

un
Gioiello
di tornio
IL MONDO CANAVESE

Anna Maria Zambelli
Walter Bianchessi
Antonio Vailati



CENTRO RICERCA
ALFREDO GALMOZZI
ricerca, catalogazione, archiviazione per la memoria

L'Italia è una Repubblica democratica, fondata sul lavoro.
(Art. 1 della Costituzione Italiana)

© Centro Ricerca Alfredo Galmozzi, 2012 Crema
Progetto grafico: Davide Severgnini

Finito di stampare nel mese di febbraio 2012
presso Tipografia Trezzi, Crema

Si ringraziano tutti coloro che hanno fornito i documenti e le proprie testimonianze, rese queste ultime a titolo personale e per le quali il Centro Ricerca Alfredo Galmozzi non si assume alcuna responsabilità

Tutti i diritti riservati vietata la riproduzione e la vendita.

ANNA MARIA ZAMBELLI

un
Giornello
di tornio
IL MONDO CANAVESE

Documenti e fotografie: Walter Bianchessi
Regia e montaggio documentario: Stefano Erinaldi
Tutor: Antonio Vailati



CENTRO RICERCA
ALFREDO GALMOZZI
ricerca, catalogazione, archiviazione per la memoria

Con il contributo di



Disegno e consulenza industriale



Ditta Piantelli



Ditta Piantelli



Jovis Alta Meccanica



Ditta Arpini



CASSA DI RISPARMIO
SPARKASSE

Con il patrocinio di



Comune di Crema



Associazione Industriali
Cremona

Organizzazioni sindacali della provincia di Cremona



Questa ricerca sulla Canavese di Crema si inserisce nella bella ed apprezzata collana che il Centro Galmozzi sta dedicando alle cosiddette “fabbriche-paese”. Con questo siamo giunti alla undicesima azienda.

Ma la lettura di questo testo, forse più degli altri, offre l'immagine, mi si passi l'espressione, di una fabbrica-mondo, nel senso che la fabbrica non rappresenta solamente il luogo del lavoro, della fatica e del sostentamento economico che, giustamente, ne deriva. La fabbrica è molto di più: un mondo di relazioni personali spesso intense; uno spazio di rapporti con la realtà circostante, a volte solo locale ma spesso – come nel caso della Canavese – anche mondiale; un luogo di crescita del sapere e delle competenze; un volano di attività molteplici che spaziano dallo sport, al divertimento, alla dimensione sociale e culturale; un “soggetto” caratterizzante un territorio, non solo nella sua dimensione economica. La Canavese, per chi ci ha vissuto – ed il libro restituisce una vasta messe di testimonianze personali – è stato un “mondo”: un modo di essere, di crescere e di realizzarsi e di “stare al mondo”.

Alta professionalità, forte motivazione e “senso di appartenenza”, alti salari, clima “famigliare”, stretto legame con il sistema della formazione tecnica e professionale (l'istituto Marazzi e l'Itis Galilei). Ma anche singolare processo di “proliferazione” di attività artigianali-industriali create da ex dipendenti. E poi un pullulare di attività correlate alla fabbrica. Il tutto sotto l'impulso decisivo di Luciano Canadese, il ragazzo che eredita dal padre una piccola fabbrica di torni e la rende protagonista nella competizione globale tra il dopoguerra e gli anni '80.

Con la Ferriera e l'Olivetti, con cui ha condiviso il declino tra gli anni '80 e '90, la Canavese rappresenta un modo di “essere fabbrica” e di conseguenza, di essere lavoratori ed imprenditori che probabilmente non c'è più. È una perdita secca, che lo sviluppo tecnologico e le dinamiche inesorabili della globalizzazione hanno determinato. Si parla solo di qualche decennio fa, siamo nel pieno della società industriale, non più nel contesto rurale di pochi decenni prima, ma sembra già “un altro mondo”, un'altra epoca.

Ma non è un'operazione nostalgia quella che il Centro Galmozzi vuole fare, bensì il recupero e la attualizzazione di un'esperienza umana e professionale molto significativa, d'avanguardia per gli anni in cui si è realizzata e che ancora oggi può dirci qualcosa. Sappiamo che il mondo cambia e non ha senso rimpiangere il passato. Ma proprio per questo è importante coltivare la memoria, attingere dall'esperienza, per superare il senso di sradicamento e di spaesamento che sembra diffondersi.

Come ogni ricerca del Centro Galmozzi, anche questa è il frutto di un'ampia collaborazione e di un vero “lavoro di squadra”. Molti sarebbero i ringraziamenti. Non può mancare quello all'autrice Anna Zambelli che ha lavorato con passione, entusiasmo e dedizione. Un grazie ai due dipendenti Walter Bianchessi e Antonio Vailati che hanno svolto un ruolo prezioso nella raccolta di documenti aziendali (compresa la ricca documentazione fotografica), nei contatti con i vari testimoni e nella ricerca degli sponsor. Alla disponibilità ed alla competenza di Davide Severgnini si deve il lavoro grafico di impaginazione mentre il dvd allegato contiene l'interessante e vivace filmato di Stefano Erinaldi.

Li ringraziamo così come ringraziamo i nostri principali e consolidati sostenitori: il Comune di Crema, l'Associazione Popolare Crema per il Territorio, la Coop Lombardia e gli sponsor che hanno voluto così sottolineare il loro legame con l'Azienda Canavese e il cui lungo elenco trovate nelle prime pagine del libro.

Romano Dasti

Vice presidente Centro Ricerca Alfredo Galmozzi

Di questi tempi, in cui l'economia globale cammina in equilibrio su una fune, senza sapere cosa la attenda dall'altra parte, è un gesto coraggioso raccontare le vicende della "Canavese", di un'azienda la cui storia si intreccia con quella cittadina (e non solo).

Da una parte, proprio per la particolare situazione che oggi stiamo attraversando, è quasi uno shock ripercorrere ciò che 20 anni fa ha portato al fallimento della "Canavese". Oggi le piccole imprese come le grandi soffrono e licenziano, quando addirittura non chiudono, e nelle pagine di questo volume non sembra di fare un salto nel passato, ma al contrario sembra di leggere la situazione attuale. Viene dunque naturale interrogarsi su cosa ci riservi il futuro, su quante "Canavese" chiuderanno i battenti prima che si riesca ad uscire da questa crisi.

D'altro canto, però, la raccolta di documenti che propone il Centro Ricerche Alfredo Galmozzi ci aiuta a risalire alle origini. Quello della "Canavese", infatti, è il ritratto degli imprenditori artigiani, delle aziende nate dall'intuizione e dalla genialità che sono nel nostro Dna, il ritratto della tenacia di persone che pur nel peggiore dei contesti possibili, quello della Seconda Guerra Mondiale, non si lasciarono alle spalle l'Italia ma restarono e contribuirono a ricostruirla. E' dunque l'istantanea di persone che in sé hanno quella propensione per il lavoro che seppe trasformare il nostro Paese da agricolo a una delle maggiori potenze industriali del pianeta. E quando parlo di famiglia, non mi riferisco solo a papà Giovanni Canavese e ai suoi eredi, che dell'azienda furono l'anima, ma anche a tutti i dipendenti che con il fondatore condividevano valori e passione per il lavoro e per la meccanica.

Una storia imprenditoriale che ha lasciato il segno su Crema, e soprattutto su chi l'ha vissuta in prima persona. Una storia che deve anche diventare un esempio: perché se è vero che le aziende chiudono, è altrettanto vero che non si può chiudere in un cassetto quella scintilla di creatività che da sempre contraddistingue gli italiani. Ce lo hanno insegnato anche i Canavese.

*Bruno Bruttomesso
Sindaco di Crema*

Si ringraziano:

Tutti coloro che sono stati intervistati e che ci hanno permesso di costruire un racconto del mondo Canavese.

Tutti coloro che ci hanno fornito fotografie e video.

I collaboratori CRAG in particolare Agostino Zetti e Franco Grosso per la realizzazione delle riprese.

Giovanni Bassi che a titolo di amicizia si è prestato come voce narrante del film-documentario allegato.

Federica Longhi Pezzotti che ha trascritto i testi in dialetto cremasco.

Federica Longhi Pezzotti (1955), poetessa di Offanengo, è nota per la sua produzione di poesie in lingua italiana e in dialetto cremasco. Tra le sue raccolte ricordiamo:

Erano tutti fiordalisi, Trezzi, Crema 2008

Quando parlano i silenzi, Trezzi, Crema 1992

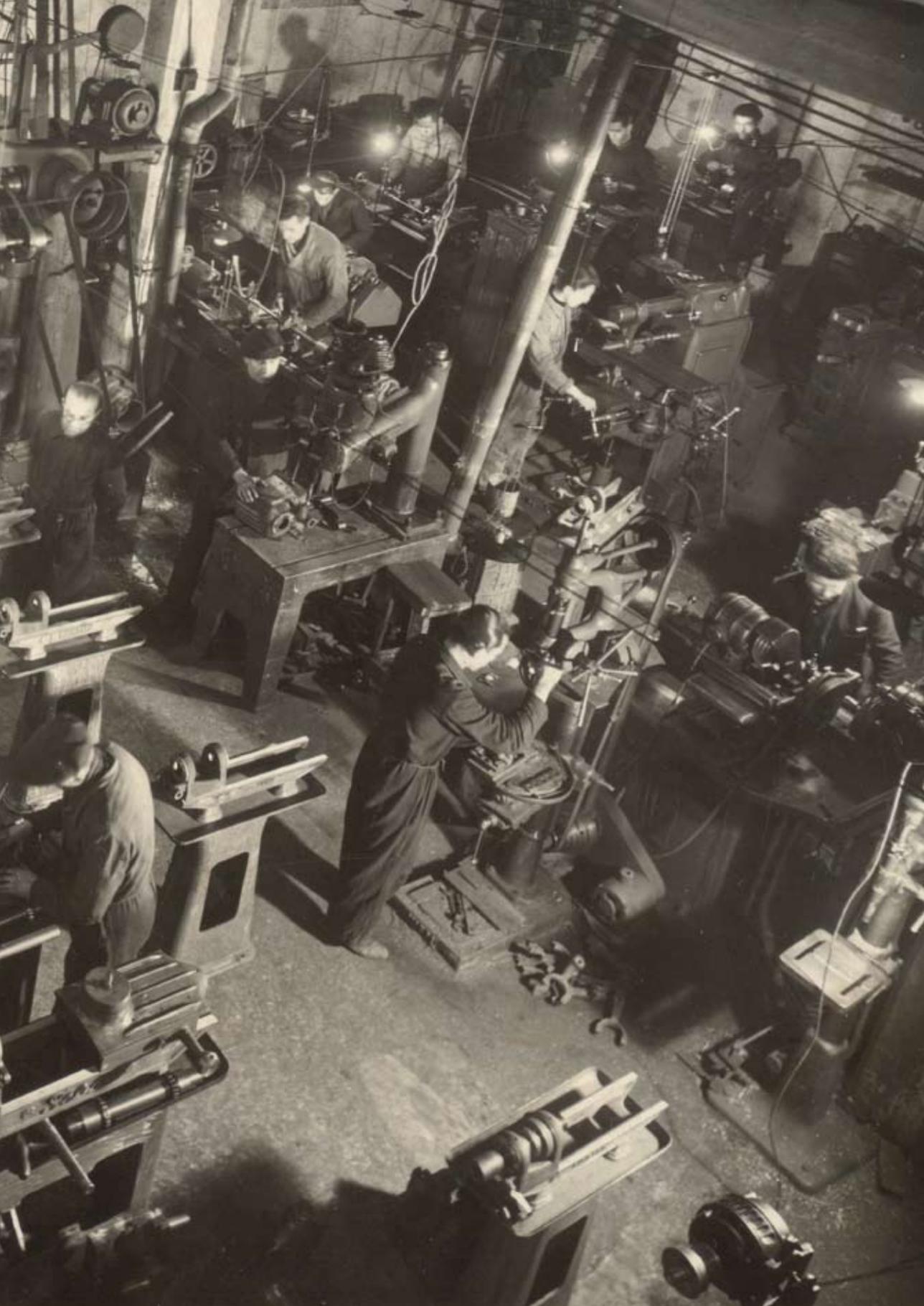
Fregoe da pa'duls, Cassa Rurale, Grafiche Signorelli, Calvenzano 1985

