

LA PRESSA DI GENOVA CAMPI

Paolo Biasetton
Guido Rosato



Quaderni di archeologia industriale n. 7

MIBACT



Soprintendenza per i Beni Storici
Artistici ed Etnoantropologici
della Liguria

LA PRESSA DI GENOVA CAMPI

Paolo Biasetton
Guido Rosato

Quaderni di archeologia industriale n. 7



Soprintendenza per i Beni Storici
Artistici ed Etnoantropologici
della Liguria

Quaderni già pubblicati:

- N. 1 *Grù a mano da banchina*
- N. 2 *Grù elettrica da banchina "Fiorentini"*
- N. 3 *Piattaforme ferroviarie girevoli*
- N. 4 *Il bacino di raddobbo della Darsena di Genova*
- N. 5 *Grù idraulica "Tannet & Walker"*
- N. 6 *Le chiatte del porto di Genova*

I *Quaderni di archeologia industriale* sono realizzati dalla Soprintendenza per i Beni Storici, Artistici ed Etnoantropologici della Liguria.

Il Curatore è Guido Rosato, funzionario architetto del Ministero dei Beni e delle Attività Culturali e del Turismo, responsabile per la Soprintendenza del settore Tutela patrimonio industriale e marittimo.

Paolo Biasetton, laureato in storia, si occupa di archeologia industriale. Specialista di oleodinamica, si è dedicato a ricerche su mezzi di sollevamento e presse idrauliche del passato installate nell'area genovese.

Nel testo G. Rosato ha redatto le pagine di introduzione e il capitolo relativo a conservazione e restauro, P. Biasetton la storia della pressa e le lavorazioni della fucinatura.

Il Quaderno è stato realizzato con il contributo di:

Consorzio Gestione Servizi Polo Tecnologico di Campi

e con la collaborazione di:



che ha messo a disposizione i propri archivi per le ricerche svolte.

Ringraziamenti: Agostino Barreca, Alessandro Lombardo, Maura Micheli, Anna Maria Milani, Patrizia Trucco, Diego Vernazza.

Referenze immagini: Archivio fotografico Fondazione Ansaldo FIGG. 3, 4, 5, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 15, 16; Archivio Società per la bonifica e la valorizzazione dell'area di Campi FIGG. 18, 19 (Studio Merlo), 20 (Studio Merlo), 21, 22, 23 (Studio Firma); Guido Rosato Sopr. BSAEL FIGG. 1, 2, 6, 14, 17, 24-28; Società delle Fucine FIG. 11.

Impaginazione e layout a cura di Alberto Nocerino - Genova 2013
©SBSAE Liguria

Copertina: fig. 1 - La pressa oggi.

Retro: fig. 28 - Particolare di un cilindro della pressa.

La pubblicazione dei Quaderni di archeologia industriale della Soprintendenza per i Beni Storici Artistici ed Etnoantropologici della Liguria, ideati e condotti dall'architetto Guido Rosato, assistito per ciò che attiene all'aspetto editoriale da Alberto Nocerino, è arrivato al settimo numero e testimonia l'impegno dell'Ufficio per la tutela del patrimonio storico dell'industria. Il testo è firmato da Paolo Biasetton e dallo stesso Rosato, ed è dedicato alla Pressa di Genova Campi, un 'oggetto' che, se trattato secondo linguaggi e metodi della Storia dell'Arte diciamo tradizionale, tanto per intenderci, potrebbe essere descritto nei termini di una architettura templare con i suoi maestosi elementi di metallo che evocano le colonne, con una trabeazione scandita da monumentali bulloni. Se questa impostazione può apparire inadeguata all'argomento, è indubbio che nel 1915, quando venne finalmente installata, in un periodo di recuperi citazioni storicistiche e confronti, se non concorrenza, fra estetica del mondo antico e modernità tecnologica, la stessa monumentalità compatta della struttura, pur derivando in modo determinante dalla funzione alla quale la pressa era destinata, e rivolta a un pubblico meno conservatore di quello degli storici dell'arte, venne apprezzata da molti.

L'interesse e lo studio di questi monumenti, sintetizzato fin dagli anni Sessanta nell'accezione complessa di archeologia industriale, ispirata in parte ad un termine che evoca le ricerche del passato più lontano, è stato accolto pienamente nella nostra normativa soltanto nel 2008, con una correzione del Codice dei Beni Culturali del 2004 con la quale si aggiungevano, appunto, fra i Beni Culturali che potevano diventare oggetto di tutela le cose immobili o mobili che rivestono un interesse particolarmente importante a causa del loro riferimento con la storia dell'industria (art. 10, comma 3). La nostra sensibilità verso quella storia deve per tanti versi ancora affinarsi, specialmente tenendo conto della nostra condizione, fortunata ma spesso complessivamente altrettanto sottovalutata, di cittadini che vivono in un contesto in cui ogni periodo storico è rappresentato da insigni opere d'arte e d'architettura. Gli attenti studi che qui pubblichiamo sono rivolti in tal senso e testimoniano sul campo che, grazie all'archeologia industriale, è possibile comprendere in modo più ampio e avvicinare, con notizie altrimenti non facilmente rintracciabili, una fase storica che costituisce concretamente la base dell'attualità.

Andrea Muzzi

Soprintendente per i Beni Storici, Artistici ed Etnoantropologici della Liguria

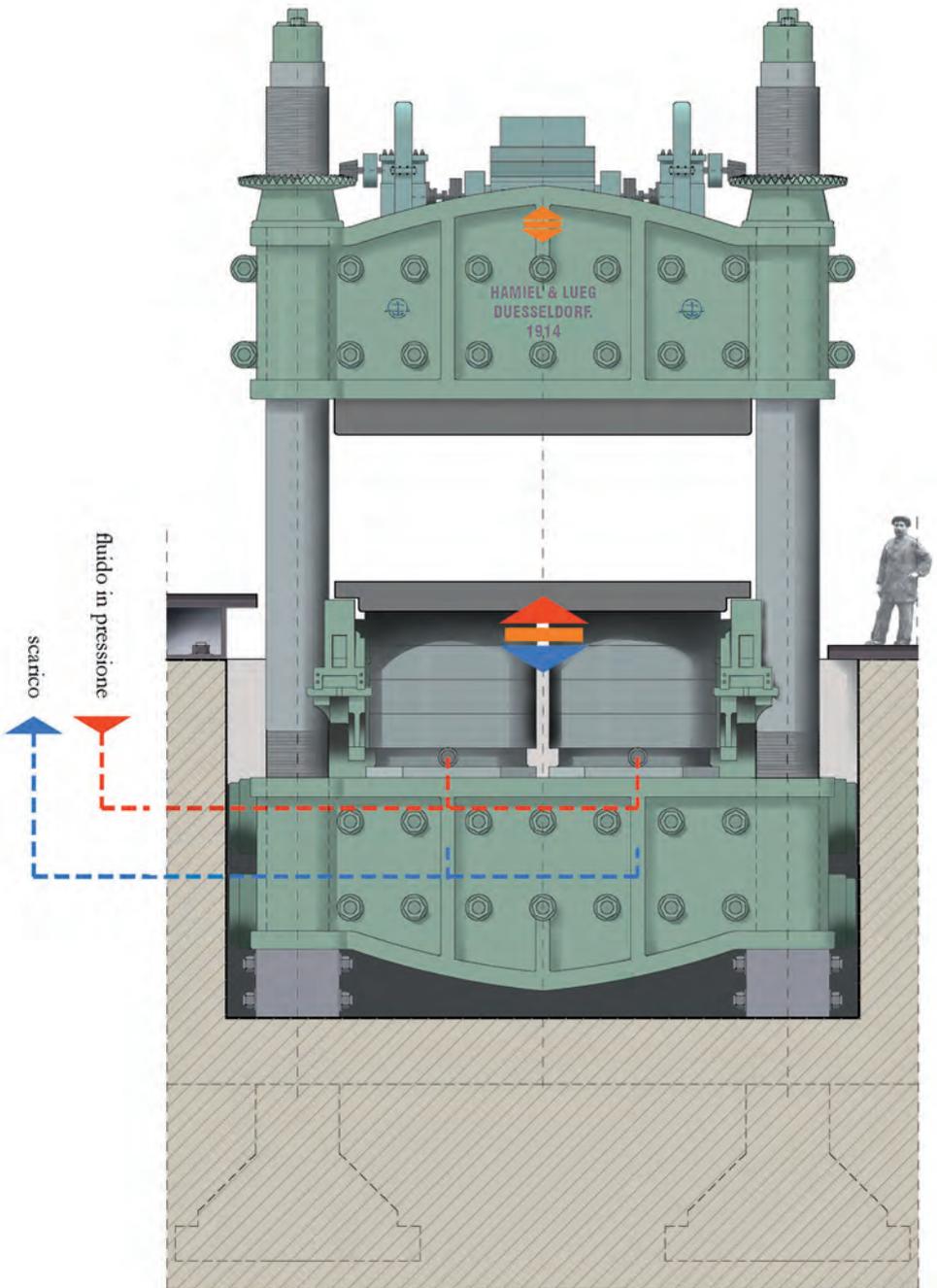


Fig. 2 - Piano verticale della pressa.

Ambiente, stabilimenti, uomini.

Uno dei significati della parola *monumento* è quello di ‘testimonianza materiale di un certo momento storico-politico-culturale-artistico’. Nel contempo anche quello di ‘manufatto isolato posto ad arte per ricordare un particolare avvenimento o una figura distintasi nel tempo per qualche merito’.

