

Pagina italiana

allegata alle **+GF+** Mitteilungen
N° 164 / Ottobre 1972

Festa 1972 dei Giubilari **+GF+**

Per la giornata dei Giubilari, tenutasi quest'anno il giorno di venerdì 18 agosto, venne scelta quale meta la cittadina di Zofingen nel Cantone di Argovia, dove l'atto ufficiale si svolse nella spaziosa sala comunale per manifestazioni.

La celebrazione venne contrassegnata questa volta da un numero inconsuetamente elevato di Giubilari con 25 anni di anzianità: 119.

Altri 99 festeggiavano i 35 anni di anzianità, mentre 132 erano i Veterani con 40 e più anni di attività presso la **+GF+**. Fra questi ultimi, e particolarmente festeggiati, 2 Veterani con 50 anni di anzianità!

Nella Pagina italiana merita poi particolare menzione il fatto che questa volta fra i Giubilari c'era oltre una ventina di collaboratori di lingua italiana, che furono assunti nel 1946/47 allorché incominciò a delinearci una forte ripresa di attività in tutti i nostri stabilimenti.

Dopo i festeggiamenti e il banchetto a Zofingen, la comitiva composta di circa 470 persone (i festeggiati sono sempre accompagnati dai loro Superiori diretti oltre che dai Membri della Direzione, e ciò per promuovere e rendere più cordiali i contatti personali) proseguì, sempre in treno, per Lucerna, dove trovò il battello a ruote «Città di Lucerna» per un giro turistico sul bel Lago dei Quattro Cantoni. Si sbarcò a Meggen (nelle vicinanze di Lucerna) per rientrare a Sciaffusa, via Rapperswil/Tösstal.

Il punto saliente dei festeggiamenti è sempre il momento in cui i più alti Dirigenti della Ditta (questa volta: il Presidente del Consiglio d'amministrazione Ing. dipl. ETH G. Kaiser, il Direttore generale Ing. SIA R. Mayr e il Vice-Direttore generale Ing. W. Finger) ringraziano i Giubilari e i Veterani per la fedeltà alla **+GF+** consegnando loro il meritato premio: per i Giubilari una somma in denaro e l'orologio d'oro della International Watch Company di Sciaffusa.

In questa occasione l'oratore ufficiale tocca spesso anche argo-

menti di attualità o di carattere scottante. Il Vice-Direttore generale Finger scelse quest'anno quale tema per il suo dire: «Dove rimane l'uomo in questo mondo dominato dalla tecnica?», un argomento, disse, che in avvenire occuperà e preoccuperà ancora più maggiormente, consci che alla soluzione per una sana integrazione della tecnica nella società ci si potrà avvicinare solo passo passo.

È consolante già constatare che oggi, quando si discute della tecnica nella nostra società, lo si fa su una piattaforma affatto diversa da quella che sarebbe stata solo ancora pochi anni or sono.

L'assoluta precedenza che si dava prima alla tecnica è stata rotta senza però trascurarne l'importanza capitale che essa racchiude.

Come scopo a sé stessa, la tecnica, in principio, non esiste più. D'altra parte però nulla cambia il fatto che noi necessitiamo della tecnica e dell'automazione, che noi le accettiamo.

È un altro fatto che noi abbisogniamo sempre più di tecnici, cioè di uomini con specifiche conoscenze. Abbiamo però riconosciuto che la tecnica non deve assumere il ruolo principale, bensì che essa è soltanto una componente nella concezione generale. Essa deve servire e nel dire così resta fissato il principio che l'uomo rimane al centro di un ordinamento che non viene determinato dalla tecnica bensì dall'uomo stesso.

Quindi la tecnica non deve travolgere l'uomo. D'altra parte potrebbe però darsi che l'umanità vi si lasci sottomettere liberamente o con leggerezza. Oggi però questo pericolo è stato riconosciuto e così spetta ora a noi di non cadere nell'errore.

Infatti la tecnica racchiude in sé possibilità e pericoli. Dovremo imparare a vivere continuamente con le spettacolari conquiste della tecnica e correlative dimensioni. La tecnica modella e modifica continuamente le nostre condizioni di vita. L'evoluzione ha raggiunto una tale velocità esplosiva che può essere documentata con pochi dati.

Dai primi esperimenti alla maturazione necessitarono:

112 anni per l'apparecchio fotografico	(1727-1839)
56 anni per il telefono	(1820-1876)
35 anni per la radio	(1867-1902)
15 anni per il radar	(1925-1940)
12 anni per la televisione	(1922-1934)
6 anni per la bomba atomica	(1939-1945)
5 anni per il transistor	(1948-1953)
3 anni per il semi-conduttore	(1958-1961)

Ne consegue che abbiamo sempre minor tempo per poter adattarci ai cambiamenti che subisce il nostro ambiente, per poter trovare il giusto orientamento.