Sua è la rappresentazione teatrale *L'amore malato*, Offanengo 2011

INDICE

- 12 INTRODUZIONE
- 13 LA MECCANICA: LINGUA PATERNA. DALL'OFFICINA DI MILANO
AL NUMERO 8 DI VIA ENRICO MARTINI A CREMA
- 27 TEMPI MODERNI: DITTA EREDI GIOVANNI CANAVESE
- 43 PASSIONI SPORTIVE E IMPEGNI CIVICI
- 59 INNOVAZIONE E GENIALITÀ, COMPETENZA PROFESSIONALE,
COLLABORAZIONE TRA I DIVERSI RUOLI
- 85 ANNI SESSANTA: TRASFORMAZIONI E PRIMI
CONTRATTI COLLETTIVI
- 101 PRIMI SUL MERCATO: L'ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO.
IL RACCONTO DI UNA MACCHINA BEN OLIATA
- 135 IL MERCURIO D'ORO: IL RICONOSCIMENTO
DI UNA ECCELLENZA
- 159 LA CRISI ALL'IMPROVVISO: I TENTATIVI
DI RIPRESA DOPO IL 1980
- 189 SCUOLA DI IMPRESA E SCUOLA DI ECCELLENZA PER LA RETE
PRODUTTIVA DEL TERRITORIO CREMASCO
- 207 IMMAGINI E DOCUMENTI DALLA RACCOLTA DOCUMENTARIA
DI WALTER BIANCHESSI
- 255 ELENCO DEI NOMI





INTRODUZIONE

La meccanica è una lingua, anzi una lingua materna, questo mi hanno detto parlando del lavoro sulle macchine utensili.

La prima vecchia fotografia che ho osservato parla appunto della lingua se non materna, almeno paterna dei Canavese. Milano, via Mezzofanti: la foto propone l'immagine dell'officina dove Luciano Canavese dava una mano uscendo da scuola. Col grembiule da lavoro ci sono anche lo zio e il nonno. Chino su una macchina si vede Gatti, il signor Gatti. Sotto la luce delle lampadine sono tutti al lavoro con gli operai, alle macchine, concentrati sugli attrezzi.

Le ultime immagini che ho rintracciato sul Web propongono utensili fantascientifici, incredibili oggetti meccanici, costruiti nelle aziende degli ex dipendenti di Canavese e dei loro figli e figlie, tutti impegnati a inventare soluzioni e attrezzature che, nella produzione di serie, si faticano a trovare.

I termini come 'passione', 'meraviglioso', 'ci stavo su la notte', ricorrono continuamente nelle interviste.

Il racconto che fanno gli ex dipendenti della Canavese descrive un lavoro duro, impegnativo, ma ricordato con soddisfazione. Gli errori si pagavano tutti ma le persone sapevano di poter esigere rispetto, rispetto reciproco. Obiettivo comune: produrre, attrezzare, modificare, vendere, fare assistenza con macchine di cui si era orgogliosi. D'altro canto gli studi sul mondo della meccanica milanese rilevano come l'esperienza collettiva e la storia delle relazioni faccia tutt'uno con quella delle industrie in cui si lavora¹. Contava la competenza di tutti. Anche chi è rimasto personalmente insoddisfatto di alcune scelte aziendali o critico verso gli sviluppi tecnici e gestionali considera comunque la produzione Canavese, le sue macchine, come la migliore risposta allo sviluppo economico e industriale di quegli anni. Opinione comune è che "Non c'era motivo perché la fabbrica dovesse chiudere".

Ho cercato di oppormi a questa appassionata valorizzazione del lavoro in Canavese perché mi pareva esagerata e univoca, ma non ci sono riuscita. Se chi legge vuole provarci si accomodi. I materiali, le fotografie, i documenti raccolti ed elaborati da Walter Bianchessi sono una quantità inverosimile. Antonio Vailati ha, con discrezione e tenacia, raggiunto operai di ieri e imprenditori di oggi per poter raccontare e trasmettere una esperienza molteplice e complessa. L'intervista all'imprenditore Canavese, riportata nel libro di Piero Carelli, *Crema tra crisi e riscatto*², mi ha aiutato a leggere la crisi e la conseguente chiusura dell'azienda dentro un quadro di valori personali forti e non discutibili.

Anna Maria Zambelli

¹ Duccio Bigazzi, *La grande fabbrica organizzazione industriale e modello americano*, Feltrinelli, Milano 2000, (Dall'introduzione di G. Berta e G. Pilusu: "L'organizzazione industriale si trasforma in un centro regolatore della vita collettiva, verso cui confluiscono rapidamente i fili che garantiscono la sopravvivenza della società"). Nei libri di Duccio Bigazzi, morto a 52 anni, nel 1999 a Milano, le storie delle imprese diventano narrazioni corali.

² Piero Carelli, *Crema tra crisi e riscatto Viaggio nell'economia del territorio*, editrice Buona Stampa, Crema 1998.

LA MECCANICA: LINGUA PATERNA.
DALLA OFFICINA DI MILANO
AL N° 8 DI VIA ENRICO MARTINI A CREMA¹

1937. Alla Fiat viene dato il permesso di importare macchine utensili; si tratta di macchine americane di alta specializzazione, per nuovi reparti. Ma la richiesta di macchine utensili è forte, almeno nel nord Italia, sicuramente maggiore dell'offerta e allora si ricorre alla produzione italiana, o all'auto-produzione (si sviluppano aziende come Buzzi di Verbania, Minganti, Ceruti, Nebiolo, Giustina, Mascherpa di Milano).

Nel periodo della guerra gli Stati Uniti non ci vendono macchine e la Germania, alleata dell'Italia, ha gravi ritardi nella produzione. Ci si rivolge allora alla Svizzera e alla Svezia.

Nel 1943 sono documentate, nel settore, sia la presenza della produzione tedesca che forti commesse a costruttori italiani².

1945-1946. L'industria esce dal clima protezionistico e autarchico che l'ha resa molto debole sul fronte tecnologico. Negli anni precedenti ha sviluppato le tecnologie indirizzate per lo più a soddisfare la domanda bellica e, secondo gli studi dell'UCIMU (Unione Italiana Costruttori Macchine Utensili), dopo la guerra serve ben altro. La Fiat ottiene un prestito di circa 10 milioni di dollari³, rimborsabile dal 1950, di cui più della metà per macchine utensili, anche se ne produce e sistema essa stessa; nel 1947 inoltre ha contratti privilegiati con la produzione americana.

Le aziende vanno a caccia di macchine per produrre beni essenziali. "Qualsiasi macchina può essere utile [...] Chiunque si lanci nella costruzione di macchine utensili ottiene una risposta immediata da un mercato vergine, tutto da inventare, con spazi incredibili da occupare"⁴. Le industrie del settore, situate prevalentemente nell'Italia centro-settentrionale, non si erano trovate coinvolte in operazioni belliche di rilievo. I bombardamenti avevano obbligato ad abbandonare alcune zone più a rischio ma l'efficienza produttiva nel maggio 1945 si può stimare pari al 92% di quella prebellica. A differenza di quello che accade in altri comparti industriali, il settore delle macchine utensili non deve porsi gravi problemi di riconversione poiché serve ai fabbisogni

¹ Nel 1945 il numero civico dell'azienda in via E. Martini è 8. Diventa n. 9 dopo il 1951 e quindi n.11 nei documenti successivi al 1960.

² *Rassegna nazionale dell'Autarchia*, rivista del 1943 sullo sviluppo della grande industria in Italia.

³ *Rassegna nazionale dell'Autarchia*, opera citata.

⁴ *Evoluzione del settore della macchina utensile dal dopoguerra al 2006*, Convegno UCIMU, Cernobio 23 marzo 2007, p. 2, UCIMU, www.ucimu.it

civili e industriali più disparati⁵.

Come tutto il comparto industriale fatica comunque per la scarsità di materie prime. In particolare occorre più energia, energia elettrica. Anche le aziende cremasche soffrono di questo e la Canavese nel 1947, a documentare il bisogno di fonti di energia, acquista gruppi elettrogeni. Sulla stampa locale spesso si leggono interventi tesi a chiedere che la ricerca di metano nel cremasco da parte dell'ENI venga autorizzata ma a condizione di garantire una adeguata fornitura di energia sul territorio.