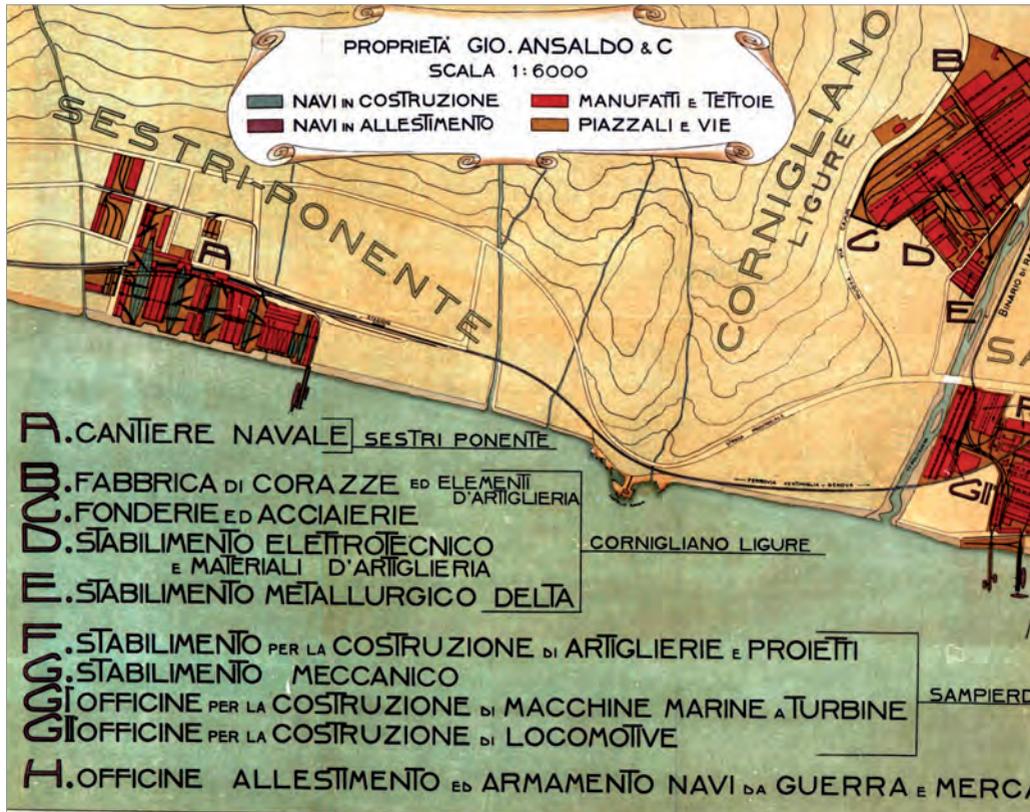
Ebbene, la pressa di Campi, sopravvissuta e salvata grazie all’attenzione della Società che ha bonificato l’area dell’ex-acciaiera e del Consorzio che la gestisce è tutto questo: è diventata un monumento che ricorda con la sua possanza il passato industriale di questa parte di città da poco più di un secolo così tormentata e vissuta. Un’area che ha visto e vive tuttora i tormenti delle trasformazioni urbane portate dalla Rivoluzione industriale, passando, dalla metà dell’Ottocento, da un sistema territoriale di orti e ville nobiliari, con qualche insediamento monastico e rare manifatture isolate,



Fig. 3 - Lavorazione al maglio in uno stabilimento Ansaldo.

soprattutto tessili, alimentate dall'acqua dei rii che scendevano al Polcevera, a una presenza invasiva di edifici industriali che ne hanno modificato completamente l'assetto, con la contemporanea creazione di nuova viabilità, prima ferroviaria e successivamente stradale e autostradale.

L'industrializzazione di Campi avviene in una seconda fase rispetto ai primi insediamenti di Sampierdarena ed è legata al momento nel quale la società *Giovanni Ansaldo e C* diventa proprietà della famiglia Perrone, all'inizio del Novecento, in un momento di grande espansione per l'industria genovese della quale sarà la stessa Ansaldo a diventare la capofila e l'artefice principale. A Campi l'Ansaldo aveva da poco (1897) acquisito un'officina siderurgica, della Società Italiana Delta, e i Perrone ampliano l'impianto con nuove attrezzature, capannoni e magazzini allargandosi a macchia d'olio su tutto il



territorio della bassa val Polvecevera e oltre, proseguendo quello sviluppo vorticoso che era partito dall'acquisizione dello stabilimento meccanico della Fiumara, i vecchi capannoni di Taylor e Prandi (1846), da parte di Penco, Ansaldo, Rubattino e Bombrini, i fondatori della società (1853).

Da quel momento tra Sampierdarena, Cornigliano e Rivarolo si conteranno ben ottanta ciminiere di manifatture, con conseguente incremento della manodopera impegnata e altrettanti ovvi sconvolgimenti della vita sociale e privata degli abitanti di quei territori.

L'ambizione del capo famiglia Ferdinando Maria Perrone era di poter controllare tutti i processi produttivi legati alle trasformazioni del materiale ferroso: dallo scavo del carbone (miniere e stabilimento di Cogne) alla realizzazione dell'acciaio per la produzione dei prodotti finiti. Una vicenda



Fig. 4 - Mappa degli stabilimenti Ansaldo nel 1912.

storica che ha visto i momenti grandiosi e le delusioni della storia industriale genovese e nazionale, della quale il presente Quaderno non può trattare, rimandando a testi ben più autorevoli, e che in ogni modo viviamo ancor oggi, in una fase in cui il confronto ideologico, economico e tecnico non è più quello fra industrializzazione del Ponente genovese e urbanizzazione delle colline di Albaro, come avvenne quando fu creato lo stabilimento di Campi - la tripartizione di città fra industria, commercio e residenze imperniata sul porto - ma è giocata a livello globale, nel mondo intero.

L'acciaieria dell'Ansaldo di Campi all'inizio del Novecento diventa il centro motore di una serie di tante altre officine e laboratori posti nel ponente genovese, dai cantieri navali di Sestri a Sampierdarena e da un certo momento, con l'Officina Allestimento Navi delle Grazie, anche in porto. In essi l'Ansaldo produrrà, nel tempo, dalle locomotive alle automobili, dalle macchine fotografiche alle turbine a vapore, dai proiettili di artiglieria alle grandi navi da guerra e passeggeri. È una storia di ferro e di grandi realizzazioni, ma è anche una storia di uomini che, a qualunque livello professionale fossero inseriti, hanno anche pagato con il sacrificio personale il loro attaccamento allo stabilimento e al lavoro che vi svolgevano. Si pensi al ruolo che la SIAC, questo è il nome con il quale è conosciuta l'acciaieria di Campi, con le altre fabbriche vicine, ha avuto nella Resistenza, alla deportazione in Germania delle maestranze del giugno 1944, alla strenua battaglia, allora vinta, per la ricostruzione del treno di laminazione per grandi lamiere degli anni Cinquanta, dopo che i tedeschi occupanti l'avevano smontato e trasferito in Germania poco prima che finisse la guerra.

Al centro dell'acciaieria, a sua volta, la pressa, insieme con altri macchinari simili, sarà uno degli strumenti principali per realizzare i pezzi necessari a creare i prodotti finiti. E oggi la pressa, isolata nel grande piazzale di via Renata Bianchi, è diventata il monumento che ci ricorda questo vorticoso passato. Un destino che l'accomuna all'altra grande pressa simbolo di un'altra acciaieria, quella di Terni, che, anch'essa smontata e ricostruita, accoglie i passeggeri sbarcati alla stazione ferroviaria, per ricordare tuttora il lavoro e le fatiche passate.

Fig. 5 - M. DEZZUTTI, Manifesto pubblicitario Ansaldo, 1920. Sullo sfondo, una pressa.

ANSALDO



S.A.I. GIO. ANSALDO & C
ROMA **GENOVA**
Capitale 500 Milioni 40 Stabilimenti

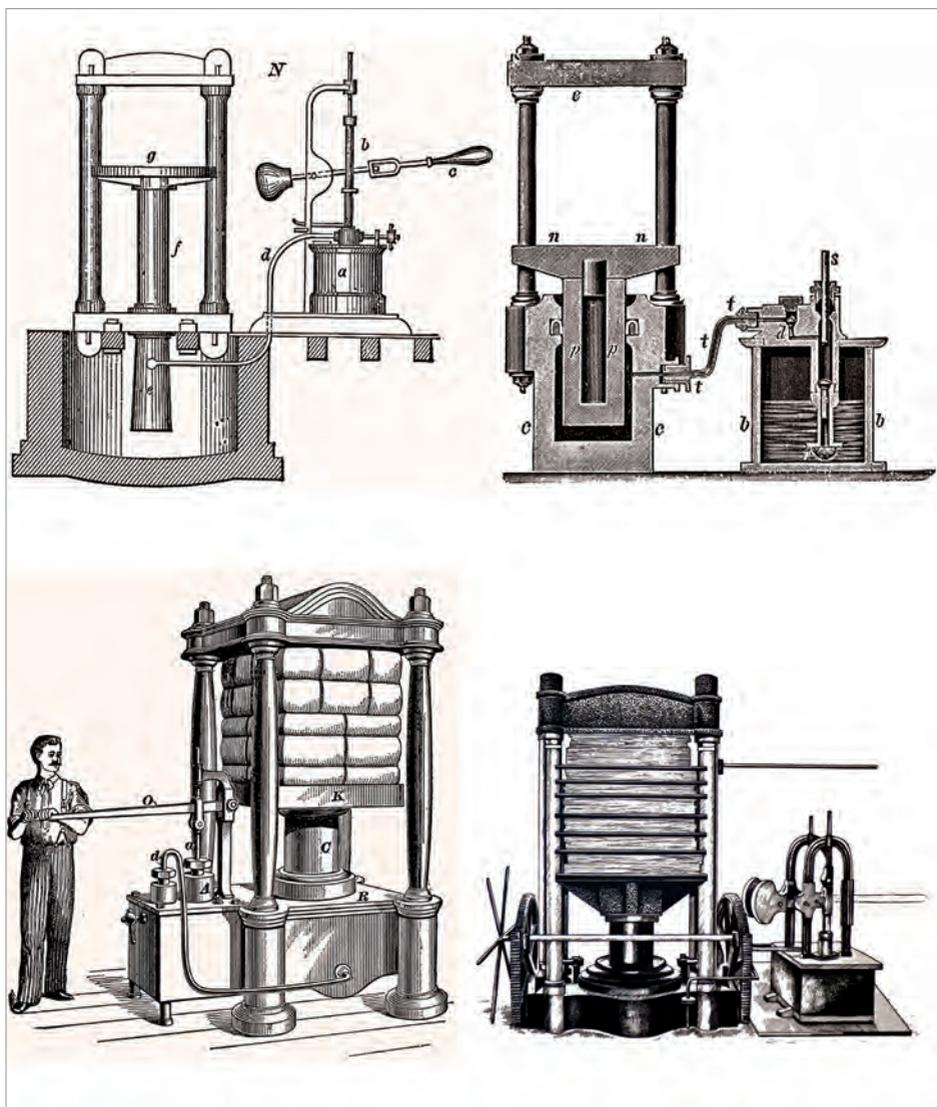


Fig. 6 - Illustrazioni della pressa di Bramah da enciclopedie illustrate di fine Ottocento.