D'altra parte ogni tempo pone le sue proprie esigenze, dettate dal modo come guadagnarsi la vita, produrre, commerciare. L'uomo che ha voluto il mondo tecnico, deve ora cercare di controllarne le sue caratteristiche e le sue leggi, il che non necessita affatto della tecnica dello spazio.

Che cosa è la tecnica, che cosa significa essa? Per noi, in concreto, essa sta nelle cose con le quali viviamo e nelle quali c'imbattiamo a ogni passo, consci che uso giudizioso e abuso non distano molto l'uno dall'altro.

Nell'economia domestica essa significa lo sforzo onde liberare le nostre donne, a qualsiasi ceto sociale esse appartengano, da un lavoro poco geniale e piuttosto noioso, per guadagnare maggior tempo onde poter dedicarsi maggiormente alla famiglia, ai figli, ad altre occupazioni più attrattive.

Nell'economia domestica però, la tecnica, se spinta all'accesso, può portare a deformazioni che sono il contrario di ciò che ancora rappresentano per noi forma e sostanza della famiglia stessa.

Anche la televisione offre vantaggi e nasconde pericoli. Soltanto il nostro acume ci permetterà di collocarla al suo giusto posto, di darle il suo giusto valore, lasciandoci il nostro buon senso e la nostra libertà di giudizio.

Questi esempi della confrontazione dell'uomo con la tecnica nella vita quotidiana potrebbero essere moltiplicati. Sono esempi toccanti l'ambiente familiare, perché ci rifiutiamo di vedere il confronto dell'uomo con la tecnica soltanto sotto l'aspetto p.es. dello Spuntik.

Ugualmente falso è relegare il tema esclusivamente al campo del lavoro, della produzione, dell'economia, per esempio con un concetto tipico e che è, si può dire diventato il capro espiatorio della tecnica: il nastro corrente.

È quindi bene venga statuito che il nastro corrente non è affatto il simbolo della tecnica. Si può invece affermare che il significato dell'automazione sta nella sua vittoria sul nastro corrente. Sia però ben chiaro: l'uomo non potrà mai essere totalmente liberato da cicli lavorativi meccanici che si ripetono. Questo vale per tutte le società industriali moderne siano esse di forma capitalista, socialista o comunista.

D'importanza capitale sono invece i contatti fra colleghi di lavoro, dell'operaio verso i suoi superiori, dei suoi rapporti con questi ultimi,

che devono essere in regola. Raggiungere ciò è uno dei principali compiti che sgorgano dalla produzione tecnicizzata.

Dobbiamo anche distaccarsi dal concetto che l'operaio sia tutt'uno con il pezzo finito da lui fabbricato. È un'immagine che era sorta in presenza di altre condizioni di lavoro, legata al lavoro artigianale di tempi passati. Adesso il lavoratore deve considerarsi una parte del tutto e in tale funzione corresponsabile, il che è un compito non meno importante che fabbricare un particolare finito partendo la pezzo grezzo.

La tecnizzazione, la macchina, l'automazione - e anche il nastro corrente, se vogliamo - sono conquiste che liberano il lavoratore da un gravame fisico lasciandogli così tempo a disposizione per la sua vita privata, il che gli dà la possibilità di perfezionarsi come individuo, non dimenticando che essa è il risultato del miglioramento del livello di vita, di maggior tempo libero, di maggiore sicurezza sociale.

E così la tecnizzazione ha strutturato altrimenti la nostra società. Se essa fece in principio nascere il proletariato, lo ha anche fatto scomparire. Essa ha pure spostato i confini fra operaio e impiegato livellandolo verso l'alto. Ora si può così parlare di società del tempo libero, dei consumi, subentrata a quelle della produzione.

Sono però tutte trasformazioni che possono prendere un aspetto positivo o negativo in dipendenza di come l'uomo sa comportarsi nei loro confronti.

In primo luogo è una questione di istruzione e di cultura, non intese però quale specializzazione tecnica, bensì come istruzione generale fondamentale corrispondente al pieno possesso di capacità elementari: il calcolo, lo scrivere, il leggere, le lingue. Però anche la capacità di afferrare le correlazioni fra economia, società e politica.

C'è poi il pericolo che si trascuri l'istruzione generale per una istruzione specializzata con il risultato di avere una semicultura con le relative incertezze fuori del proprio campo specifico e questo perché la nostra società porta a sfornare sempre più specialisti però per domini speciali sempre più ristretti.

Qui si nasconde il grande pericolo, perché gli specialisti potrebbero essere tentati ad isolarsi verso l'esterno per concentrarsi sempre più nel loro specifico campo, e al difuori di tale campo sentirsi insicuri e avere quindi difficoltà ad intendersi con altri campi della società.