1948-1958. Al rilancio dell'economia, a parte le idee imprenditoriali⁶, sono necessari ancora due fattori importanti: i capitali e l'energia. Al primo contribuiscono sia il Piano Marshall⁷ sia un banchiere illuminato, Raffaele Mattioli⁸, alla guida della Banca Commerciale Italiana. Al secondo cerca di dare soluzione Enrico Mattei⁹ con il gruppo ENI. Alla base della crescita economica di questo periodo vi è un *mix* di apertura agli scambi internazionali, stabilità monetaria, attenzione allo sviluppo della libera concorrenza, orientamento delle Partecipazioni Statali all'innovazione e al rilancio dell'economia. Nel 1951 quasi il 45% della forza lavoro è ancora in agricoltura. In questo periodo l'Italia è seconda solo alla Germania in termini di crescita, stabilità dei prezzi, accumulazione di capitale. Le esportazioni registrano un forte incremento, ma la crescita è sul mercato interno. Determinante è la costruzione di infra-

5 Fabio Lavista, collana *Celebrazioni*, vol. 3°, a cura del Centro di Ricerca sull'Imprenditorialità e gli Imprenditori (EntEr) dell'Università Bocconi di Milano.

6 L'Italia è uscita malamente dalla seconda guerra mondiale ma alcuni piccoli imprenditori continuano a sviluppare progetti innovativi che aiuteranno il paese a rinascere e a crescere sia nella produzione interna, sia nelle esportazioni di prodotti a media ed alta tecnologia come le macchine per la lavorazione delle materie plastiche, le macchine utensili, le auto sportive. (*ICT Professional*, settembre/ottobre 2004, notiziario della Federazione delle Associazioni di Information Management, *abstract* pgg. 18-24).

7 Duccio Bigazzi, *La grande fabbrica organizzazione industriale e modello americano*, Feltrinelli, Milano 2000. Alle pgg. 140 e seguenti si parla della importanza del piano ERP (European Recovery Program), e della necessità di superare, con macchine semplici, flessibili e capaci di più funzioni le 'complicate macchine americane'. In America si preferiva la macchina ad abrasione, rispetto alle macchine che asportano trucioli cioè torni, alesatrici, trapani e il piano ERP, gestore degli aiuti del piano Marshal, orienta alla scelta delle macchine, in particolare intende orientare gli acquisti di grandi aziende come la Fiat.

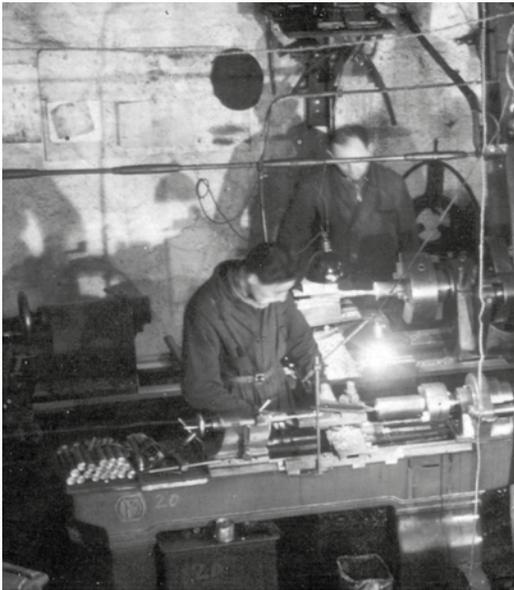
8 Raffaele Mattioli (Vasto 1895-Roma 1973), banchiere e umanista abruzzese. Nel 1946 Mattioli va in America, inviato dal governo Bonomi, a trattare con i vincitori. Gli americani lo classificano fra i primi cinque cervelli della corporazione monetaria della Banca Mondiale. Osteggia il concetto di 'credito agevolato' che, a suo parere, permette a realtà fuori mercato di rimanere a galla attraverso aiuti e finanziamenti.

9 Enrico Mattei (Acqualagna 1906-Bascapè 1962, frequenta a Vasto, dieci anni dopo Mattioli, la stessa scuola superiore), imprenditore e dirigente pubblico italiano. Fonda l'ENI nel 1953; dà impulso alla ricerca di petrolio in pianura padana e avvia la costruzione di gasdotti per lo sfruttamento del metano, muore in un incidente aereo doloso.

strutture pubbliche e di abitazioni. Gli investimenti in macchinari e impianti aumentano ad un tasso medio inferiore, ma permettono un adeguamento ai livelli tecnologici internazionali e un notevole aumento della produttività¹⁰.

Nel 1953 l'Europa Occidentale assorbe il 40 % del totale esportato dai produttori italiani di macchine utensili, il 20% va in altri paesi tra cui gli Stati Uniti, il 13 % in America latina, il 5% verso i paesi sotto il controllo dell'ex Unione Sovietica.

Il consumo interno è soddisfatto al 57% dai costruttori stranieri. Il primo paese da cui importiamo è la Germania col 41%. L'Unione dei Costruttori di Macchine Utensili (UCIMU) viene creata nel dicembre 1945. In questo periodo nascono numerose associazioni specifiche per i diversi settori industriali, e l'UCIMU fin dalla sua nascita si configura come un sistema per selezionare, tra i tanti produttori italiani, quelli dediti alla creazione della macchina utensile di qualità attraverso una sorta di 'prova d'arte'. Il Collegio dei Proviviri della stessa associazione giudica e attribuisce un marchio di qualità alle aziende che rispettano determinati standard tecnici¹¹. Già sui primi cataloghi delle fiere di settore, alle macchine Canavese è stato attribuito e collegato il logo dell'UCIMU.



Valentino Canavese, zio di Luciano Canavese, su un tornio parallelo. Milano, via Cardinal Mezzofanti.

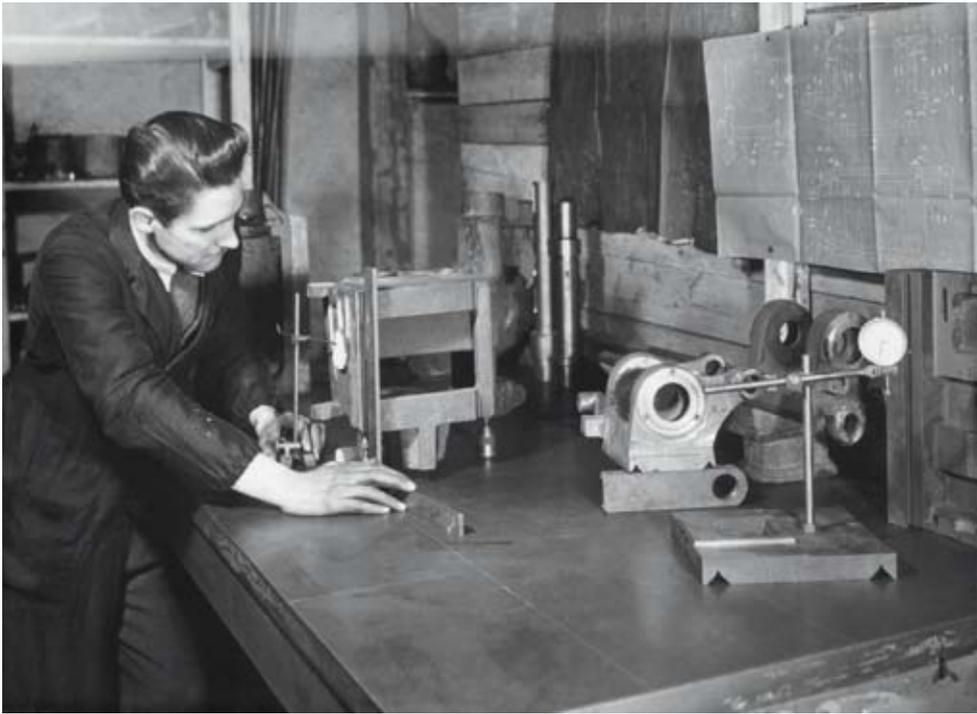
MECCANICA, ARTE DI FAMIGLIA

Luciano Canavese è figlio d'arte, suo padre Giovanni¹² lavorava nella vetreria milanese Lucchini e Perego alle calandre per la produzione dei vetri e il figlio ricorda quando da piccolo andava a girare la manovella della ventola nella fucina del papà che li aveva brevettato una piccola macchina per tagliare le piastrelle. Poi in vetreria successe un incidente gravissimo: un operaio muore perché gli viene tagliata la testa, completa-

¹⁰ ICT Professional, opera citata.

¹¹ F. Lavista, opera citata.

¹² Giovanni Canavese nasce il 27 gennaio 1903 e muore il 21 agosto 1947. Si sposa con Maria Orioli Lucidalba (1897-1977).



Vincenzo Gatti al lavoro, sul banco di tracciatura, con un truschino traccia una riga di riferimento, rispettando il disegno. Milano, via Cardinal Mezzofanti n.9.

mente. Il vetro andava temprato, la lastra tagliata a mano e tenuta ferma in alto, ma quella volta è andata in mille pezzi e un frammento cadendo... “Mio padre allora -racconta Luciano Canavese- ha fatto un brevetto per non dover più eseguire certe operazioni manualmente. Con la sua macchina la lastra ruotava automaticamente fino al punto di tempra poi cadeva su un piano con dei fori in modo che l’aria venisse espulsa gradualmente e il vetro galleggiasse; ma al collaudo gliel’hanno boicottata, hanno spostato di alcuni centimetri i riferimenti per il diamante e per forza la macchina non ha tagliato. Allora se ne è venuto via, era il 1932. Ha costruito il primo tornio: il *Gioiello*, un tornietto da banco a revolver, in Via delle Foppette a Milano, una laterale di via Savona dove nel 1928 ero nato io, in una casa della vetreria milanese”¹³. L’azienda Canavese si sposta, nel 1938/39 in via Cardinal Mezzofanti. Ci lavorano il nonno Filippo, lo zio Valentino. Prima di andare a scuola Luciano deve aprire l’officina e dopo scuola ritornarci. È lì che impara a lavorare su tutte le macchine. Ricorda la licenza del Podestà per la costruzione di mac-

¹³ Luciano Canavese (Milano 1928), video intervista raccolta da Aldo Scotti, con W.Bianchessi e A. de Poli, 11 febbraio 2010 Crema via C. Colombo n.1, ripresa effettuata da A. Zetti e F.Grosso. Intervista audio raccolta da W. Bianchessi, Crema 13 marzo 2011.

chine utensili col marchio GCM Giovanni Canavese Milano.