La pressa e la sua fornitura.

La pressa era una delle grandi macchine dell'acciaieria Ansaldo, ed una delle più potenti in Europa, installata nel reparto fucinatura, dove si realizzavano grandi pezzi sagomati monoblocco in acciaio. Oggi la sua mole è esaltata dal piazzamento sopra un basamento rialzato ma allora, in officina, era di aspetto meno imponente, perché una parte della macchina era collocata ben 6 metri sotto al piano di officina, per avere la zona di lavoro ad altezza d'uomo.

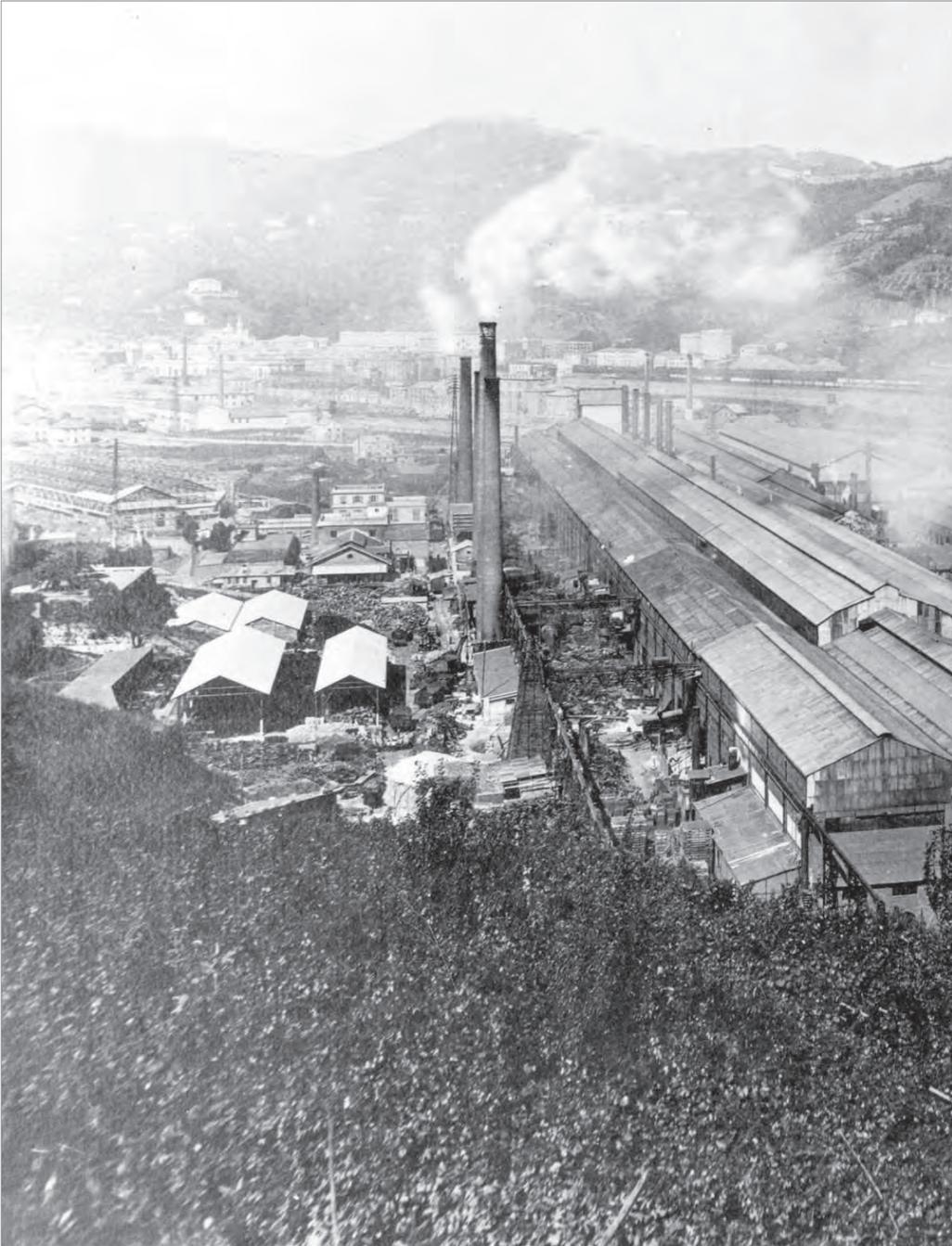
Come il fabbro artigiano del ferro battuto forma con il martello e l'incudine il ferro rovente per ottenere il pezzo desiderato, così la fucinatura industriale compie la stessa operazione con pezzi di pesi e dimensioni maggiori: la deformazione di un lingotto di acciaio incandescente ottenuta per mezzo di un maglio, una macchina con una massa battente fatta cadere sul pezzo da lavorare, oppure con una potente pressa idraulica che muovendosi lentamente ma con forze altissime, consente migliori e più precisi risultati.

La pressa idraulica è una macchina inventata a fine Settecento dall'inglese Joseph Bramah (Stainborough, 1748 – Londra, 1814). Usata in modo vario, per l'imballaggio del cotone, per la bordatura di lastre metalliche per caldaie, nei primi anni dell'Ottocento si diffuse nelle lavorazioni siderurgiche per la forgiatura di lingotti di acciaio; pressioni lente ma potenti, esercitate idraulicamente, fornivano risultati migliori e in tempi più brevi di quelli ottenuti con i magli a vapore, dando luogo a una forgiatura più omogenea.

La pressa funziona inviando un fluido in pressione (un tempo acqua, oggi olio minerale) in uno o più pistoni che spingono un equipaggio mobile contro una parte fissa della macchina e sviluppano una forza capace di deformare metalli sia a freddo che a caldo. Dagli inizi del Novecento si raggiunsero presto spinte di migliaia di tonnellate.

Il nuovo stabilimento Ansaldo di Cornigliano fu attrezzato con magli e presse di varie dimensioni.

Nei primi anni Dieci una grande pressa da 8.000 ton era stata da poco installata, ma si sentiva l'esigenza di una macchina ancora più potente per produrre fucinati di grandi dimensioni e corazze navali, quali la crescente industrializzazione del paese, ed i venti di guerra richiedevano per dotare



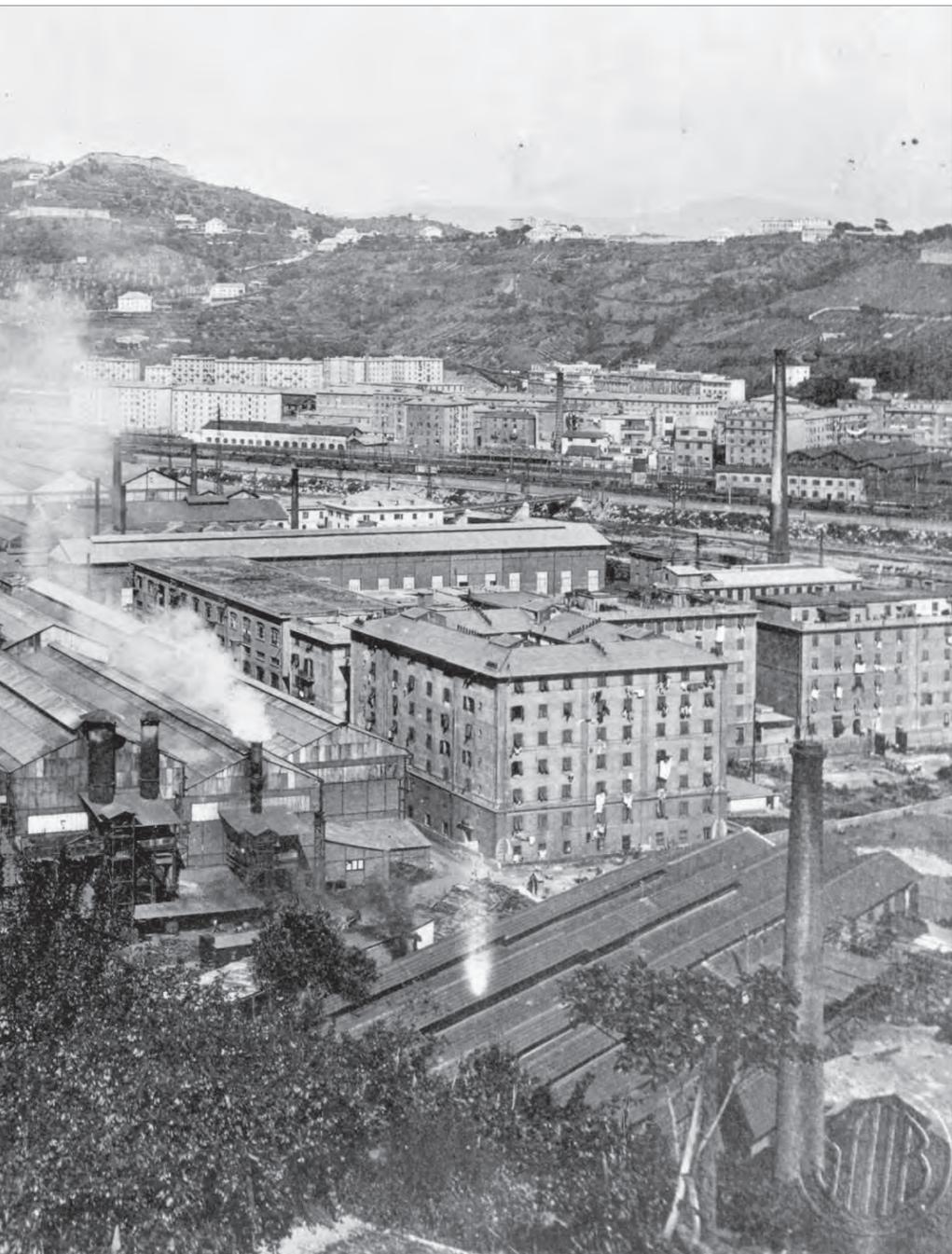


Fig. 7 - Panoramica delle Acciaierie Ansaldo nel 1918.

l'Italia di grandi macchinari, di navi, di cannoni.

