loro problemi redazionali, per fornire loro degli indirizzi precisi. Naturalmente, essi possono a loro volta fornire indicazioni di carattere generale altrettanto utili. È infatti in queste aziende piccole e medie che i problemi dell'organizzazione redazionale acquistano un'evidenza particolare, proprio per le maggiori difficoltà che in genere chi se ne occupa incontra nel suo lavoro.

Data la diversità delle situazioni particolari di queste aziende minori, portare degli esempi non può essere che scarsamente indicativo. È invece possibile dare un quadro di alcune tendenze generalmente seguite nell'organizzazione redazionale delle aziende minori, desumendole dalla massa delle informazioni pervenute attraverso l'inchiesta.

Secondo tali dati, si può dire dunque che questi giornali di aziende minori hanno iniziato la pubblicazione dopo il 1950, hanno periodicità mensile, rispettano abbastanza i tempi di uscita, sono inviati gratuitamente a domicilio, oltre che ai lettori interni anche ad un certo numero di lettori esterni, tra cui i lavoratori anziani; sono stampati con sistema tipografico su macchine piane, generalmente in bianco e nero, in media sono di 16 pagine con un formato medio di 26 cm. per 35,5, hanno redazioni formate da personale interno e dipendenti o dal servizio personale o dal servizio stampa (tenendo conto che le aziende minori in genere non hanno servizi di pubbliche relazioni veri e propri), hanno in qualche caso un comitato redazionale, hanno raramente collaboratori esterni ma hanno un certo numero di corrispondenti interni che ricevono dei modesti incentivi di carattere per lo più simbolico. Questa dovrebbe essere, nelle grandi linee, la struttura redazionale più diffusa tra i giornali aziendali italiani, stando ai risultati dell'inchiesta.

Si tratta di una struttura che può essere adatta, secondo il relatore, a consentire ai giornali di assolvere in modo abbastanza adeguato ai loro compiti di informazione e di formazione interna e adatta altresì a rivolgersi ad un pubblico esterno. Il fatto è che la struttura non

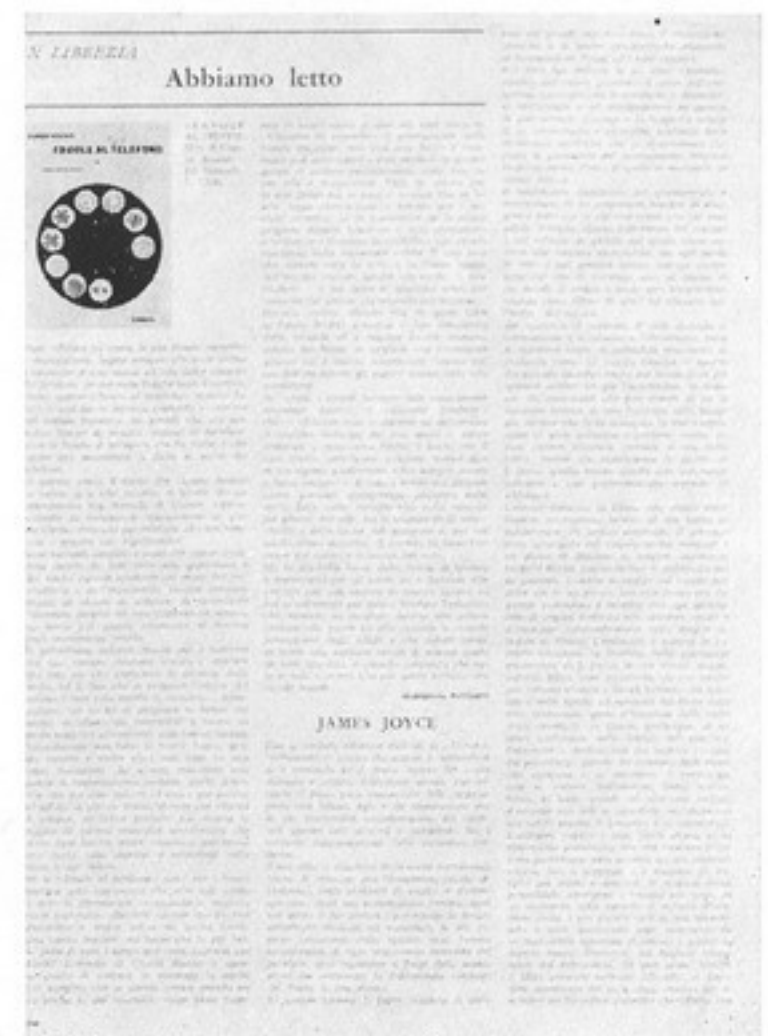
è tutto, è solo una piattaforma, un punto di partenza. È il modo in cui ci si serve di tale struttura quello che conta veramente. Si può avere una redazione perfettamente organizzata e poi servirsi male dei mezzi che essa offre, o, al contrario, si possono avere pochi mezzi a disposizione e redigere un buon foglio aziendale.

Vent'anni fa l'americano Helton così sintetizzava il suo atteggiamento critico nei confronti della stampa aziendale: « in genere ci sono troppe informazioni superflue e troppo incomplete informazioni sull'essenziale ».

Si è fatta parecchia strada, in questi venti anni, anche in Italia, ma ve n'è dell'altra da fare, e questi incontri possono aiutarci a percorrerla più rapidamente, cercando di far sì, ha concluso il dott. Fedeli, che i nostri giornali siano strumenti "a due vie" adatti a rendere più aperte e autentiche le comunicazioni aziendali, cercando non solo di individuare le esigenze informative dei lettori e di soddisfarle, ma anche di crearne di nuove, di suscitare degli interessi, di fare insomma, per usare le parole di Geno Pampaloni, dei giornali che, soprattutto, non siano "né noiosi, né ipocriti".