“I nomi alle macchine li dava mio papà. Li sceglieva lui: *Gioiello, Febo*. Per indicare i suoi torni usava il termine ‘tornitrice’ e ci teneva. Li chiamava così, tornitrici, perché seguivano le sagome; il nome è nostro”. Il tornio, anzi la tornitrice, è una macchina che richiede di essere adattata al compito chiesto, la base può anche essere, come si direbbe oggi, copiata, ma è la modifica che la rende vincente sul mercato e anche le macchine Canavese saranno poi ‘copiate’ a loro volta. Quello che conta è il rapporto tra richiesta del cliente e le modifiche realizzate, la capacità di risolvere i problemi di produzione: precisione, quantità, velocità, costi¹⁴.

LA GUERRA

Seduto sul basamento del *Febo*, il secondo tornio prodotto, un ragazzino ascolta a volume altissimo una radio che trasmette il discorso di Mussolini per l’entrata in guerra. È il 10 giugno 1940 e nei ricordi quella è la notte in cui suona il primo allarme aereo.

La famiglia abita in viale Corsica al 91, all’angolo con la via Mezzofanti. Nel ’43 i bombardamenti rendono pericolosa la città. Sono a rischio sia l’abitazione che l’officina e tutto viene trasferito a Crema: l’azienda in via Piccinardi, nel garage di Passeri, e i Canavese, sfollati, sono ospiti nel palazzo Terni, con un ingresso dalla via laterale, via Ginnasio¹⁵.

Alcuni dipendenti si trasferiscono da Milano a Crema a lavorare, tra loro Vincenzo Gatti le cui soluzioni tecniche e esperienze professionali diventeranno un riferimento identitario per l’azienda, e Rosa Valenti¹⁶ che cura la parte amministrativa. Di lei restano i documenti: lettere e registrazioni, scritti a mano, in bella grafia (anche la sua lettera di dimissioni). Sono documenti contabili e registri, con dati sul personale e note a penna su bombardamenti e guerra. Quando suona l’allarme il lavoro si interrompe; le ore vengono rigorosamente segnate e poi recuperate.

Nel maggio del 1944 viene assunto Giancarlo Visigalli che così inizia ad occuparsi di tornio e torrette girevoli. Lo racconta lui stesso ed è una miniera di notizie sui primi passi dei lavoratori meccanici in piena guerra mondiale. Appena una settimana dopo aver concluso la Scuola di Avviamento Industriale, diretta dal prof. Cisbani, viene chiamato da Giovanni Canavese nella sua fabbrica di macchine utensili. “Una piccola industria, in via Piccinardi, nel garage di un certo signor Passeri. Nel garage sono occupati circa

¹⁴ Luciano Canavese, intervista citata.

¹⁵ Luciano Canavese, *idem*.

¹⁶ Rosa Valenti rimane in servizio a Crema fino al 30 giugno 1947.

COPIA

DENUNCIA E DISTINTA DI VERSAMENTO
DEI CONTRIBUTI UNIFICATI NEL SETTORE DELL'INDUSTRIA
(OPERAI)

Mod. UCI 1

PERIODO DI PAGAMENTO DAL 1-1-1945 AL 14-1-1945	ATTIVITÀ PRODUTTIVA macchine utensili	MATRICOLO DELL'AZIENDA 169
Ammontare delle retribuzioni L. 20.744,30	FABBRICA CANAVESE GIOVANNI COSTITUTTORE MACCHINE UTENSILI Via Riccardi, 8-Tel. 359 CREMA COMUNE PROVINCIA	
corrisposte a n. 35 lavoratori di cui uomini 13 donne 8 ragazzi 14		
Percentuale complessiva del contributo unificato 16,15 %		

Distinta di versamento dei contributi per i dipendenti operai, 1945.

60 dipendenti che lavorano sotto il portico d'estate e d'inverno per costruire torni a revolver, torni con una torretta girevole a sei utensili, manovrati tutti manualmente¹⁷.

A Crema in quegli anni al lavoro sui torni ci sono anche donne. In pochi anni, dopo la guerra le operaie se ne andranno; le ultime tre si licenzieranno nel febbraio 1946 e resteranno solo le impiegate.

Gli uomini giovani sono in guerra o nascosti, come ricorda Bernardo Marchesi, il n. 17 di cartellino sul registro al suo primo ingresso in fabbrica il 19 settembre 1945. “Venivo dalla Ferriera e nel 1944 ero stato chiamato per andare in Germania a fare lavori agricoli; allora mi sono nascosto nei campi di granoturco per non partire; ho dormito sulla paglia fino alla fine della guerra”¹⁸. Il gennaio 1945 risultano dai registri 35 dipendenti: 13 uomini, 8 donne e 14 ragazzi.

I FASCISTI PRENDONO UNA BOTTA IN TESTA MA PAGANO UGUALMENTE

Certamente parte della produzione è richiesta dalla industria di guerra. Luciano Canavese ricorda l'atmosfera intorno ai fascisti-clienti, che arrivano in automobile per comperare un tornio. Nel far veder come funziona la macchina, il tecnico Vincenzo Gatti abbassa la leva che colpisce alla testa uno di loro. Tutti si bloccano, l'atmosfera si congela. “Mi ricorderò sempre il dettaglio della leva che picchia sulla testa del fascista. Non succede nulla. Aprono il baule dove ci sono i biglietti da mille che allora erano grandissimi, erano lenzuola, e con le forbici tagliano dalla risma i soldi che ci devono: un fascio di biglietti da mille ancora tutti uniti”¹⁹.

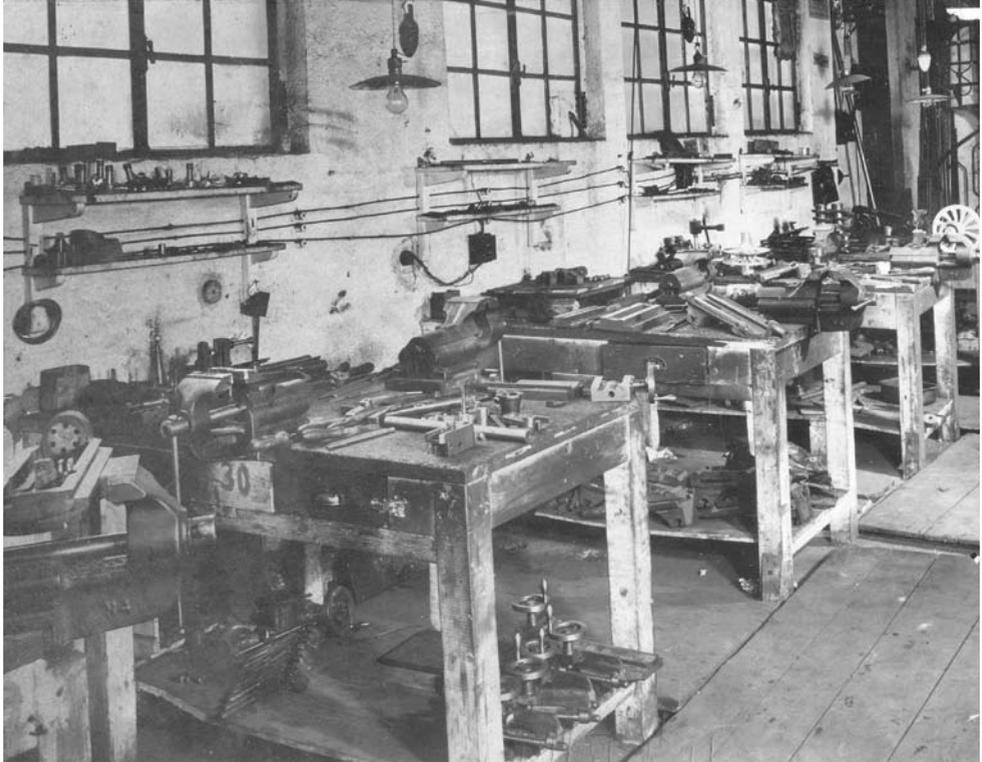
17 Giancarlo Visigalli, operaio Canavese poi imprenditore, La ditta Visigalli Giancarlo e le «nozze d'oro» con la macchina utensile, *La Provincia*, 15 maggio 1994.

18 Bernardo Marchesi, audio intervista raccolta da W. Bianchessi e A. Vailati, gennaio 2011.

19 Luciano Canavese, intervista citata.

ALLA RICERCA DEL CEMENTO PER UN CAPANNONE A SAN BERNARDINO

Nel 1945 Giovanni Canavese compera il terreno delle porcilaie della Polenghi Lombardo a San Bernardino. Se ne ritroveranno gli scarichi lavorando, cinquant'anni dopo, alle fondamenta della cabina elettrica per la Bassano Grimeca. Dopo il 1952 lo spazio si amplierà con l'acquisto della cascina di Assandri e altro terreno verrà aggiunto nel 1957.



Banchi da lavoro nel reparto montaggio. Milano, via Cardinal Mezzofanti n.9.

Il cemento è difficile da trovare nei primi mesi del dopoguerra e per cercare materiale da costruzione gli uomini di famiglia vanno col carretto trainato dalla cavallina Gec, la cavallina del cugino, a recuperare i blocchi di calcestruzzo sotto i ponti bombardati, come tutti quelli sul fiume Serio. Così si realizzano circa cinquecento metri quadri di capannoni dove si allestiscono soprattutto i torni CG 7.

DAI CAMPI ALL'OFFICINA, E DI CORSA

L'azienda comincia ad assumere i ragazzi che, finita la guerra, cercano lavoro. Molti non hanno alcuna esperienza di industrie meccaniche, alcuni hanno

fatto un paio d'anni di lavoro nei campi. Come Ferdinando Carelli²⁰ che, dopo un anno o due da *masaniel* (piccolo agricoltore diretto) in officina invece *fa le cave*: così chiama in gergo il suo lavoro su una macchina particolare “che sa usare solo lui”²¹. L'impatto con Giovanni Canavese, il proprietario, è tosto per il suo carattere duro. Lo ricorda benissimo Marchesi e lo racconta in dialetto: “Piccoletto, da 'na catieria senza pér. Al prim laurà che fò l'è an raschietto sul CG 7 e dopo sul CG 10”. Viene dalle Industriali, ma non ha mai visto un raschietto a scuola. Canavese lo guarda lavorare e esclama: «Questo è un tradimento». Allora interviene Ghidelli, di Madignano come lui e gli insegna il mestiere²². Parla anche della produzione del mulinello da pesca (anche questo di nome *Gioiello*) e delle lamiere per la Topolino. Le automobili



Opuscolo del Mulinello Gioiello, prodotto dal 1934 al 1947.