Così il 1° aprile 1913 Ansaldo, dopo una lunga ricerca e una gara fra i possibili fornitori per una grande pressa, ordina alla Soc. Haniel & Lueg di Düsseldorf *“una pressa idraulica a fucinare e sagomare da 12.000 tonnellate di pressione con 520 atmosfere, al prezzo di Lit. 730.000”*.

Ancora nello stesso mese di aprile, in accordo con la Haniel & Lueg, Ansaldo modifica sostanzialmente l'ordine sostituendo *“una pressa a sagomare di 12.000 ton”* alla pressa a fucinare e sagomare oggetto del contratto precedente. Con tale modifica la pressa cambia completamente aspetto e dimensioni ed il prezzo scende a Lit.496.000. La nuova macchina è, infatti, più semplice della precedente: nella prima l'equipaggio premente scende dall'alto e deve essere richiamato con pistoni ausiliari, nella seconda invece sale dal basso e può discendere per gravità, pertanto il circuito idraulico è meno complesso.

La nuova pressa ha una considerevole distanza fra le colonne, per consentire la raddrizzatura a caldo di grandi e spesse corazze navali, per le quali Ansaldo ha acquisito un importante ordine dalla Marina Militare. La traversa superiore è registrabile in altezza con un congegno elettromeccanico. Quella inferiore è spinta verso l'alto da due enormi pistoni alimentati dall'acqua in pressione.

La potenza è sempre *“12.000 tonnellate di pressione con 520 atmosfere”* (con 650 atmosfere la pressa darebbe una pressione di 15.000 tonnellate). Questa dicitura fu voluta espressamente dall'ing. Perrone, direttore generale, che in un appunto a mano sulla minuta dell'ordine scrive: *“il fornitore prende atto del desiderio della ditta Ansaldo che sia cambiata l'intestazione dei piani mettendo su tutti l'indicazione della potenza di 15.000 ton”*.

La pressa quindi, presumibilmente per motivi di pubblicità, sarà chiamata da 15.000 ton anche se nella realtà non lo era.

Contestualmente venne ordinato un carroponte di potenza adeguata ai grandi pezzi che si sarebbero lavorati sulla pressa, le parti accessorie, le opere edili con fondazioni che arrivarono a 7 metri di profondità rispetto al piano d'officina.

La pressa venne consegnata nei tempi contrattuali e messa in funzione definitivamente a inizio 1915, dopo un ritardo nel montaggio imputato dalla Haniel & Lueg a un difetto di un accessorio di fornitura Ansaldo.

La pressa lavorò per decenni a forgiare, sagomare, spianare grandi pezzi del peso di decine di tonnellate, per ricavare assi portaelica, corazze per

navi, casse e rotori per turbine, dritti di prora e di poppa, assi del timone, e fu operativa fino alla fine degli anni Ottanta. In tutta Italia non ci fu altra pressa più potente per lungo tempo; solo nel 1935 le Acciaierie di Terni installarono una pressa della stessa potenza: 12.000 ton.

Che cosa significhi una spinta di 12.000 ton può essere difficile da immaginare: si può darne un'idea pensando che equivale al peso di 10.000 automobili di media cilindrata, una fila ininterrotta di auto lunga da Genova centro a Savona, poco meno di 50 Km!

Sulla traversa superiore della pressa c'era una scritta con grandi lettere in rilievo: HANIEL & LUEG - DUESSELDORF - 1914. Oggi si vede solo l'anno di costruzione. Del resto della scritta resta solo una traccia poco leggibile, perché fu abrasa. Non si sono trovate tracce di quando e perché ciò venne fatto, ma si può presumere che, essendo l'Italia entrata in guerra contro la Germania, l'orgoglio nazionalista abbia suggerito di nascondere l'origine di una macchina così eccezionale.

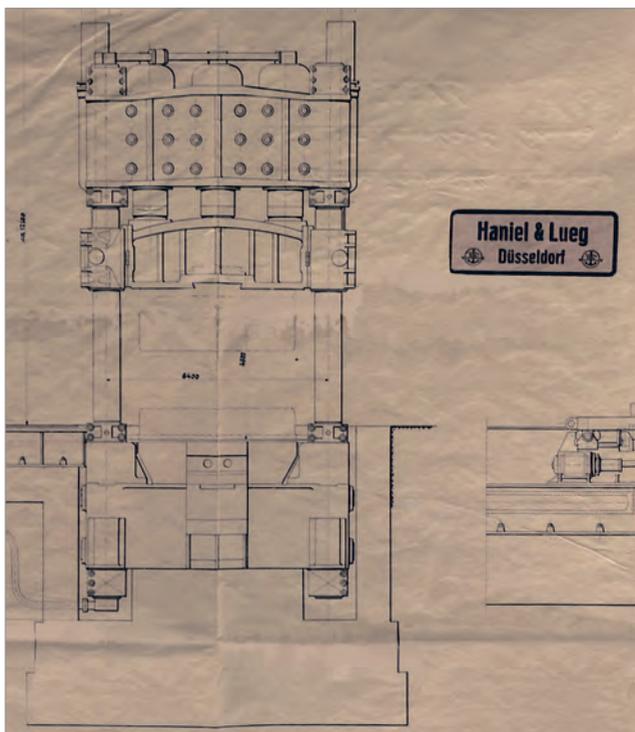


Fig. 8 - Disegno della prima pressa ordinata dall'Ansaldo alla Haniel & Lueg nel 1913 (part.).

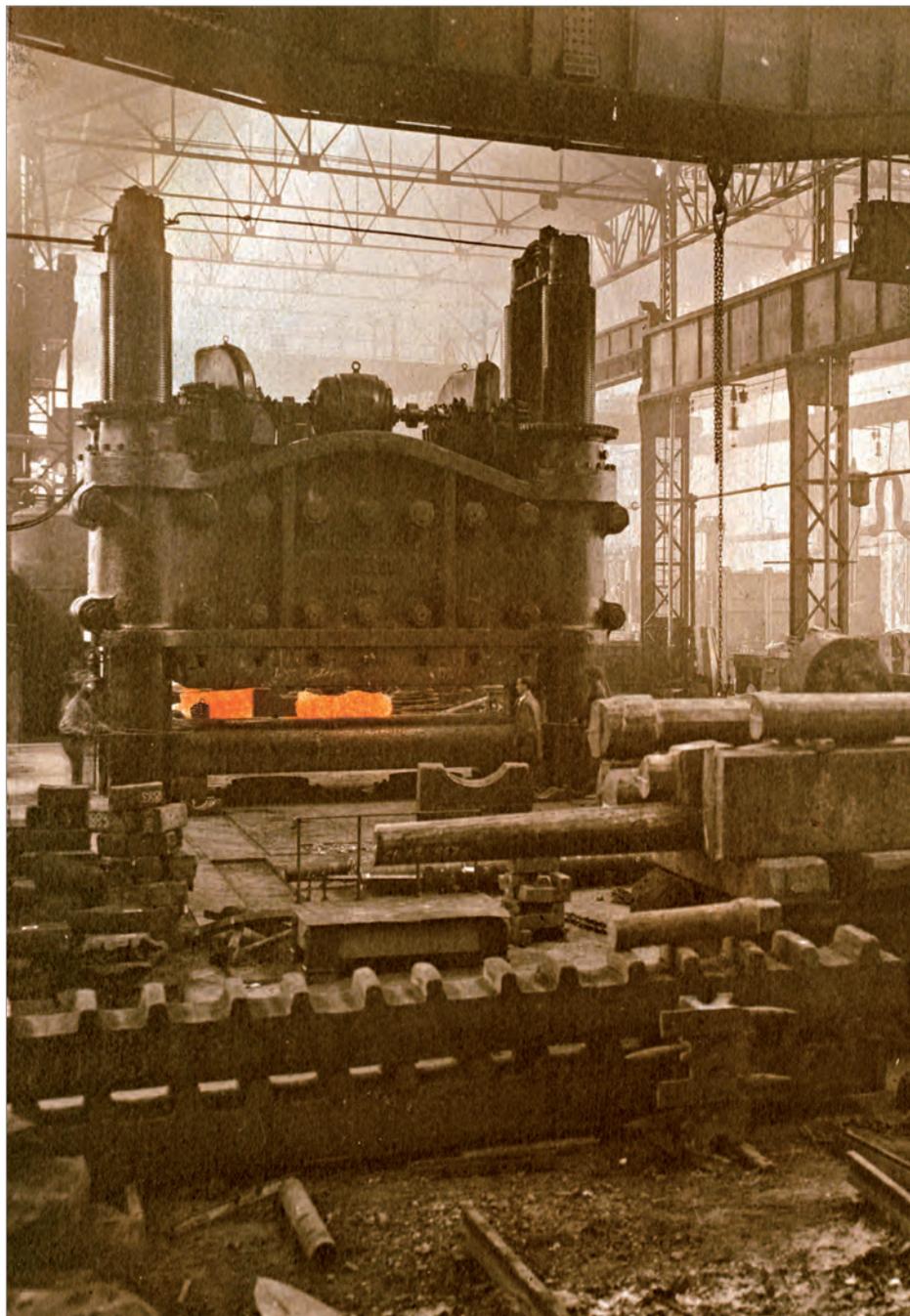


Fig. 9 - La pressa da 15.000 ton in un'immagine degli anni Venti.