La macchina, la tecnica, come si è detto, ha liberato l'uomo dal lavoro fisico, ha però poste nuove

esigenze all'uomo, e ciò non solo alla sua intelligenza ma anche alla sua personalità. Non è un problema istruire qualcuno a maneggiare una macchina anche la più complicata. Un problema è invece quello di trovare uomini con le necessarie disposizioni ad assumere le responsabilità. Uomini che vedano oltre il ristretto orizzonte della loro macchina, del loro posto di lavoro, che vedano tutto l'insieme delle cose, per i quali lo stabilimento non è soltanto una riunione di macchine, bensì una comunità, e che dietro alla macchina non dimentichino di vedere anche il vicino.

E così la tecnica, spesso discredita quale fonte del materialismo, quale nemica dell'individualità, non solo promuove i valori della personalità e della cultura, al contrario, li premette.

Al tema-domanda: «Dove rimane l'uomo in questo mondo dominato dalla tecnica? l'oratore pone la controdomanda: «Dove sono i vantaggi che ci dà la tecnica, e come possiamo trarne ragionevoli vantaggi?».

Se il tenore di vita deve essere elevato, dobbiamo produrre in massa. La massa deve però essere anche venduta. Il superamento delle ristrette frontiere nazionali non è solo una questione di opinione intellettuale o politica, bensì anche la premessa per poter porre nel migliore dei modi lo sviluppo industriale-tecnico al servizio dell'uomo. Quanto siamo in ritardo con il nostro sviluppo se ancora oggi abbiamo difficoltà a formare un mercato comune europeo occidentale!

L'evoluzione tecnica richiede non solo un grande mercato ma anche la concentrazione in grosse unità produttive. Ciò provoca però problemi non indifferenti, specialmente al ceto artigianale medio tuttora anche necessario. Che cosa fare? Dobbiamo finalmente deciderci ad agire. Dobbiamo preoccuparci della collaborazione e cooperazione economiche nel ceto medio sfruttando tutte le possibilità esistenti per incanalare l'economia artigianale e della piccola e media industria nel processo supertecnizzato della produzione di massa coordinandole affinché si trasformino in un partner produttivo nel processo stesso.

Il Vice-Direttore generale Finiger chiudeva la sua notevole esposizione con: «L'uomo e la tecnica: forse commettiamo l'errore di vedere uno scontro o, se si vuole, di vedere questo processo d'integrazione, da un punto di vista troppo astratto. Vogliamo godere dei vantaggi dello sviluppo tecnico, senza però farci tanti pensieri sulle capacità e qualità che noi stessi dobbiamo sviluppare per poter tenere saldamente im-

brigliata la tecnica stessa. Sono sicuro che impareremo. Dobbiamo però essere bene in chiaro: la via sarà ancora lunga. Per intanto sappiamo solo delle possibilità e dei problemi, senza però convivere in modo del tutto naturale con la tecnica, come invece dovremmo fare. Forse noi stessi non siamo ancora del tutto cogniti delle nostre proprie forze e tutti noi, ognuno al suo posto, e collaborando assieme, non siamo ancora pronti a portare tutte le responsabilità che noi stessi, con il progresso tecnico da noi voluto, ci siamo caricati.»

Morsetteria +GF+ a esplosione per elettrodotti

Nel Reparto morsetterie per elettrodotti un gruppo di specialisti lavora allo sviluppo di questo nuovo tipo di congiunzione che basa sull'impiego di esplosivi.

Quest' applicazione pacifica della tecnica di esplosione è un dominio ancora abbastanza nuovo e finora all'estero veniva riservata ad impieghi particolari.

La +GF+ fu da bel principio presente e oggi può già vendere delle morsetterie che in molteplici prove hanno dato risultati molto soddisfacenti.

Le morsetterie ad esplosione per compressione vengono utilizzate particolarmente per la congiunzione di funi di conduttori. Anche per la saldatura delle rotaie esse danno ottime prestazioni e parecchie amministrazioni ferroviarie svizzere ed estere si interessano per le stesse.

Imminente allargamento della previdenza per la vecchiaia

Alla fine dello scorso giugno le Camere federali hanno congedata la voluminosa legislazione sull'ottava revisione dell'Assicurazione per la vecchiaia e superstiti (AVS). Di pari passo hanno deciso di raccomandare al popolo il rigetto dell'iniziativa del Partito del lavoro sottomettendo un controprogetto.

La votazione popolare su questo controprogetto - che avvierebbe alla realizzazione della futura concezione della previdenza per la vecchiaia in Svizzera, avverrà probabilmente il 3 dicembre prossimo.