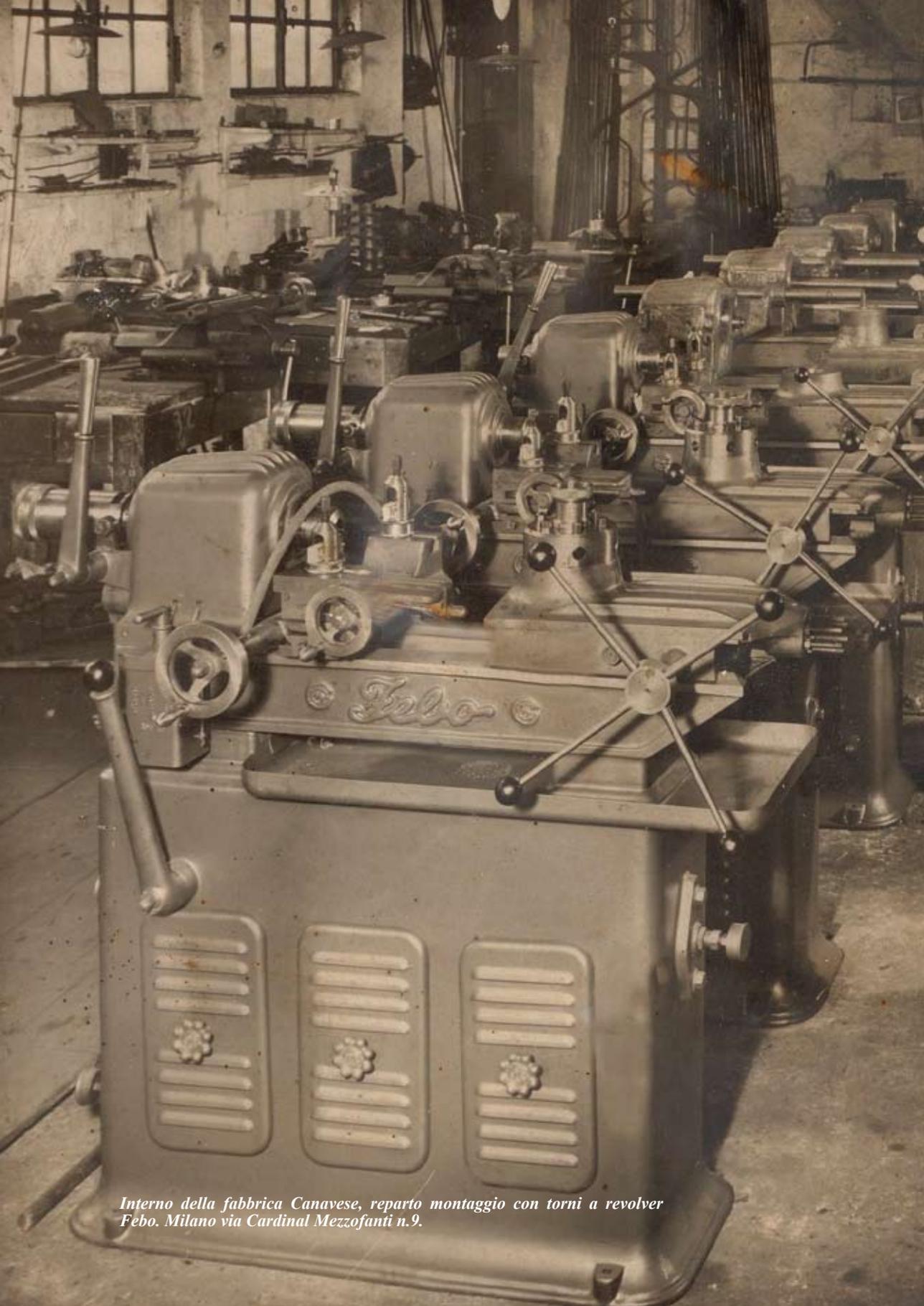
non hanno ancora un impianto di riscaldamento; il calore esce direttamente dal motore, batte sul vetro, e le lamiere... Il filo della conversazione si perde; non si capisce più nulla nella registrazione. Tutti parlano e ridono dei loro ricordi. Mettine tre insieme di lavoratori Canavese e i discorsi si accavallano e rincorrono, in un clima familiare, con i ricordi che affiorano.

Dai documenti non sono riuscita a rintracciare dati sulla produzione certamente ancora artigianale e legata allo sviluppo industriale della grande azienda Fiat. Si trovano invece documenti sul sistema commerciale affidato ad Agenzie esterne milanesi come Molena e Caini.

²⁰ Ferdinando Carelli, intervista citata.

²¹ Gli strumenti di lavoro sono ancora artigianali, mancano le placchette di *vidia* ma si ricavano gli utensili affilando le lime per trasformarle in utensili da taglio. Il reparto affilatura viene creato più tardi e ne è responsabile Vincenzo Marazzi.

²² Bernardo Marchesi, intervista citata.



Interno della fabbrica Canavese, reparto montaggio con torni a revolver Febo. Milano via Cardinal Mezzofanti n.9.



Giovanni Canavese.



Milano via Cardinal Mezzofanti n.9.

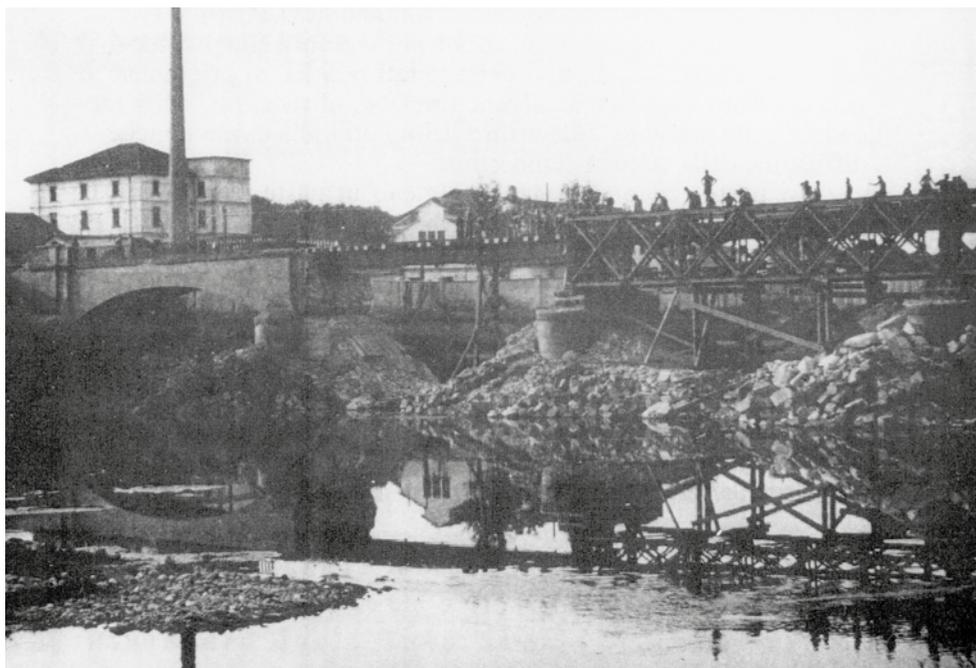


Crema, via Piccinardi n.8. Qui, dal 1943 al 1945, trova collocazione provvisoria la fabbrica Canavese.



Reparto montaggio e officina. Crema, via Piccinardi n.8.





Il ponte sul Serio dopo il bombardamento del gennaio 1945. Sotto il ponte sono ben visibili i cumuli di materiale edilizio recuperabile.



1945. Processione in via Enrico Martini. A sinistra quello che poi sarà l'ingresso della Canavese.

TEMPI MODERNI: DITTA EREDI GIOVANNI CANAVESE



Al centro Luciano Canavese diciottenne, vincitore del Campionato Lombardo Ciclistico. A sinistra Ferrè, il secondo arrivato.

UN RAGAZZO ALLA GUIDA DELL'AZIENDA

Giovanni Canavese, probabilmente già ammalato di tisi fin dall'arrivo a Crema, muore nell'agosto del 1947. Il figlio Luciano ha 19 anni e la sorella Graziosa ne ha 13. La passione del ragazzo è per lo sport, ma ha sempre lavorato in officina e prende in mano l'azienda anche se è molto giovane. I vecchi operai lo ricordano interessato alle bici, alla velocità su pista, con la passione per le macchine e le moto. Il lavoro non lo spaventa. "Se mai la lacuna della nostra generazione era che eravamo in grado di seguire la parte tecnica e meno la parte amministrativa. La forza iniziale è legata al senso di responsabilità come per mio padre e alla competenza tecnica, cresciuta in connubio con Gatti, il Gatti da sempre in azienda. Come io esternavo una idea lui la realizzava. C'era identità di vedute" dice oggi Canavese. E comunque, vista l'età del ragazzo, la garanzia verso l'esterno è data proprio dalla presenza di questo eccellente tecnico¹. Graziosa è ancora troppo piccola per assumersi la gestione commerciale che viene seguita per un anno dal ragioniere Alfredo Gasparini e poi da Giulio Serina². Il rapporto tra il giovane proprietario e il

¹ Importante è anche il ruolo del tecnico Giorgio Cattaneo: "Subito dopo il Gatti c'era Cattaneo Giorgio, del '23, che poi è diventato cieco" dice F. Carelli nella intervista citata.

² Giulio Serina affianca per pochi giorni, nell'agosto del 1948, Gasparini e, dal 30 dello stesso mese, lo sostituisce.

gruppo dei dipendenti si fa quindi molto stretto per poter ripartire. «Guerini come sta?» La voce calma e un poco incrinata dell'uomo, raccontato come un duro alla direzione dell'azienda, mentre chiede notizia dei vecchi compagni di lavoro, conferma la forza di queste relazioni³.

EREDI GIOVANNI CANAVESE: DIFFICILE AVVIO

La produzione principale è quella di torni CG 7 e delle 'torrette' che sono portautensili con tre piani necessari sia alla Canavese che ai suoi clienti. I mulinelli da pesca in azienda non si producono più. In realtà continuano ad essere costruiti, almeno a detta dei vecchi dipendenti, da una piccola ditta artigianale di Crema e rimarranno a lungo tra gli oggetti simbolo, cercati dagli appassionati della pesca e usati come dono, un Gioiello appunto, gradito ad amici e clienti affezionati.

Si prepara uno sviluppo della produzione difficile da armonizzare e coordinare anche per le difficoltà nell'accedere all'energia elettrica.