Eravamo capaci di fare pezzi che pochi potevano fare! Ricordo un pezzo che chiamavamo 'cappello da preti' per la sua forma, un coperchio per un recipiente in pressione per una centrale nucleare, che nessuno in Europa si era sentito in grado di fare: lo facemmo noi, proprio su quella pressa!

Un ex capofabbrica

Avevamo i migliori laminatoi d'Italia, i migliori fucinatori, il miglior reparto di fonderia, i migliori reparti per le lavorazioni meccaniche, le migliori manovelle. Si faceva insomma dell'alta siderurgia.

Non dovevamo e non potevamo perdere tutto questo...

Venerando Pennisi, già dirigente del personale SIAC,
da FANTINI, cit.

La fucinatura

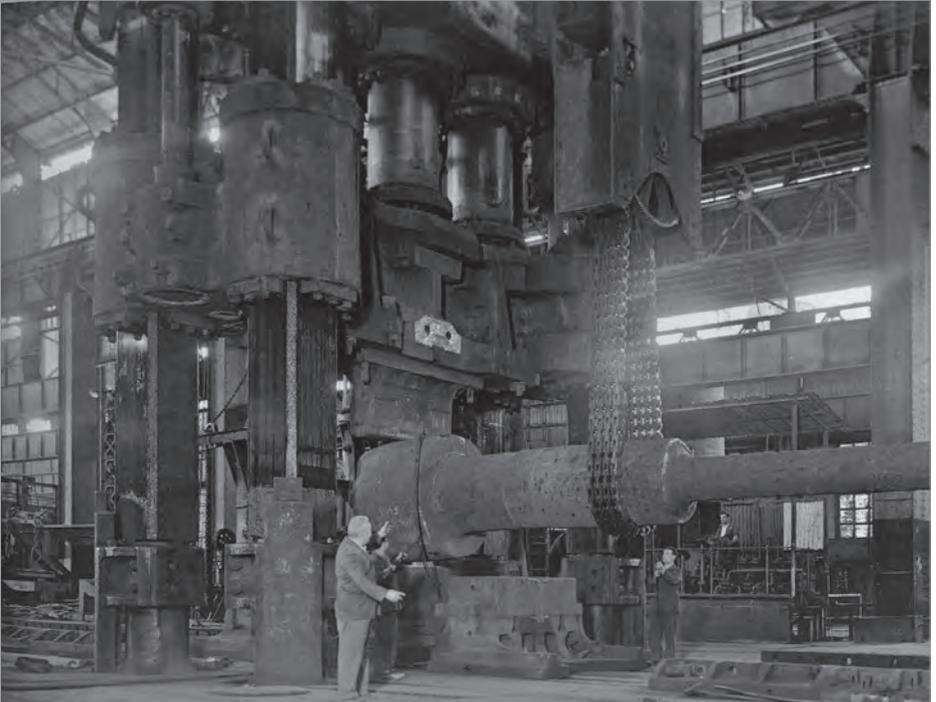
Il ciclo produttivo di un grande pezzo meccanico prende l'avvio dalla fonderia di acciaio: nel forno elettrico il rottame viene fuso, additivato con metalli pregiati (nickel, cadmio ecc.) per ottenere un acciaio di alta qualità adatto al prodotto finale.

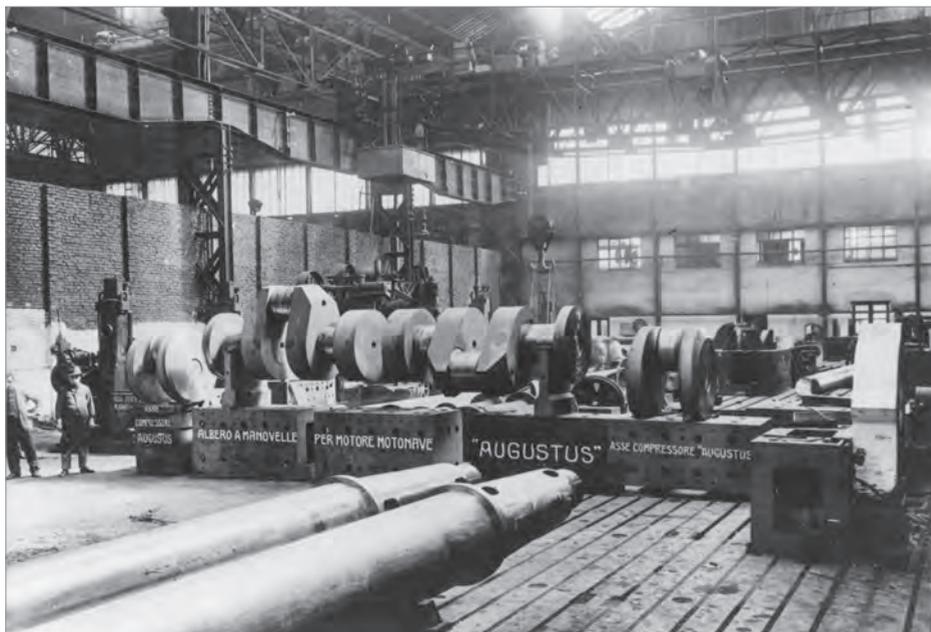
L'acciaio fuso viene colato dalla secchia appesa alla gru, in lingottiere di ghisa, dalla forma parallelepipedica o ottagonale, leggermente tronco conica, e lasciato raffreddare. Quindi il lingotto viene *strippato* cioè sfilato dalla lingottiera, sollevando quest'ultima con una potente gru.

Per la costruzione di un pezzo fucinato - per esempio un albero a gomiti per un grande motore diesel marino, la cassa di una turbina a vapore, un asse portaelica, un cannone - si parte da un lingotto di peso e dimensioni adeguate, fino a 150 ton, lo si porta all'incandescenza riscaldandolo per 20/40 ore in un forno, quindi lo si porta alla pressa per dargli, con successive pressature, una forma più vicina al pezzo finale.

Con le prime pressate si crea un *mancione*, un'appendice atta a collegare il pezzo ad un attrezzo di sostegno e bilanciamento, oppure lo si perfora formando una specie di ciambella, se il pezzo finito dovrà essere cavo.

L'operazione di fucinatura avviene movimentando il pezzo incandescente e l'attrezzo, che formano un tutt'unico, appeso ad una gru per mezzo di una grossa catena con la quale lo si fa ruotare su se stesso. Con i movimenti del





carroponte, che sposta il pezzo rispetto alla pressa, e del *manipolatore*, che lo fa ruotare opportunamente su se stesso, con l'ausilio di appositi stampi sagomati montati sulla pressa, il fucinato viene progressivamente deformato in modo da dargli la forma desiderata.

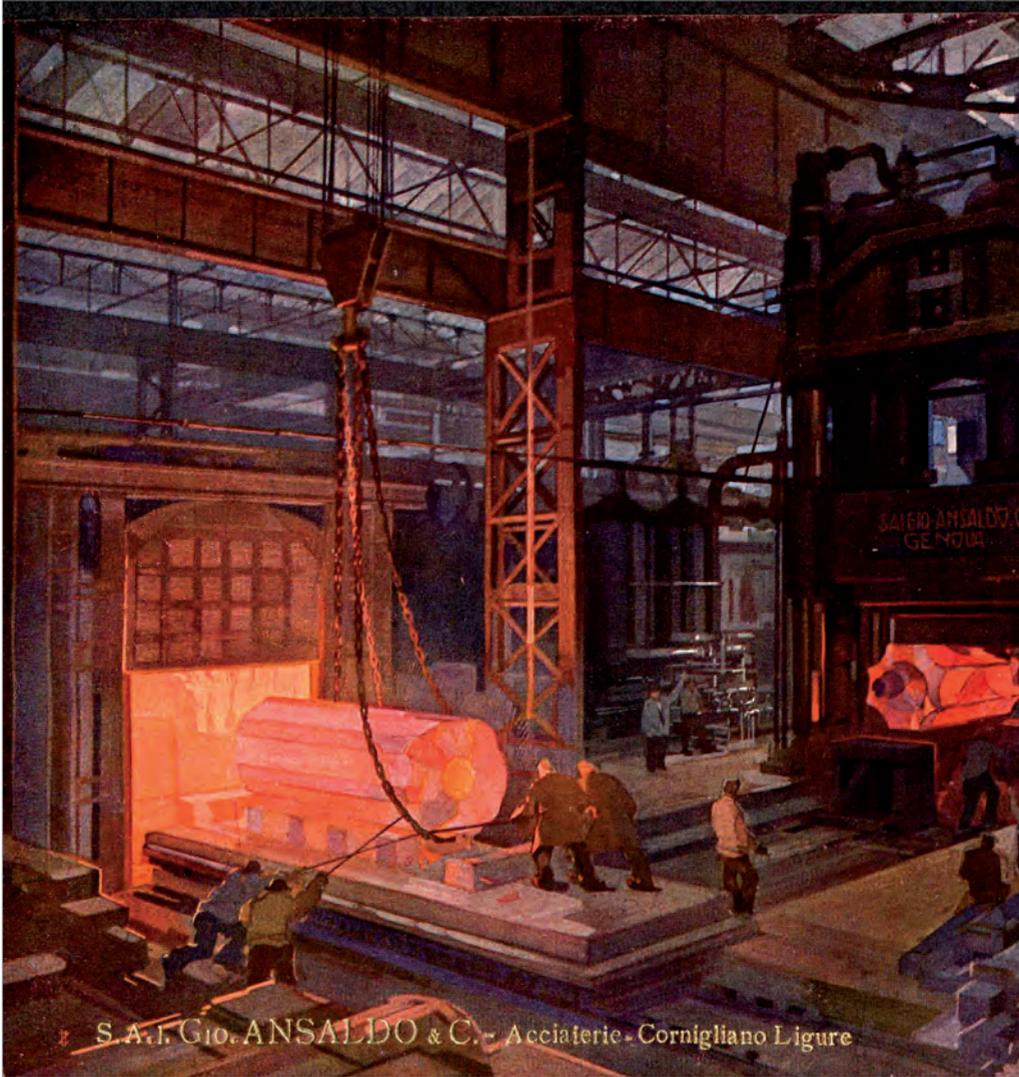
Il procedimento di fucinatura è interrotto da frequenti operazioni di riscaldamento, le *calde*, che per pezzi grossi, possono durare 24 o più ore ciascuna. Infatti, la temperatura di lavorazione passa, per raffreddamento naturale, dagli iniziali 1200° C circa fino ai 750/800° C al di sotto dei quali la deformazione plastica alla pressa non è più possibile. La lettura delle temperature oggi si fa a distanza con uno strumento elettronico, ma una volta era solo l'esperienza del capo che stimava si dovesse interrompere o no la fucinatura e rimandare il pezzo ai forni. La fucinatura di un grande pezzo può così protrarsi anche per una settimana, dovendosi fare 6/7 riscaldi intermedi.