L'iniziativa del Partito del lavoro, oltre ad altre conseguenze negative, porterebbe con sé la nazionalizzazione e statalizzazione dell'intera previdenza per vecchiaia, superstiti e invalidità, e quindi lo scioglimento di tutte le casse pensioni già esistenti. Inoltre un impensabile carico finanziario per la Confederazione e i Cantoni. Il controprogetto delle Camere federali si propone l'ulteriore sviluppo della politica di previdenza già perseguita da molti anni dalla Svizzera. Il principio delle tre colonne che devono portare la previdenza sociale (come dettagliatamente esposto in una precedente Pagina italiana) è appunto: previdenza statale, professionale e individuale, viene così ancorato nella legislazione federale. La previdenza statale (AVS) deve assicurare la copertura del fabbisogno per l'esistenza delle persone anziane; la previdenza professionale obbligatoria deve assicurare la continuazione dell'abituale tenore di vita per i prenditori di lavoro e ciò fino a un determinato reddito. Attraverso facilitazioni in materia fiscale e d'altra specie, si promuove pure la previdenza individuale per la continuazione dell'abituale tenore di vita anche agli assuntori in proprio di lavoro e ai prenditori di lavoro con redditi elevati. Inoltre sono previsti provvedimenti per migliorare le cure e l'assistenza.

Le casse pensioni esistenti, che hanno indubbiamente dato prova della loro utilità, restano e potranno essere ulteriormente estese. In caso di cambiamento del posto di lavoro, viene garantito il completo libero passaggio da una Cassa all'altra. Nell'amministrazione delle istituzioni previdenziali, verrà rafforzata la cooperazione dei prenditori di lavoro. In futuro, le rendite dovranno essere almeno adattate all'andamento dei prezzi. La soluzione proposta riunisce nel miglior modo i vantaggi dell'assicurazione statale con quelli dell'assicurazione professionale individuale obbligatoria.

Indipendentemente dall'esito della votazione sopraccitata, con il 1° di gennaio 1973 entrerà poi in vigore l'ottava revisione dell'AVS che realizzerà la garanzia all'esistenza attraverso l'AVS stessa. Infatti a partire dal 1°/1/1973 sono previsti dei miglioramenti delle rendite. Per chi poi verrà a godere per la prima volta di una rendita a partire rispettivamente dal 1°/1/1973 e 1°/1/1975 sono previste le seguenti complete rendite mensili:

dal 1°/1/1973 dal 1°/1/1975

Rendita semplice di vecchiaia

min. 400,—	500,—
mass. 800,—	1000,—

Rendita di vecchiaia per coniugi

min. 600,—	750,—
mass. 1200,—	1500,—

Rendita per vedove

min. 320,—	400,—
mass. 640,—	800,—

Rendita per orfani

min. 160,—	200,—
mass. 320,—	400,—

Anche le rendite già correnti, con il 1° di gennaio 1973 verranno aumentate sensibilmente e raggiungeranno press'a poco il livello valido per le rendite nuove a partire dal 1°/1/1973.

Le rendite normali dipendono dall'importo della media del reddito annuo per tutti gli anni durante i quali furono versati dei contributi. Per adattarlo all'attuale livello delle paghe, tale reddito medio annuo viene rivalutato in base ad un determinato fattore. Nel conteggio di una rendita per coniugi, o per superstiti, l'eventuale reddito della moglie viene aggiunto a quello del marito con il risultato di una rendita maggiore.

Anche le rendite per invalidità vengono calcolate sulla base degli stessi principi per le rendite per la vecchiaia e quindi saranno pure aumentate.

L'aumento massiccio delle rendite provoca naturalmente anche maggiori prestazioni da parte della Confederazione e dei Cantoni, che in avvenire dovranno versare 2,5 miliardi di franchi, cioè più del doppio dell'importo che sborsano attualmente. Anche i premi per i datori e prenditori di lavoro dovranno essere aumentati. Per i prenditori di lavoro essi ammonteranno a partire dal 1° di gennaio 1973 (sull'importo del salario lordo):

(fino al 31/12/1972)

per l'AVS	3,9 %	(2,6 %)
per l'IV	0,4 %	(0,3 %)
per l'OI	0,2 %	(0,2 %)

Siccome con l'andare degli anni questi aumenti non saranno più sufficienti, il Consiglio federale, se necessario, è autorizzato - a partire dal 1975 - ad aumentare i premi al massimo di 0,4 % per ciascuna posizione.

Quanto esposto sopra dà una pallida idea dello sviluppo frenetico in cui si trovano le assicurazioni sociali.

L'accoppiamento automatico per i vagoni della rete ferroviaria europea

Su questo argomento sono apparse a più riprese relazioni nella stampa svizzera. Anche la Radio e la TV ci hanno intrattenuti al riguardo. Pure la Relazione del Consiglio d'amministrazione +GF+ per l'anno 1971 lo ha toccato.