Gli studi di settore non danno elementi quantitativi specifici per questi primi anni del dopoguerra. Di certo nel 1949 molti dipendenti restano a casa sette o otto mesi. La legge italiana prevede già un'assicurazione contro la disoccupazione, assegni familiari, integrazioni salariali per i lavoratori sospesi o ad orario ridotto e sicuramente si fa un qualche utilizzo della Cassa Integrazione (L'istituto è stato introdotto nell'ordinamento per la prima volta con decreto legislativo del Capo Provvisorio dello Stato 12 agosto 1947 sulla base di norme ancora precedenti). Non se ne ha un riscontro esplicito nei documenti, ma emerge dai registri dei dipendenti attivi e dai racconti personali. "Canavese invita chi può ad andarsene, per poi magari ritornare. Rimaniamo sei settimane senza soldi; solo in quattro non smettono mai di lavorare"⁴. Alcuni vanno a cercare lavoro altrove ma poi rientrano. Per superare la crisi si costruisce una macchina diversa dal solito tornio: l'alesatrice La Canavese, per l'alesatura dei cilindri della Topolino, la prima utilitaria della Fiat.

Ferdinando Carelli parte per il servizio militare nel 1950; quando torna trova una azienda che produce alla grande⁵ e così riprende la sua vita, con il lavoro di pialla, la modifica delle guide del tornio, la precisione dell'allineamento in centesimi, la preparazione dei *scusài* (Il termine in dialetto riprende il termine tecnico del Grembiule, la scatola contenente cuscinetti ed ingranaggi).

³ Luciano Canavese, intervista citata.

⁴ Bernardo Marchesi, intervista citata. Dai registri risulta che Marchesi non ha fatto cassa integrazione nel 1949 ed è sempre rimasto al lavoro.

⁵ Ferdinando Carelli, intervista citata. Alcuni intervistati ricordano un filmato proiettato in via Piccinardi in cui si vede Carelli mentre lavora sulla alesatrice Bragonzi. Il film non è stato ritrovato.

In questo periodo si costruiscono torni CG 7 per l'Argentina e in questa fase l'affidabilità delle macchine installate così lontano non è verificabile, anzi lascia qualche perplessità in chi ci ha lavorato: "Non so come se la siano



1951. Professori e alunni della Scuola di Avviamento al Lavoro di via Pesadori a Crema. Al centro, da sinistra, gli insegnanti Regis, Guarnieri, Giordano, Cisbani, Gilardi, Morandi, Caselani, Manara.

cavata con quella roba lì", commenta Marchesi che ricorda i suoi dubbi di fronte alla merce spedita.

Valmore Vailati, coi progettisti Giorgio Cattaneo e Giancarlo Visigalli, lavora invece al prototipo di una macchina veloce per tornire le viti da legno: una ipotesi senza futuro. La tornitura infatti non è paragonabile alla fusione diretta delle viti per velocità e quantità e non può essere competitiva. Un investimento testardo che non porta risultati. Ferdinando Carelli collega a questa sperimentazione l'impegno di Narciso Grasselli, detto Narci, e di suo fratello Arrigo.

SI RIPARTE ALLA GRANDE E SI LAVORA... ANCHE SABATO E DOMENICA

Alla Canavese si rivolgono i diplomati delle Scuole Tecniche di Crema. Così, attraverso occasionali incontri, senza una programmazione. Per Paolo Confortini appena diplomato è il padre che, incontrando dal macellaio Piantelli il signor Gatti e sapendo che solo in Canavese è richiesta una competenza specifica, ne propone l'assunzione. Ma il lavoro che gli tocca nonostante il diploma è raschiettare, un lavoro abbastanza monotono e faticoso, o mettere

in coppia le due slitte o forare le torrette dei torni a revolver⁶.

I ragazzi entrano in fabbrica appena finita la scuola, in genere dopo la terza delle Scuole Tecniche⁷.



NOME DI LAVORO	Sede - Indirizzo e Dedicazione	Indirizzo del luogo dove si trova il lavoro (sempre con indirizzo e domicilio)	Data		Distanza (Km.)	FIRMA del Datore di Lavoro
			di assunzione al servizio	di uscita dal posto di prova		
CANAVESE GIOVANNI			1/7/42	99/45		
MACCHIE UTENSILI			12/9/45			DITTA
CREMA - Via E. Mattei, 3						
Telefono 219						

Libretto di lavoro di Bernardo Marchesi assunto nel 1945.

6 Paolo Confortini (1929), assunto nel 1948, intervista audio a cura di W. Bianchessi, marzo 2011.

7 La Scuola Industriale, già intitolata al generale Fortunato Marazzi, ha la sede in via Pesadori. Ne è direttore Armando Cisbani e dal 1947 il presidente è Ottaviano Marazzi. Tre sono i corsi dell'Avviamento Industriale (tre anni di scuola dopo le Elementari). Nel 1950, nonostante l'aumento delle iscrizioni, i finanziamenti statali ai corsi serali INAPLI vengono ridotti e il Consiglio si impegna a cercare nuovi finanziamenti presso industriali, enti locali, la scuola stessa; non rinuncia però ai corsi anche se si lamenta di non avere ottenuto molta attenzione all'esterno. La maggior parte della spesa è sostenuta dalla scuola e dalle rette. I corsi di Apprendista Meccanico di durata biennale si mantengono. Nel 1952 gli iscritti aumentano ancora: 240 gli iscritti ai corsi di Avviamento, 40 gli iscritti alla Scuola Tecnica. I corsi serali, iniziati l'11 novembre hanno 53 iscritti e sono finanziati dal Consorzio Provinciale per l'Istruzione Tecnica. Bruno Schiavi è responsabile del settore macchine. Nel 1954 il Consiglio Comunale di Crema approva il progetto per la nuova sede di via Mercato.

Lodovico Melada viene assunto, secondo i documenti, il 23 novembre 1953. “Quattro mesi non in regola, senza carte, dite che facevo nove ore e mezza? No, erano dieci ore e mezza, anzi undici, un’ora e mezza a far pulizia gratis. Quando gli altri andavano a casa noi apprendisti ci fermavamo a fare pulizia, questo non per due o tre mesi, ma tutto il tempo che eravamo apprendisti”⁸. Lavora sulla limatrice, quello è il suo primo reparto, poi alla pialla e solo dal ‘64 si sposta all’assistenza. “Tornavo in officina quando serviva, ho sempre lavorato sulle macchine”. Il ricordo è netto, deciso nel sottolineare e nel ribadire che, allora, era così.

Non in tutti i reparti le pulizie toccano agli apprendisti. Lo afferma categoricamente Giuseppe Pini che dal 1953, concluso a 17 anni il corso delle Scuole Tecniche a Cremona, fino al gennaio 1961 lavora in Canavese, L’orario è ben definito: dalle 8 alle 6 e 10 del pomeriggio tutti i giorni, il sabato dalle 7 alle 5 e mezza, la domenica dalle 8 a mezzogiorno.

Altre volte si finisce alle 8 di sera con un breve intervallo alle 6 per una cena all’Archi. “Non mi potevo lamentare per il lavoro, e non parliamo della sicurezza. Comunque finito il lavoro, andavo di sopra, in Ufficio Tecnico, a discutere coi disegnatori”⁹. Imparare è importante, anche perché, vedendo un sistema di imprese diffuso e in crescita, gli operai parlano spesso di voler avviare officine in proprio, fanno progetti, si consultano. Alcuni decidono di farlo davvero e per i primi tempi, con la salute di ferro che per fortuna si ritrovano, lavorano a casa di sera dopo una giornata in fabbrica.

COL GREMBIULE E I CALZONI CORTI

I ragazzi portano ancora i calzoncini corti, anche il primo giorno di lavoro, anche a diciotto anni.

Enzo Pagliari dopo le industriali fa l’apprendista in una piccola officina. Il 29 ottobre 1954 entra in Canavese. Porta i calzoncini corti e, come tuta, una specie di grembiule davanti “come quello delle donne”. Il suo primo lavoro, e per molto tempo, è trapanare, ma quello che vuole è riuscire a rubare il mestiere ai tornitori. Quando, un giorno, uno di loro si ammala chiede di sostituirlo. Quel lavoro gli piace e si impegna con pezzi sempre più importanti. Anche per lui vale il ‘presto e bene’. Finalmente riesce a sfondare, facendo ottimi tempi di produzione, con un CG 30: un revolver (si chiama così perché ruota

⁸ Lodovico Melada (1936, assunto nel 1953), audiointervista a cura di W. Bianchessi, febbraio 2011.

⁹ Giuseppe Pini, in Canavese dal 1953 al 1951, proprietario dell’azienda *Brusa Mario & Pini Giuseppe snc*, intervista audio, conversazione a cura di A. Vailati e W. Bianchessi, Castelleone marzo 2011.

la torretta come il tamburo di una pistola)¹⁰.

Valmore Vailati entra in fabbrica a 16 anni: undici ore al giorno per cinque giorni, otto ore il sabato e cinque ore la domenica. «Qui si lavora così» gli dicono quando entra. La somma delle ore di lavoro? Sessantotto ore setti-



1956. Gruppo di dipendenti in fiera a Milano. Da sinistra: Enzo Pagliari, Lodovico Melada, Walter Maestroni, Rosario Chiesa, Daniele Vailati, Giamberto Zaini.

manali. È un ragazzo appassionato di calcio che giocava nella squadra del Crema, e riesce comunque a continuare nello sport. Luciano Canavese, di cui diventa amico, concede volentieri ai dipendenti i permessi necessari per giocare e allenarsi. “Però 68 ore di lavoro la settimana sono tante”¹¹. Ma sono giovani e la vita è dura. Quando in famiglia ci sono quattro o cinque figli se non lavori come fai? La mamma di Valmore vede passare il signor Gatti e lo ferma: «Ho mio figlio da mettere a posto; pensi lei, ho cinque figli». Risposta: «Si presenti domani». Come si fa a non fare undici ore di lavoro di fronte a questa possibilità?

¹⁰ Enzo Pagliari (1938), registrazione audio, intervista a cura di W. Bianchessi e A. Vailati, 2011.

¹¹ Valmore Vailati (1940, assunto nel 1956), video intervista a cura di A.M. Zambelli, A. Vailati e W. Bianchessi, riprese F. Grosso, marzo 2011.