A conclusione dei lavori del convegno sono stati proclamati i vincitori dei "Premi Paces" per il 1961, riservati ai collaboratori interni dei giornali aziendali. Al signor Giuseppe Del Monte, delle pubbliche relazioni dell'Italsider, è stato assegnato un premio destinato agli autori di rubriche, per il "panorama siderurgico" che egli redige periodicamente per la nostra Rivista.

« Abbiamo letto », la rubrica dei libri di « Selezionando notiziario Timo », edito mensilmente per il personale dell'azienda Timo.



Panorama siderurgico

SITUAZIONE INTERNAZIONALE

L'attività della siderurgia statunitense prosegue tuttora a ritmo ridotto, fatto dovuto, oltre che al fenomeno del ricorso alle scorte da parte degli utilizzatori, alle ferie estive per i dipendenti della maggior parte degli stabilimenti industriali.

Una particolare nota dobbiamo riferire in merito alla siderurgia nipponica e non per sottolineare nuovi record produttivi. Il Giappone tende, per la prima volta nel dopoguerra, a ridurre sia la produzione sia gli investimenti nel settore siderurgico. La diminuzione apportata a questi ultimi pare suggerita peraltro anche da ragioni di politica valutaria.

Per la Comunità Europea del Carbone e dell'Acciaio il primo semestre del 1962 si è chiuso con una produzione di 36.398.000 tonnellate di acciaio. La diminuzione del 2,8% rispetto allo stesso periodo del 1961 è dovuta

a tutti i paesi fatta eccezione dell'Italia e del Belgio.

L'afflusso delle ordinazioni di laminati agli stabilimenti della C.E.C.A. ha invece registrato un incremento del 6,8% per l'aumentata richiesta del mercato interno.

Le prospettive che si schiudono alla produzione nei prossimi mesi possono per questo considerarsi soddisfacenti.

SITUAZIONE ITALIANA

Nuovi record si rilevano per la produzione siderurgica italiana sempre favorita dal buon andamento della domanda.

Nel primo semestre il gettito di ghisa si è elevato a 1.657.000 tonnellate e quello d'acciaio a 4.743.000 tonnellate.

Gli incrementi sono stati dell'11,7% per la ghisa e del 4,7% per l'acciaio.

Il fabbisogno delle industrie utilizzatrici continua a richiedere un notevole ricorso all'importazione.

Nel nostro paese continua così ad aumentare il consumo d'acciaio che, come è stato più volte detto, è uno degli indici principali dell'ulteriore cammino percorso sulla strada dell'industrializzazione.

Produzioni Italsider

		maggio 1962	giugno 1962
coke	tonn.	174.966	181.016
ghisa	»	246.308	261.637 *
acciaio	»	314.694 *	298.288
laminati a caldo	»	242.746	234.183
laminati a freddo	»	42.286	37.827
getti di ghisa	»	8.985	7.424
getti d'acciaio, fucinati e rodeggi	»	5.486	4.713
armamento ferroviario	»	1.542	1.518
derivati vergella	»	3.596	3.642
carpenteria	»	2.979	3.360
tubi saldati	»	10.042	18.091
altri prodotti	»	7	78

* nuovi record mensili

L' Italsider

Sede centrale

via Corsica 4, Genova - telefono 59.99

Centri siderurgici e stabilimenti

Bagnoli (Napoli) - via Nuova Bagnoli 435 - telefono 302.024

tondo - vergella - bordione - nastri stretti laminati a caldo - travi HE (ad ali larghe) - travi IPE - profilati - funi - reti saldate - derivati dalla vergella.

Oscar Sinigaglia - via San Giovanni d'Acqui 6 - Genova-Cornigliano - telefono 20.97

laminati piani a caldo e a freddo - lamierini zincati - banda stagnata elettrolitica e ad immersione.

Piombino (Livorno) - corso Italia 218 - telefono 30.41

rotaie - barre e profilati - materiali per armamento ferroviario fisso.

Taranto - via Statte 1 - telefono 68.20
tubi di acciaio saldati di grande e medio diametro.

Trieste - via di Servola 1 - telefono 93.027
ghise da acciaieria e da fonderia - lamiera grosse.

Lovere (Bergamo) - via G. Paglia - telefono 10
rodeggi ferrotramviari - getti e fucinati di acciaio.

Marghera (Venezia) - via del Commercio 5 - telefono 50.334
profilati

San Giovanni Valdarno (Arezzo) - piazza Giacomo Matteotti 7 - telefono 80.030
profilati - materiali per armamento ferroviario mobile.

Savona - corso Giuseppe Mazzini 3
telefono 27.941
getti e tubi di ghisa

Siac - corso F. M. Perrone 15 - Genova-Campi - telefono 469.091-591
fucinati e getti di acciaio - lamiera grosse e placcate.

Uffici vendita

Bologna, via Guglielmo Marconi 29/a
telefono 269.865

Genova, via Luigi Garaventa 2
telefono 592.832

Milano, corso di Porta Nuova 1
telefono 653.889

Napoli, via Guglielmo Marconi 55
telefono 312.448

Padova, galleria Porte Contarine 4
telefono 51.646

Palermo, via Malaspina 66
telefono 266.625

Roma, via Barberini 50
telefono 489.061

Torino, corso Sebastopoli 35
telefono 673.918