Nella Casa del traffico (Verkehrshaus) a Lucerna, in occasione della mostra «125 anni delle ferrovie svizzere», il nuovo accoppiamento automatico era esposto. Esso è anche stato montato sul nuovo treno giubilare delle FFS, lo Swiss-Express.

Una ragione quindi di farlo conoscere a quei lettori della nostra Rivista aziendale che non ne fossero ancora informati.

L'idea di un accoppiamento automatico europeo era sorta già all'inizio del secolo corrente e provocò discussioni a non finire. La realizzazione del progetto venne sempre rinviata a motivo delle difficoltà tecniche che presentava, dei suoi alti costi, delle due guerre mondiali e della grave crisi economica fra le stesse.

Già nel 1911 la +GF+ aveva assunto nel suo programma di fabbricazione l'accoppiamento automatico di modo che oggi dispone di un accoppiamento montato con successo sui treni-staffetta interurbani, metropolitane, tranvie e ferrovie secondarie. Questi accoppiamenti devono però soddisfare a esigenze tecniche più alte di quelli dell'accoppiamento automatico europeo unificato per le ferrovie principali, e perciò essi si differenziano costruttivamente da quest'ultimo.

Tale fabbricazione ci è però stata per decenni il filo conduttore verso lo scopo finale che era quello di essere presenti quando sarebbe maturata la trasformazione presso le ferrovie principali.

Era perciò naturale che la +GF+ partecipasse con una sua propria costruzione al concorso indetto nel 1960 dall'Union internationale des chemins de fer (UIC). Il nostro modello, grazie ai vantaggi che gli furono riconosciuti, arrivò nella rosa finale dei tipi entranti in considerazione; non giunse invece al successo perchè nel capitolato venne aggiunto, in un secondo tempo, l'obbligo che fosse possibile con il nuovo accoppiamento di congiungersi con l'accoppiamento SA3 già in uso nell'Unione Sovietica. Per ottemperare a questa prescrizione, con il nostro modello avremmo dovuto rinunciare

ai vantaggi principali che esso presenta. La nuova prescrizione portò però a una testa di accoppiamento molto più pesante, il che è contro il principio adottato anche dalle ferrovie di alleggerire al massimo le costruzioni.

La Comunità denominata UNICUPLER comprendente un gruppo di ditte sotto la guida della Knorr-Bremse di Monaco di Baviera, sviluppò un accoppiamento che teneva conto della nuova prescrizione. La **+GF+** ha aderito già nel 1961 a tale Comunità assicurandosi così la possibilità di collaborare alla nuova costruzione.

Alcuni anni dopo avvenne l'unione dell'UNICUPLER con altri due partecipanti al concorso: Boirault-Sambre & Meuse (Francia) e National (USA). L'accoppiamento UC/BSM/NATIONAL che risultò da una tale estesa collaborazione (chiamato presso la **+GF+** «UNICUPLER» per brevità) corrispose finalmente a tutti i desideri dell'UIC. Questa acquisto nel 1970 la costruzione per conto proprio e delle innumerevoli amministrazioni ferroviarie dell'Europa occidentale. Si poté così chiudere, dopo circa 10 anni, il concorso che l'UIC aveva indetto.

D'altra parte l'Organizzazione per la collaborazione fra le ferrovie dell'Europa orientale, per suo conto, parallelamente all'UIC aveva sviluppata una costruzione propria. Compito di un gruppo di tecnici appartenenti alle due Organizzazioni fu quello di fare combinare le due costruzioni in modo che si potessero accoppiare reciprocamente. Ciò richiese nuove modifiche e che si fosse raggiunto lo scopo lo dimostrarono le non poche prove effettuate in condizioni di esercizio e climatiche severissime.

Il Consiglio dei Ministri della Conferenza europea del traffico (CEMT) decretò nel 1970 l'introduzione dell'accoppiamento automatico nelle ferrovie degli Stati da essa rappresentati incaricando l'UIC di intavolare le trattative con l'Organizzazione estereuropea per convenire un termine unico per l'introduzione stessa. Ci si accordò sulle seguenti date:

- 1981 Introduzione dell'accoppiamento automatico su tutti i carri merci del traffico internazionale.
- 1985 Termine per ultimare il montaggio dell'accoppiamento automatico sui rimanenti vagoni.

Circa il 50 % del parco carri merci viene immesso nel traffico internazionale. Molte amministrazioni ferroviarie prevedono di farlo montare su tutti i loro vagoni merci

entro il 1981 per evitare la difficoltà di dover collegare con uno speciale dispositivo il nuovo accoppiamento a quello attuale a vite.

Per raggiungere lo scopo, le ferrovie devono adattare circa un milione di vagoni pronti per potervi montare l'accoppiamento automatico e un dispositivo di trazione e repulsione (in sostituzione di quello a gancio molleggiante e dei respingenti). Dovranno quindi procurarsi due milioni di accoppiamenti e altrettanti dispositivi di trazione e repulsione. Il costo totale della trasformazione viene oggi preventivato in circa 14 miliardi di franchi svizzeri.