Il capo fucinatoro doveva essere persona di grande esperienza: si pensi

Fig. 10 - Secchia appesa al carro ponte pronta per colare l'acciaio fuso nelle lingottiere.

Fig. 11 - *Manipolazione* di un pezzo da fucinare con una pressa, appesa alle catene della gru di servizio, presso l'acciaieria di Terni, 1948.

Fig. 12 - Albero a manovella per motore marino.



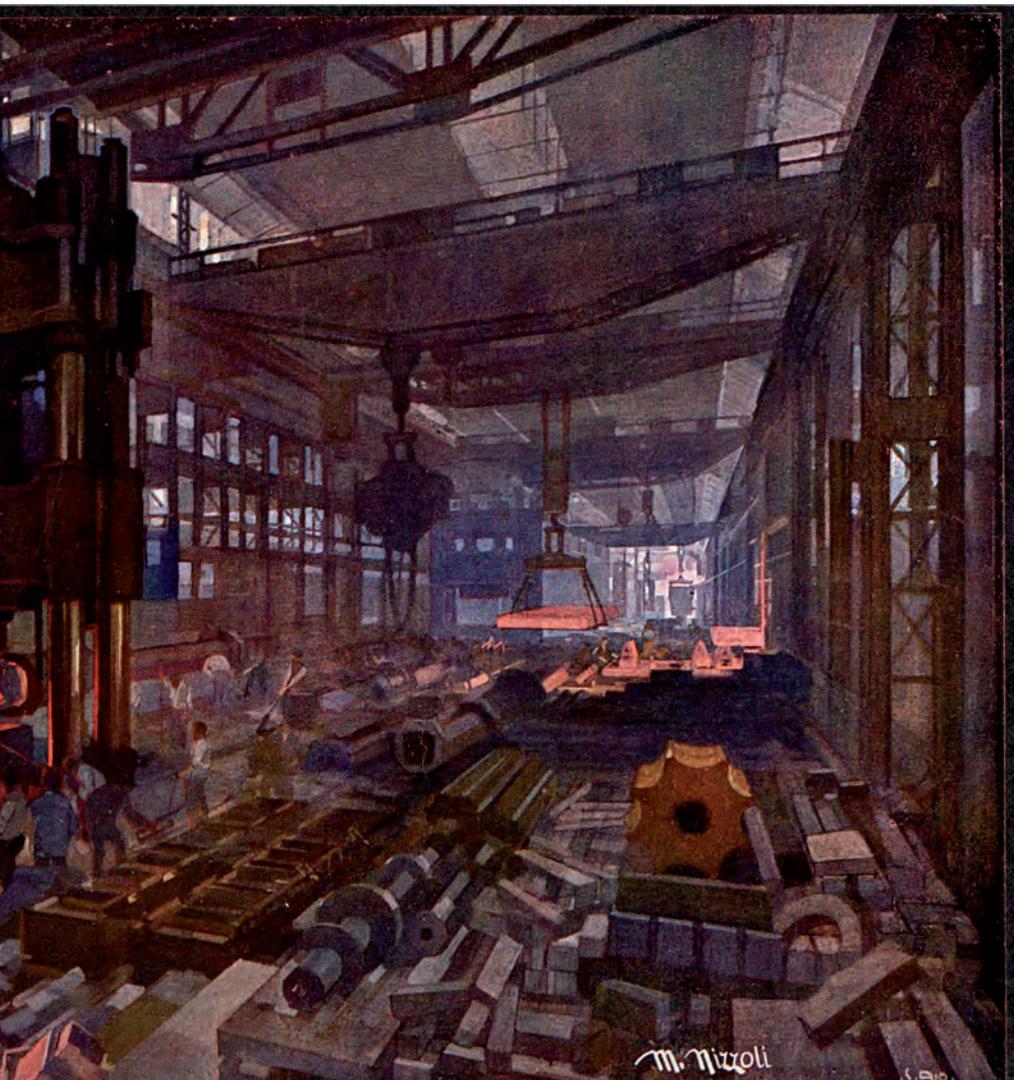


Fig. 13 - M. NIZZOLI, illustrazione per calendario Ansaldo, s.d. ma inizio anni Venti.

che la qualità e la bontà di un fucinato dipendono, oltreché dalla qualità dell'acciaio e dalla sua omogeneità (ma questo è compito dell'acciaieria) dal fatto di avvicinarsi il più possibile alla forma ed alle dimensioni che il pezzo dovrà assumere quando sarà *finito di lavorazione* sulle macchine utensili. E l'albero a manovella di un grosso motore marino, per esempio, ha una forma ben complessa. Un *sovrametallo* eccessivo comporta più lunghi tempi di lavorazione in macchina (tornio, pialla, fresatrice ecc.) con notevoli maggiori costi. Per contro andare sotto la misura finale può significare avere rovinato definitivamente il pezzo ed avere buttato via il lavoro fin lì svolto. Essendo il pezzo incandescente, non è facile controllarne frequentemente le quote. La pressa veniva equipaggiata, prima della singola operazione, con appositi stampi. Un vistoso *nonio* indicava la quota di chiusura degli stampi impiegati, e inoltre, ogni tanto, un operaio ben protetto da guanti, grembiale di amianto (allora usato correntemente), scarponi blindati, elmetto e maschera, o occhiali scuri, si avvicinava brandendo una sorta di grande compasso, per rilevare alcune misure sul pezzo incandescente. È comunque il capo fucinatore a dare gli ordini a ciascun componente della squadra: il gruista nella sua cabina appesa al carroponete a una ventina di metri d'altezza, riceve segnali convenzionali, fatti con ampi gesti e sposta il pezzo alzandolo o abbassandolo, avanti, indietro, a destra o sinistra, oppure



Fig. 14 - La data e il logo della *Haniel & Lueg di Düsseldorf* parzialmente cancellato.



Fig. 15 - Il fusto di un cannone navale dopo la forgiatura alla pressa e inviato al reparto lavorazioni meccaniche per la finitura.

Fig. 16 - Pani di acciaio pronti per essere lavorati alla pressa.

lo ruota, azionando il congegno manipolatore appeso al carro ponte, che sostiene l'insieme bilanciato del pezzo e dell'attrezzo.

Al comando dei distributori un operaio, sempre su segnalazione del capo, tirando e spingendo delle grosse leve, determina e controlla i movimenti della pressa: quello principale di salita e discesa dello stampo, e quello ausiliario del carro superiore per correggere il posizionamento del controstampo.

Talvolta due o tre operai, sempre ben protetti, devono spingere a mano l'estremità dell'attrezzo di sostegno per correggere la posizione del pezzo. Bisogna operare in sincronia, conoscere ed interpretare bene i segnali del capo, non perdere tempo prezioso, altrimenti il pezzo si raffredda e magari la fucinatura richiede un giorno o due in più, e soprattutto non bisogna fare errori irreparabili.

Vedere un'operazione del genere era uno spettacolo affascinante per un visitatore che si fosse aggirato nel reparto, e anche oggi è possibile vivere questa esperienza nelle fucine industriali ancora funzionanti, nonostante l'approccio fisico degli uomini al pezzo sia reso più sicuro e preciso da strumenti e macchine automatizzate.

Il pezzo incandescente illumina la zona. Intorno si muovono gru gigantesche, ciascuna delle quali lancia un roco allarme ogni volta che si mette in movimento; l'acqua ad alta pressione sibila passando nei tubi, la struttura enorme della pressa cigola e sembra soffrire sotto lo sforzo, l'acciaio incandescente lentamente si deforma e scaglie più scure di ossido cadono o vengono staccate con lunghe aste, durante la pressatura.

Terminata la fucinatura il pezzo in alcuni casi doveva essere temprato, cioè raffreddato velocemente in un bagno di acqua.

Questa era un'operazione che si faceva in un capannone appositamente costruito, sviluppato in altezza per poter calare pezzi lunghi decine di metri nel pozzo contenente l'acqua.

Infine si passava al reparto di lavorazione meccanica, ove operavano grandi macchine utensili: torni paralleli o a giostra, pialle, fresatrici, tutte macchine di dimensioni insolite adatte a rifinire, cioè asportare il sovrametallo residuo.

Anche qui i tempi di lavorazione, data la mole dei pezzi, potevano durare settimane.