RUMORI DI OFFICINA

L'officina ha suoi ritmi, suoi rumori, le sue regole. "C'era il fabbro Lingiari che saldava, picchiava; c'era Crispino che, quando gli serviva, faceva il fischio per andare a dargli una mano per un lavoro pesante. Bastava un fischio e io dovevo correre", racconta Melada.

Nel 1953, al suo primo lavoro sulla limatrice, prepara un 'porta ferro' col taglio sbagliato, insomma fa il taglio al contrario. Uno sbaglio da apprendista e Schiavi gli fa pagare il pezzo. Per precisione glielo fa pagare *mela e cincént franc*. Il racconto, in dialetto nella registrazione, sottolinea ancora lo scorno. "Lui era tremendo, serio in modo esagerato. Mi bruciava la cosa, prendevo 104 lire all'ora, 800 lire al giorno. Una multa di due giorni lavorativi. Così mi sono portato a casa il pezzo. L'avevo pagato".

LA PROVA DELLA PUNTA

La prima macchina con cui si misurano i ragazzi è il trapano. Vi si avvicinano con timore perchè sanno, o almeno così si dice loro, che ad uno che aveva rotto la punta nella prova era stata subito indicata la porta. Anche a Ferdinando Bertolotti succede di sbagliare e spezzarne una e, disperato, va dal magazziniere Comandulli, Gigi Comandulli: «Te ne do un'altra» e lo salva. Poi, più sicuro di sé, con Bruno Arzola lavora pezzi più specifici e difficili. Gli apprendisti, i più giovani, quelli che a fine giornata sono 'destinati' a pulire le macchine, le loro e quelle di capi, caricano i trucioli sulle carriole e li portano via. Lavorano fino alla fine del turno e poi ancora un'ora, un'ora e mezza per le pulizie. Alcuni rimangono anche un anno a lavorare senza essere messi in regola e quando arriva l'ispettore del lavoro sono spediti a nascondersi nei servizi igienici. Capita anche che, per sbaglio o per scherzo, qualcuno venga lasciato chiuso anche per un paio d'ore.

La sicurezza è legata principalmente all'attenzione e alla responsabilità personale. Bertolotti viene preso per i capelli nel mandrino della fresa. "Quando si martellava ci si doveva avvicinare e sono stato preso dentro; mi hanno portato a medicare e son tornato subito a lavorare".

Da un lato i ricordi riportano alla fatica del lavoro a cottimo col numero di pezzi che deve essere raggiunto, pena *una girata* a fine giornata; dall'altro alla valutazione positiva che in Canavese si impara a lavorare. Si impara ad arrangiarsi per tirar fuori il pezzo da un disegno. "Ero innamorato della meccanica e mi piaceva fare pezzi diversi. E il mio maestro è stato Arzola¹². Il

¹² Bruno Arzola è assunto in Canavese come apprendista prima e come operaio tornitore nel 1945/46. Nel 1946, dopo 19 settimane di Cassa Integrazione, trova lavoro alla Bianchi. Successivamente rientra in Canavese come tecnico e ci resta fino al 1956, quando assume un ruolo dirigente in Bonaldi.

disegnatore Arzola”. Bertolotti rimane solo due anni, dal 51 al 53, poi stanco di aspettare una assunzione regolare trova posto alla Everest. “Mi spiaceva, perché il lavoro di fresa ce l’ho ancora nella testa... Però da Canavese non si contavano le ore”¹³.



Il furgone Lancia Ardea per l’assistenza tecnica nel 1957.



Gli automezzi per l’assistenza tecnica nel 1968.

IL PASSO SUCCESSIVO: L’ASSISTENZA

Quando si dimostra di saper risolvere i problemi e ci si specializza, alcuni passano all’assistenza. Nei primi anni questo è il regno di Visigalli. Anche

¹³ Ferdinando Bertolotti (1938), in Canavese dal 1951 al 1953, titolare della ditta *Autorotor*, audio intervista a cura di A. Vailati e W. Bianchessi, marzo 2011.

Paolo Confortini, dopo alcuni anni in officina comincia ad uscire per installare i torni e scandisce i periodi di lavoro in base al parco macchine di cui dispone l'azienda: "Mi sono sposato che già andavo in giro, nel 1955/56, con la Lancia a 5 marce col furgone, poi con la Ford FK1000 e il furgone della Volkswagen; più avanti sono arrivate le Fiat. Nel parcheggio le macchine erano numerate: da uno a dieci. Quando sono andato in Polonia eravamo già passati all'auto personale. Così non c'era più il problema della manutenzione e tutto era compreso nel rimborso chilometrico"¹⁴.



La prima officina Canavese in via Enrico Martini n. 8.

Franco Martinelli nel 1951 ha 24 anni. Giulio Serina, il ragioniere della ditta, una sera va da lui per chiedergli di entrare in Canavese dove è già stato assunto il suo compagno di corso all'Ala Ponzzone Cimino di Cremona, Narciso Grasselli.

La proposta, piovuta a ciel sereno, gli fa piacere: è la possibilità di cambiare dalla carpenteria piuttosto rustica della ditta Lancini ad una meccanica fine; quindi accetta subito.

Si presenta da Canavese e gli rivolge una richiesta precisa: poter fare per un anno l'operaio (sorriscono gli occhi a Martinelli nel raccontarlo, orgogliosi della proposta di allora). Vuole misurarsi con la produzione per poter poi

¹⁴ Paolo Confortini (1929), in *Canavese dal 1948*, audiodintervista a cura di W. Bianchessi, 2011.

progettare. Difatti lavora sei mesi come operaio prima di essere chiamato al suo compito specifico. In Ufficio Tecnico si trova a fianco Giorgio Cattaneo che veniva dalla Magneti Marelli di Caravaggio già esperto nel settore delle macchine utensili, e “come guida maestra il signor Gatti, il direttore dell’azienda”¹⁵.

Mi sono chiesta come un orario così ampio potesse essere accettato, vissuto con fatica ma anche con soddisfazione dai ragazzi appena assunti. L’orario intenso, extracontrattuale, di Canavese corrisponde a una dimensione personale e soggettiva di soddisfazione per il proprio lavoro.

Ma questo elemento soggettivo è anche quello che fa capire le richieste successive, le richieste dei giovani che entrano in Canavese negli anni sessanta, quelle che alcuni ex dipendenti Canavese collegano alla cultura del ‘68, una cultura che giudicano responsabile della crisi attuale perché cerca di appropriarsi del lavoro, lo vede come un valore ma contemporaneamente lo rifiuta, e ne vuole controllare tempi e organizzazione¹⁶.

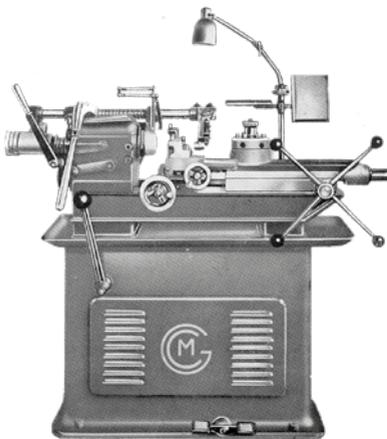
Comunque mi pare che l’azienda Canavese, di fatto artigianale e lontana dal modello della catena di montaggio, permettendo sempre questa soggettività del lavoro, viva senza tensioni le rivendicazioni di classe al proprio interno; mentre il coinvolgimento dei dipendenti in scioperi e mobilitazioni sindacali è legato soprattutto alla partecipazione alle vicende collettive dei contratti nazionali o alle mobilitazioni su problemi di cittadinanza, politici, generali. Le richieste interne determinano brevi e risolutivi confronti. Una levata di scudi ci sarà, nei momenti di crisi, nei confronti delle modifiche proposte da tecnici venuti da fuori, estranei al gruppo Canavese e alle sue consolidate relazioni.

In effetti lo scontro successivo tra proprietà e organizzazioni sindacali sarà proprio sulla modernità della gestione, sulla diversa percezione della soggettività. Organizzazioni sindacali e istituzioni chiederanno di modificare

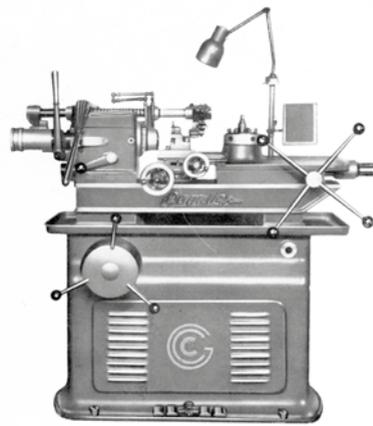
15 Franco Martinelli (1927), video intervista a cura di Aldo Scotti e Antonio Vailati, riprese Franco Grosso, febbraio 2010. Franco Martinelli, tecnico e rappresentante dei Torni Canavese, si presenta così: “Sono anche un nonno. Mi chiamo Franco Martinelli. Mio papà, mutilato di guerra, era impiegato alla Ferriera di Crema, mia mamma gestiva un piccolo negozio. Prendo con serietà gli studi e mi iscrivo all’Istituto Magistrale. Con la guerra, con i tedeschi, mi sono convinto che fosse giusto passare ad una scuola professionale, all’Ala Ponzone Cimino di Cremona. Seguire gli studi era difficile. Le estati andavo a lavorare in Ferriera. Per gli esami di stato, a Cremona, partivo da Crema in bicicletta perché la ferrovia durante la guerra era sempre interrotta. Su 37 alunni siamo stati promossi in 13. Avevo 19 anni”.

16 Renato Rozzi, *Psicologi e operai. Soggettività e lavoro nell’industria Italiana*, Feltrinelli, Milano 1975. L’autore (vedi pag. 110 e seguenti) affronta il tema della dialettica tra realizzazione di sé nel lavoro e rifiuto del medesimo.

l'assetto proprietario e gestionale. La proprietà invece cercherà soluzioni sul piano tecnico e operativo, ad esempio col controllo numerico, rifiutando partecipazioni (maggioranze finanziarie) esterne alla famiglia Canavese, cercando di mantenere la totale responsabilità progettuale ed economica in coerenza con l'etica e l'immagine di sé dei fratelli Canavese.