È stato previsto di effettuare simultaneamente la trasformazione di un grande numero di vagoni e, per poterla attuare, il traffico ferroviario delle merci verrebbe fermato, nella primavera 1981, durante circa una settimana.

Gli accoppiamenti verranno fabbricati a mano a mano e immagazzinati fino al momento in cui abbineranno. I dispositivi di trazione e repulsione invece verranno montati già nei prossimi anni successivamente. Si dovrà ancora escogitare una perfetta organizzazione onde effettuare nel 1981 la trasformazione.

Quando si passerà ad ordinare tutto il materiale necessario? All'EUROFIMA (Società Europea per il finanziamento di materiale ferroviario) con sede a Basilea, è stato affidato dall'UIC l'incarico non solo del finanziamento ma anche degli acquisti degli accoppiamenti automatici. Data la lunga trafila ci si può aspettare verso il 1974 le ordinazioni, che saranno stilate dalle singole amministrazioni ferroviarie. La fabbricazione verrà a cadere, per la massima parte, fra il 1976 e il 1980.

L'acquisto dei dispositivi di trazione e repulsione è invece compito di ogni singola amministrazione ferroviaria, che è completamente libera di scegliere la costruzione che più le aggrada purché corrisponda a determinate esigenze. Questa fabbricazione avverrà con circa un anno di anticipo su quella degli accoppiamenti.

Alla **+GF+** interessa il grande fabbisogno di fusioni di ghisa malleabile e particolarmente d'acciaio. Le fonderie d'acciaio europee dovranno tenersi pronte per queste forniture supplementari temporanee. Si deve però tenere conto che soltanto gruppi relativamente forti potranno assumere per 5-6 anni di seguito così elevate punte di produzione straordinarie, e, in fatto di prezzi, potrà seguire solo chi sarà in grado di produrre su impianti specializzati ad alto livello di razionalizzazione.

Nuovi Partner della **+GF+**

In Giappone

Fra la **+GF+** e la Nissin Machine Company Ltd., Himeji/Giappone, è stato firmato un contratto di cooperazione. Questa Ditta fa parte dell'importante Gruppo di costruzioni meccaniche Shin Nippon Koki Co. Ltd., Osaka, e fabbrica oggi nel Giappone meridionale, in un moderno stabilimento, in massima parte trapani radiali.

La Nissin costruirà in avvenire su licenza macchine utensili **+GF+** destinate ai mercati dell'Estremo Oriente.

La vendita delle macchine costruite in licenza è stata affidata alla Kolag (Japan) Co. Ltd., Tokyo, assunta lo scorso anno dalla **+GF+**. Questa Ditta era stata finora la Rappresentanza della **+GF+** nel Giappone e come tale aveva collaborato a collocare oltre 700 macchine utensili **+GF+** sul mercato giapponese.

Per rafforzare la già avviata collaborazione, la **+GF+** assume una partecipazione alla Ditta Nissin, mentre dal canto suo, la Nissin partecipa in uguale proporzione alla Ditta Kolag.

I contratti sono stati approvati dalle Autorità giapponesi.

Negli USA

La **+GF+** ha concluso un importante accordo di licenza con la Ditta americana Swindell-Dressler Company, Pittsburgh/PA. Con questo contratto, la Ditta precitata ha acquisito il diritto di vendere negli Stati Uniti, nel Canada e Messico, l'impianto di formatura e colata automatiche «Bührer» sviluppato presso la **+GF+**.

Questa nuova licenza in un con quella accordata lo scorso anno alla Toyota/Giappone, permette alla **+GF+** di spingere maggiormente l'introduzione della sua tecnologia di fonderia nei principali Paesi industriali d'Oltremare e rafforza, in stretta collaborazione con i licenziatari, la sua posizione nel campo della costruzione d'impianti.

La Ditta Swindell-Dressler è una società affiliata alla Pullman Incorporated e si occupa con successo da decenni della pianificazione e installazione di completi impianti industriali. Poco tempo fa ha impiantato le nuove fonderie della Ford americana.

Pure negli USA la **+GF+** tiene dallo scorso agosto la sua più giovane Affiliata. Si tratta della ditta Sutter Products Company, un'azienda del ramo macchine di fonderia con stabilimento a Holly/Michigan.

La produzione di alta qualità della Sutter, in modo particolare le sue macchine sparaanime e per sbavare le fusioni, sono conosciute universalmente e in servizio presso fonderie dei principali Paesi industriali.

La **+GF+** con l'essersi assicurata questa possibilità di produzione negli USA, rafforzerà ulteriormente i rapporti d'affari con l'industria americana.