Cronologia sintetica dell'acciaieria di Campi

- 1898 La Gio. Ansaldo & Co acquista la ditta siderurgica Delta a Campi.
- 1900/12 A Campi l'Ansaldo acquista terreni e costruisce capannoni per altiforni, la cokeria, l'acciaieria, il laminatoio sbozzatore.
- 1934 Nasce la SIAC (Società Italiana Acciaierie Cornigliano) dallo scorporo dall'Ansaldo delle attività siderurgiche.
- 1934 La SIAC diventa pubblica entrando a far parte dell'IRI (Istituto Ricostruzione Industriale).
- 1938 Il pacchetto azionario della SIAC entra in possesso della FINSIDER, società finanziaria dell'IRI.
- 1939 La SIAC inizia la costruzione di uno stabilimento a Cornigliano.
- 1945 Riprende la costruzione dello stabilimento di Cornigliano dopo le distruzioni della guerra. Sarà intitolato a Oscar Sinigaglia, ingegnere e dirigente IRI che, tra l'altro, si batté per questo obiettivo e per risollevere le sorti della siderurgia in Italia.
- 1951 La SIAC affida la ricostruzione e l'ampliamento dell'Oscar Sinigaglia alla Cornigliano Società per Costruzione Impianti Industriali (costituita dalla Finsider nel 1948) che lo rileverà assumendo la denominazione di Cornigliano S.p.A.
- 1962 La gestione dello stabilimento di Campi viene affidata alla Italsider Alti Forni e Acciaierie Riunite Ilva e Cornigliano.
- 1967 La Italsider Alti Forni e Acciaierie Riunite Ilva e Cornigliano diventa Italsider.
- 1988 L'attività siderurgica pubblica viene dismessa e la vecchia SIAC di Campi diventa proprietà del gruppo RIVA (ILVA SpA).
- 1989 Il gruppo Riva dismette l'acciaieria di Campi.



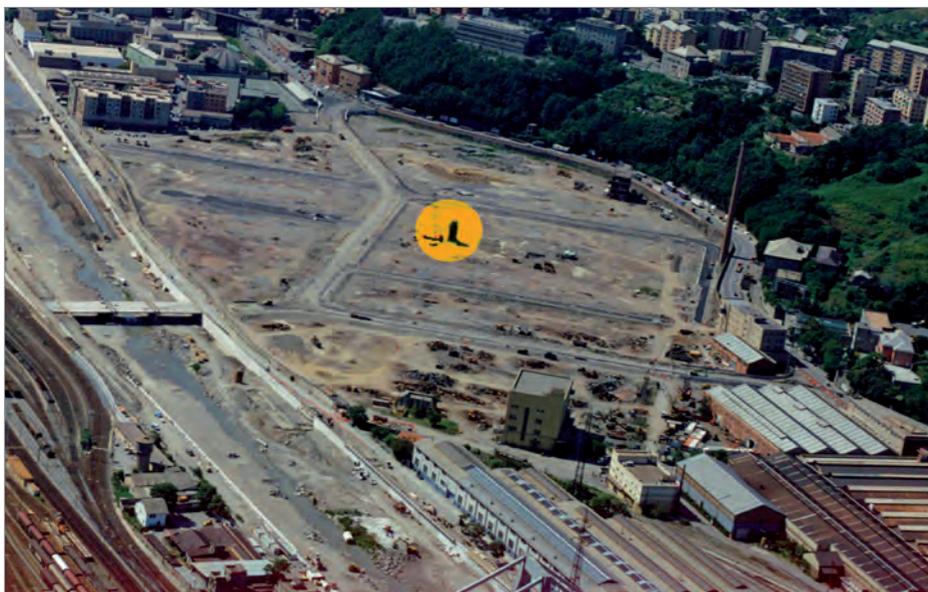
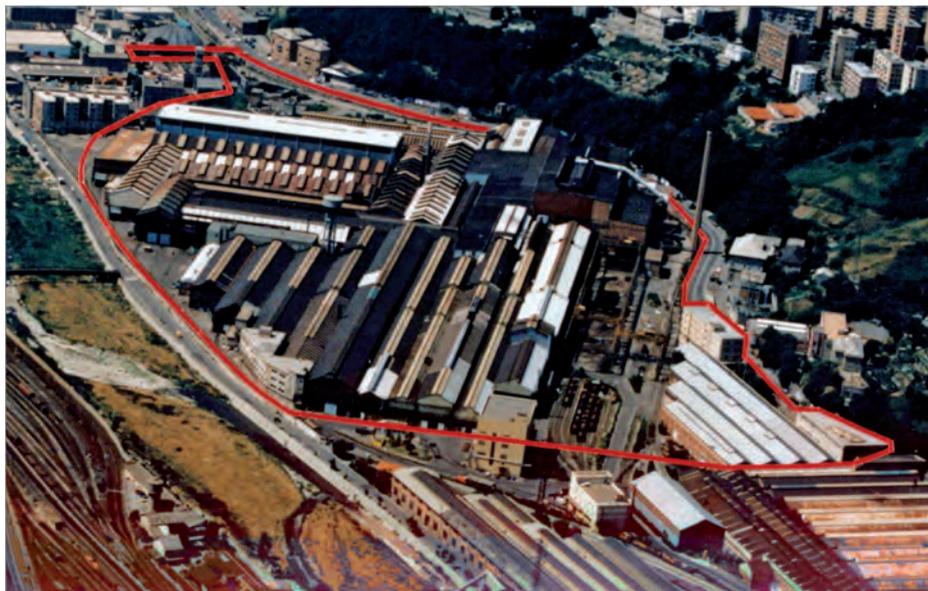


Fig. 17 (pag. precedente) - Uno dei due marchi impressi sulla traversa superiore della pressa.

Fig. 18 - L'acciaieria di Campi nel 1989.

Fig. 19 - L'area dopo demolizioni e bonifica, inizi anni Novanta. La pressa è già stata smontata e riposizionata.

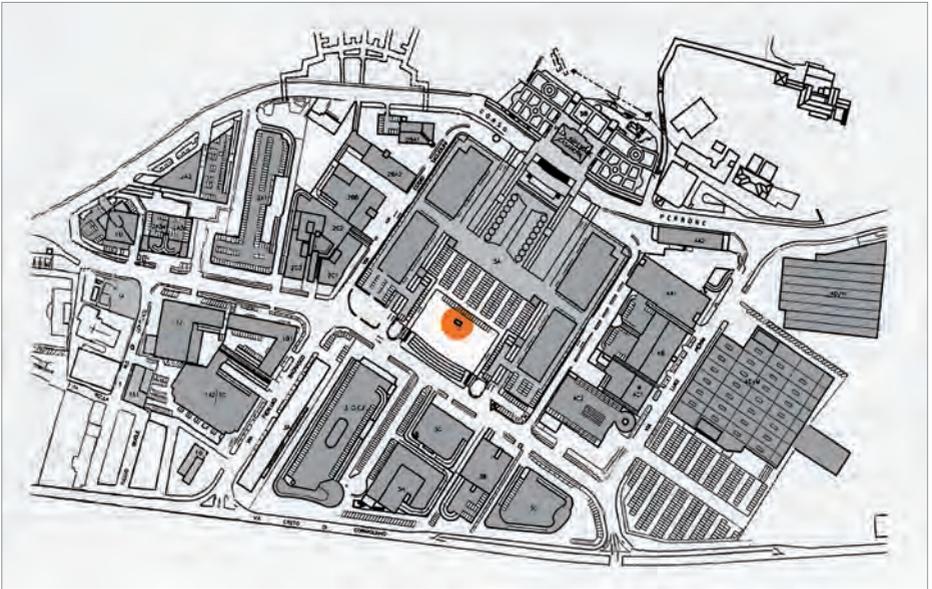
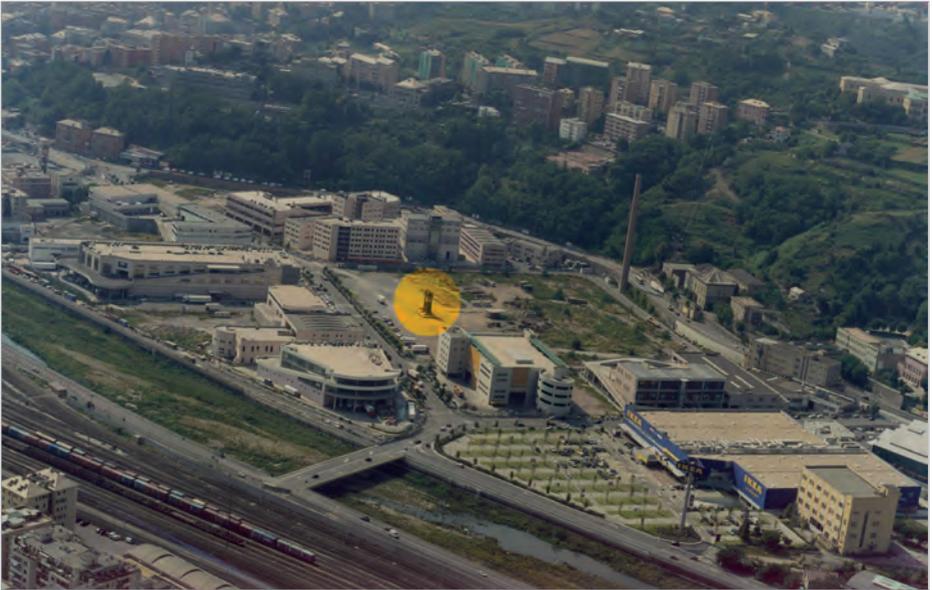


Fig. 20 - La ricostruzione in corso nelle aree dismesse e bonificate.

Fig. 21 - Campi oggi.

Tutela e conservazione

L'acciaiera di Campi continua l'attività fino al 1989.