Riconoscimento da parte di un costruttore americano di reattori dell'alto livello di qualità della fonderia d'acciaio **+GF+**

Recentemente la **+GF+** ha consegnato alla fabbrica inglese di pompe Hayward Tyler & Co., Luton, 3 casse per pompe di raffreddamento per reattore. Le pompe sono destinate alla quarta centrale nucleare italiana in costruzione a Caorso per conto dell'ENEL (Ente Nazionale per l'Elettricità) da parte della General Electric/Ansaldo Meccanico Nucleare, Genova.

Si tratta di tre fusioni in acciaio inossidabile **+GF+** tipo COR 30C corrispondente al tipo ASME - SA351 CF8, del peso di 8100 chili ciascuna.

Per tutte le fusioni destinate a centrali nucleari vigono prescrizioni severissime. Non solo la loro fabbricazione può essere affidata soltanto a fonderie con una produzione di qualità provata. Personale, stabilimenti, installazioni, tecnica di produzione e di controllo sono soggetti di un'accurata indagine e ispezione da parte di Agenti specializzati.

Alla fonderia d'acciaio **+GF+** nel Mühlental, avendo superato tutti i controlli dimostrando così che essa ottempera alle severe norme fissate, è stato rilasciato il certificato di idoneità riprodotto nel testo di lingua tedesca.

A Worms, nuovo impianto per fusioni centrifugate

Nella fonderia di acciaio di Worms della nostra Affiliata Dingler, Karcher & Cie., è stato messo in esercizio un nuovo impianto di centrifugazione tipo Rotopor della Ditta Alloy Engineering & Casting Co., con il quale si possono fabbricare tubi centrifugati con spessori parietali estremamente sottili (per intanto fino a 5 mm, si spera però di scendere a 4 mm).

Su questo impianto vengono fabbricati tubi centrifugati di acciaio resistenti ad alte temperature per impianti di riscaldamento a gas a radiazione, come ci sono nei forni industriali. Tali tubi vengono poi riuniti assieme a gomiti, curve, recuperatori di calore e simili. Negli ultimi anni simili impianti hanno preso un sensibile sviluppo e sono sempre più richiesti e montati. Per alte temperature si adoperano esclusivamente tubi centrifugati.

Campo di vacanze per apprendisti **+GF+**

La **+GF+** offre a tutti i suoi apprendisti, nel corso del primo anno di tirocinio, la possibilità di frequentare un campo di vacanze.

La classe W1, alla quale si riferisce il dialogo riprodotto nel testo di lingua tedesca, è stata a Schwendi-Unterwasser, nel vicino Toggemborgo, dal 25 giugno al 1° luglio 1972.

Il modello, base della fonderia e della costruzione meccanica

Il costruttore di modelli è non solo colui che preparerà il modello con il quale verrà poi formato il pezzo, bensì anche colui che deve trasformare il pezzo ideato e disegnato dal costruttore per adattarlo ad essere formato in sabbia, tenendo conto anche di tutti gli altri accorgimenti affinché la fusione riesca sana.

Siccome la tecnica è in continua evoluzione anche il costruttore di modelli deve sempre adattare i dispositivi di formatura non solo alle nuove tecniche costruttive, bensì anche alle nuove tecniche di fonderia, anch'esse soggette a continue modifiche e miglioramenti. Non si dimentichi che la fonderia negli ultimi 15 anni è stata sempre più meccanizzata e automatizzata e che anche i materiali di formatura hanno subito fondamentali trasformazioni.

È interessante costatare come negli ultimi anni l'elemento femminile abbia conquistato anche questo campo di attività riservato fino a pochi anni fa soltanto al sesso maschile. Questo è dovuto al fatto che la professione del modellista, una volta spesso pesante e faticosa, ora, di regola, non lo è più. Invece di forza muscolare, il modellista deve avere in maggiore misura senso e comprensione per pulizia e precisione; deve avere piacere a formare, foggare, modellare; tutte qualità precipue della donna.

Non meraviglia quindi se anche nella modellisteria del Geissberg per la prima volta due ragazze hanno iniziato il loro tirocinio di modellista in legno presso la **+GF+**. Ci auguriamo che le due pioniere trovino presto chi le imiti.

Attualità **+GF+**

Medaglia d'oro per gli apparecchi **+GF+** per il controllo delle terre

Alla Mostra internazionale della tecnica di fonderia «FOND-EX 72», tenutasi dal 26 al 30 giugno 1972 a Brünn/Cecoslovacchia, agli apparecchi in rubrica è stata assegnata (con altri nove espositori) la medaglia d'onorificenza d'oro denominata «La siviera d'oro».

Alta visita alla EUROFER, Maia/Porto (Portogallo)

Il 30 giugno 1972 l'allora Segretario di Stato portoghese per l'industria, l'Ing. Rogerio Martins, ha visitato la fonderia di ghisa malleabile dell'EUROFER, una delle più importanti della penisola iberica. Ha espresso la sua viva soddisfazione e porse le felicitazioni delle Alte Autorità per l'opera concepita e realizzata secondo le più moderne concezioni per condizioni di lavoro attrattive.

Il Servizio di difesa aerea

La vecchia fonderia di ghisa grigia di Brugg, fuori servizio, è stata recentemente demolita con il valente aiuto del Battaglione di difesa aerea 26.

Nomina

A Direttore: *dott. Albrecht Keller*, con il 1° settembre 1972, quale Capo della nuova Divisione contabilità industriale che racchiude i seguenti Dipartimenti: Reparto servizi economici (Vice-Direttore *dott. A. Bernhard*), Reparto contabilità industriale della sede di Sciaffusa (Vice-Direttore *W. Hoerni*), Reparto acquisti (Vice-Direttore *W. Schmid*) e Reparto spedizioni (Vice-Direttore *B. Häsig*), con competenze direttive nel dominio dei Servizi economici anche per l'intero Gruppo **+GF+**.

Notizie del Personale

Nuovi Collaboratori

Dott. Peter Eisen, Ingegnere per lo sviluppo nel Dipartimento macchine pulitrici.

Rudolf Friedli, nel Marketing del Dipartimento raccordi.

Klaus Oesch, nella Divisione pianificazione aziendale, Gruppo direttive aziendali e coordinazione pianificazione Divisioni e Dipartimenti.

Nuovo Maestro

Max Bosshard, Servizi ausiliari 2.

Modifiche organizzative nella Divisione macchine utensili

Si rimanda all'organigramma pubblicato nel testo tedesco, entrato in vigore il 1° luglio 1972.

Giubilari con 25 anni di anzianità

Continuano ad essere numerosi i Giubilari di lingua italiana:

Alfredo Beggiora,
Fonderia ghisa malleabile

Guido Boldi,
Servizi ausiliari 1

Fernando Contini,
Fabbrica macchine 5

Egidio Marangon,
Fabbrica macchine 5

Mario Mariotto,
Fonderia ghisa malleabile

Giorgio Orlandi,
Fabbrica macchine 5

Antonio Paissan,
Servizi ausiliari 2

Giuseppe Vit,
Fonderia leghe leggere

Congratulazioni.

Pensionati

Casimiro Barbara,
Fonderia d'acciaio 1

Giuseppe Marchesini,
Fonderia ghisa malleabile

Auguri di lunga quiescenza in buona salute.

I nostri Morti

Aurelia Giacometti,
Fonderia ghisa malleabile

Costante D'Andrea,
Fonderia d'acciaio I.

Ambedue erano pensionati.

Condoglianze alle famiglie in lutto.

Nuovi incarichi

Edwin Jung ha assunto con il 1°/8/1972 la direzione del Servizio Protezione degli stabilimenti **+GF+** di Sciaffusa, al quale sono stati affidati:

Servizio pompieri di fabbrica
Organizzazione protezione stabilimenti

Servizio prevenzione incendi

Servizio di vigilanza.

È alle dipendenze di *Rudolf Lerch*, Capo dei Servizi ausiliari 2.

Fonderia leghe leggere

Con la partecipazione della **+GF+** alla Ditta Gebrüder Grundmann, Herzogenburg/Austria, l'Ingegnere in capo *Kurt Häberli* ha assunto la direzione tecnica di tale Ditta. Resta però ugualmente responsabile per la fonderia di leghe leggere a Sciaffusa.

Con effetto immediato e fino al 31. 12. 1972 la seguente organizzazione è subentrata a Sciaffusa e ciò per scaricare *Kurt Häberli*:

1. *Fusioni in conchiglie e pressofuse*
Servizio tecnico alla clientela, pianificazione e costruzione forme: Capo officina: *Herbert Zulauf*, il quale è nello stesso tempo sostituto del Direttore d'officina.

2. *Fusioni in sabbia*
Servizio tecnico alla clientela, pianificazione, riparazione modelli, controllo qualità:
Capo officina: *Walter Schifter*.

3. *Fabbricazione e guida produzione*
Fusioni in conchiglie, in sabbia e pressofuse:
Capo officina: *Max Rutz*.

Con il 1° gennaio 1973 subentrano i seguenti spostamenti:

Max Rutz assume la direzione della nuova fonderia per fusioni in conchiglie e presso-fuse Grundmann a Herzogenburg,

Herbert Zulauf il servizio tecnico alla clientela per le fusioni in conchiglie e pressofuse a Sciaffusa.

Walter Schifter la fonderia per fusioni in sabbia a Sciaffusa.

Mario Cattaneo