Nel frattempo lo stabilimento, originariamente di proprietà Ansaldo, ma facente capo alla *SIAC*, Società Italiana Acciaio Cornigliano, era diventato prima società pubblica facente capo all'IRI (1934) successivamente alla Finmeccanica, con nome societario *Italsider*. Alla fine degli anni Ottanta, con la scelta politica nazionale del disimpegno pubblico nella produzione siderurgica, lo stabilimento fu ceduto a privati, la famiglia Riva (1988).

Nel 1989 lo stabilimento di Campi viene a sua volta dismesso per trasferire la produzione a Taranto e rimane in funzione l'Italsider di Cornigliano, con ben altre tormentate vicende.

L'acciaiera di Campi entra a far parte di quelle aree industriali dismesse per le quali il governo nazionale, con i suoi organi attuativi, predispone piani di riconversione, in un complesso meccanismo che vede coinvolti sia gli



Fig. 22 - La pressa subito dopo la dismissione, prima dello smontaggio e della ricostruzione.

enti locali territoriali (Regioni, Comuni, Province), sia le rappresentanze sindacali, per gli aspetti occupazionali che creano tali dismissioni.

La Regione Liguria predispose nel 1990 il *Piano Territoriale di Coordinamento degli insediamenti produttivi* e individua a Campi uno dei Poli Tecnologici, un'area che dal Comune di Genova viene classificata come ambito territoriale di *rigenerazione urbana*. Nel frattempo viene creata un'apposita società per gestire la trasformazione dell'area dismessa, dopo averla acquistata dalla proprietà Italsider.

Nasce così la *Società per la bonifica e la valorizzazione dell'area di Campi* che ha lo scopo di: *“Realizzare un programma di trasformazione e recupero per quello che diverrà il primo esempio organico di reindustrializzazione a Genova. Un intervento in cui risulta prioritario l'obiettivo della riconversione produttiva in una logica di creazione di nuovi poli di sviluppo e di potenziamento delle reti infrastrutturali del contesto genovese”*.

L'area interessata dalle trasformazioni è suddivisa in diverse destinazioni d'uso che si possono riassumerne in 15 ettari per attività produttive, 2 ettari per la realizzazione di strade e reti, 4,5 ettari per verde attrezzato e parcheggi pubblici. Nell'intervento sono successivamente previsti anche la risistemazione a verde pubblico di una porzione della collina di Coronata, che si erge a ponente dell'insediamento industriale e il recupero della cinquecentesca villa Imperiale Casanova, ultima traccia conservata di quel mondo che aveva preceduto le fabbriche e che era diventata, prima del completo degrado, dal quale oggi l'attuale proprietà cerca di farla uscire con un progetto di riutilizzo, sede del *Centro Sperimentale Metallurgico*.

Su questo fronte il piano di riconversione è oggi in ritardo, in compenso durante i lavori di sistemazione dell'area la *Società per la bonifica* decise di conservare una pressa, la più potente, contenuta nel fabbricato principale, che venne smontata e rimontata nella nuova piazza creata al centro dei nuovi insediamenti.

Tutti i manufatti dello stabilimento siderurgico furono completamente rasi al suolo, dopo che furono smantellate tutte le attrezzature e i macchinari. Alle demolizioni sopravvisse anche una ciminiera di oltre 40 metri che rimase in piedi per qualche tempo, ma che poi si dovette demolire per l'impossibilità economica del restauro e conservazione dopo averne constatato l'estrema fragilità statica, che creava gravi rischi di incolumità pubblica.

La nuova area creata, dopo la bonifica del terreno, fu dotata di tutte le reti



Fig. 23 - Il rimontaggio della pressa.

dei servizi, predisponendola per i nuovi insediamenti che cominciarono a sorgere alla fine di questi lavori, nel 1993.

Dopo l'acquisizione agevolata delle stesse aree da parte di aziende private, riunite nel *Consorzio Gestione Servizi Polo Tecnologico di Campi*, per la creazione dei nuovi insediamenti produttivi e commerciali - l'esito edilizio architettonico dei quali non sembra avere avuto unanimi consensi - la pressa è rimasta *macchina arrugginita* in mezzo ad un piazzale vuoto, senza alcuna possibilità di comunicare tutto il passato che aveva alle spalle.

Solo nel 2011, proprio grazie ai soci del *Consorzio*, è stato possibile attuarne la valorizzazione, realizzando prima il restauro e successivamente la divulgazione della sua storia, della quale il presente

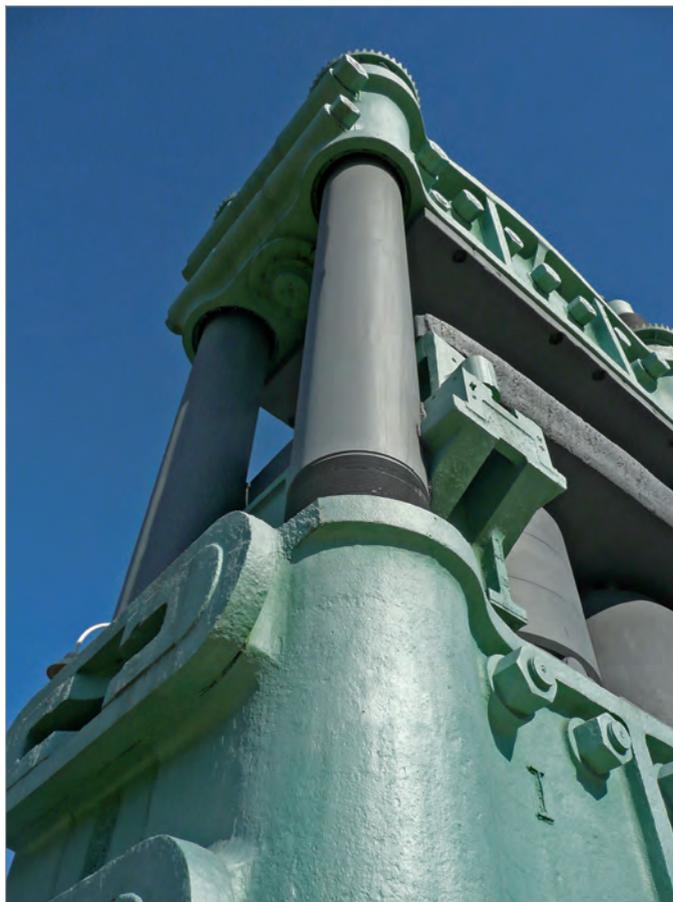


Fig. 24 - Particolare della pressa, oggi.

Quaderno è il primo prodotto.

Il restauro della pressa, che aveva sofferto, dopo il riposizionamento all'aperto, di tutti i danni che un manufatto metallico non protetto può subire dagli agenti atmosferici, è consistito in operazioni di pulizia e consolidamento (disincrostazione, spazzolatura, sabbatura, stuccatura di cavillature e crateri), creazione di sottofondi protettivi e infine coloritura con vernici adatte alla protezione del materiale metallico.

I lavori di preparazione sono stati curati dalle ditte Vernazza Autogru Srl e Cosmet snc, le vernici di finitura sono state fornite dalla ditta CAPAROL Italia.





Fig. 25 - La pressa nella nuova piazza. Sullo sfondo, a destra, villa Imperiale Casanova.



Fig. 26 - La pressa vista di lato, oggi.

*Il testo presentato è volutamente privo di note e di rimandi per agevolare la lettura.
Per chi volesse approfondire i temi trattati proponiamo un'appendice bibliografica.*

Per la storia dell'industrializzazione a Genova:

L. BULFERETTI, C. COSTANTINI, *Industria e commercio in Liguria nell'età del Risorgimento, 1700-1861*, Banca Commerciale italiana, Milano 1966

G. DORIA, *Investimenti e sviluppo economico a Genova alla vigilia della prima guerra mondiale*, Giuffrè, Milano 1969-73

E. POLEGGI, P. CEVINI, *Le città nella storia d'Italia*. Genova, Laterza, Bari 1981

F. BALLETTI, B. GIONTONI, *Genova 1850-1920, cultura urbanistica e formazione della città contemporanea*, Stabilimento tipografico Fabbiani, Genova 1984

F. BALLETTI, B. GIONTONI, *Una città fra due guerre. Cultura e trasformazioni urbanistiche*, De Ferrari, Genova 1990

Per la storia dell'Ansaldo:

E. POLEGGI, *L'Ansaldo e la produzione di periferie industriali: il ponente genovese* in AA.VV. "L'immagine Ansaldo: architettura, grafica, pubblicità", Electa, Milano 1986

AA.VV., *Storia dell'Ansaldo* (a cura di V. CASTRONOVO, G. DE ROSA, P. HERTNER, G. MORI), Laterza, Bari 1996-2002

Per la storia di Campi:

M. FANTINI, *Due treni di storia. Una fabbrica genovese nella Resistenza*, Ed. Istituto storico della resistenza in Liguria, Genova 1981

L. TAGLIATTI, *Campi di fabbriche*, Ed. Regione Liguria, Genova 2002

F.I.L.S.E spa, *Il Silicio nell'Acciaio* (a cura di S. SENESE), Tipografia Ortolan, Milano s.d.

Tesi di laurea:

P. CORTIGIANI, *Per una storia di Cornigliano e Campi nell'800 (1812-1920): territorio e architettura come dispositivi*, Università degli Studi di Genova, Facoltà Architettura, a.a. 1981/1982

Per la pressa di Terni:

G. PAPULI, *La macchina e il monumento. La grande pressa di Terni*, ICSIM-CRACE, Perugia 2006

AA.VV., *La pressa di Terni. Cronaca di un salvataggio* (a cura di P. TRIVISONNO), Società delle Fucine, Terni 2010



Fig. 28 - Particolare dei cilindri con gli attacchi per le tubazioni dell'acqua in pressione.

Stampato da *Centro Stampa Digitalprint S.r.l.*
Via A. Novella, 15 - 47900 Rimini

Novembre 2013