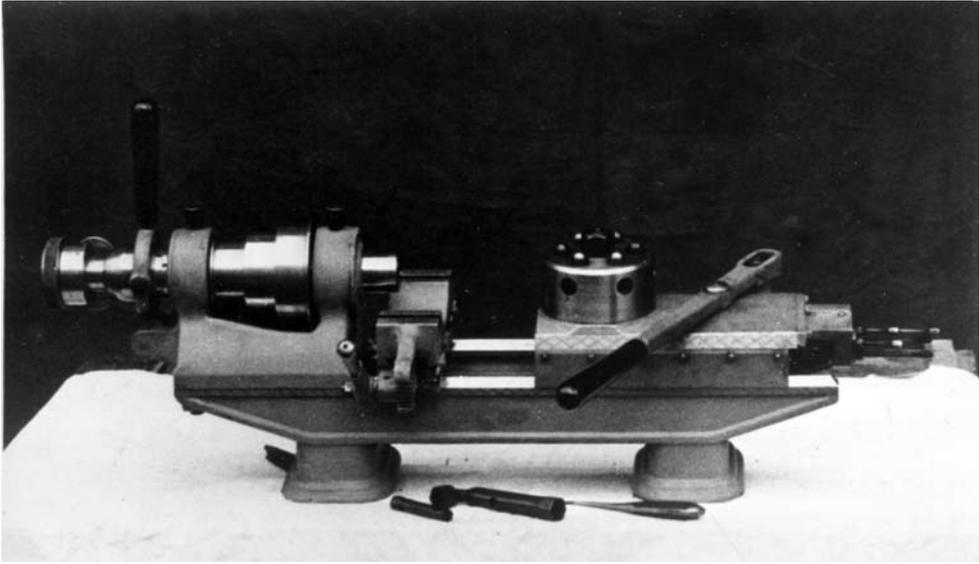


1942. Tornio a revolver CG 7R Milano.



1945. Tornio a revolver CG 7R Crema.

I torni CG 7 si evolvono fino ad assumere la forma definitiva nel 1957. Rimangono in produzione fino al 1967. Difficilmente vengono dismessi; per la loro affidabilità e solidità rimangono a lungo nelle officine e nei laboratori di meccanica delle scuole professionali.



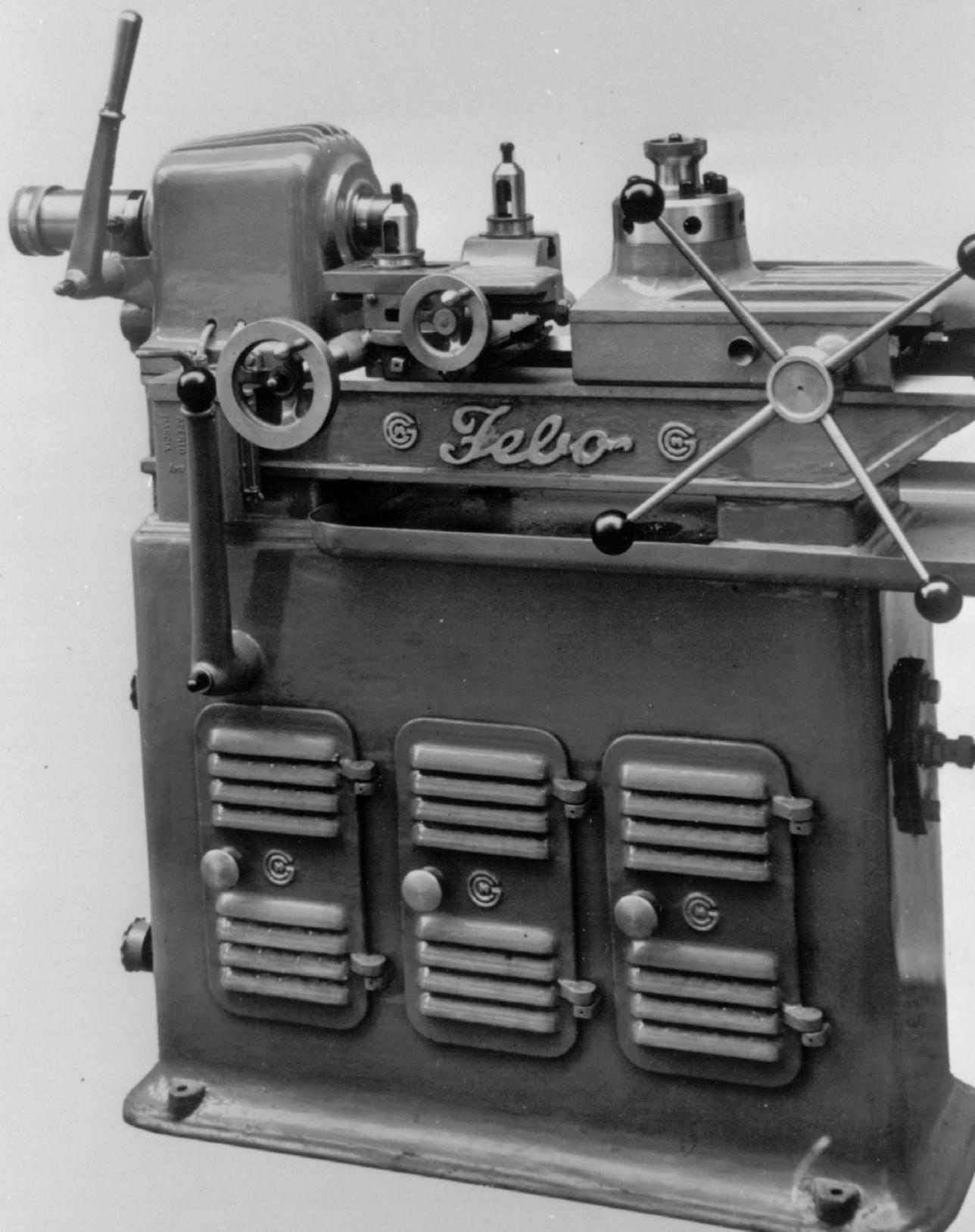
1932. Tornio a revolver da banco Gioiello Canavese.

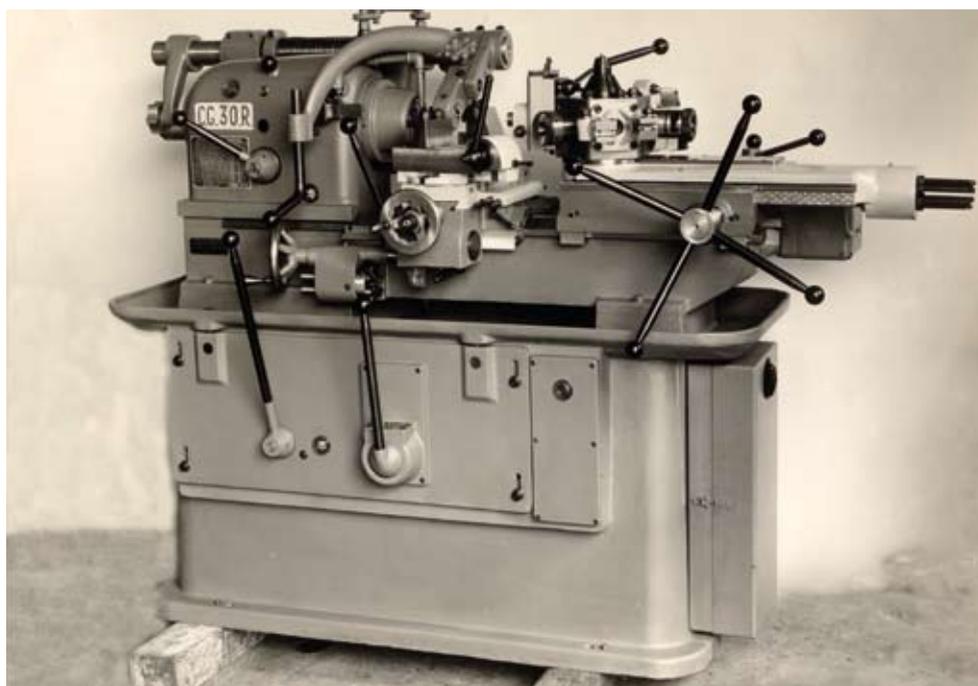


1934. Tornio a revolver Gioiello Canavese.

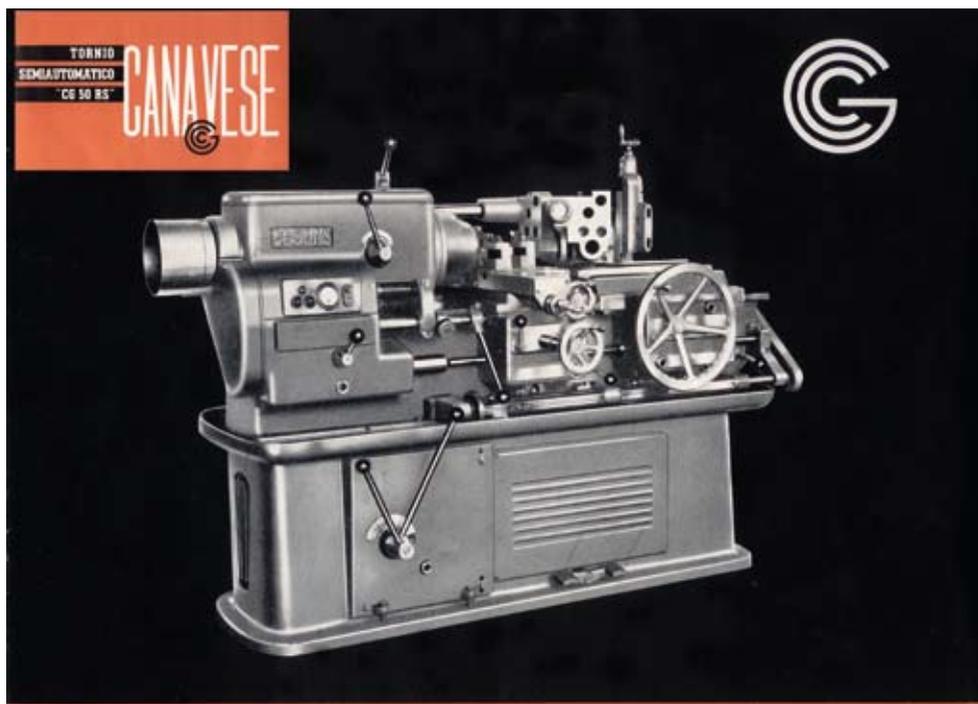
Il modello Gioiello nasce come tornio da banco nel 1932. Il successo di questo modello, all'avanguardia per il periodo, porta a completare la macchina con la costruzione del basamento che garantisce più stabilità e praticità.

1937. Tornio a revolver Febo Canavese prodotto a Milano.





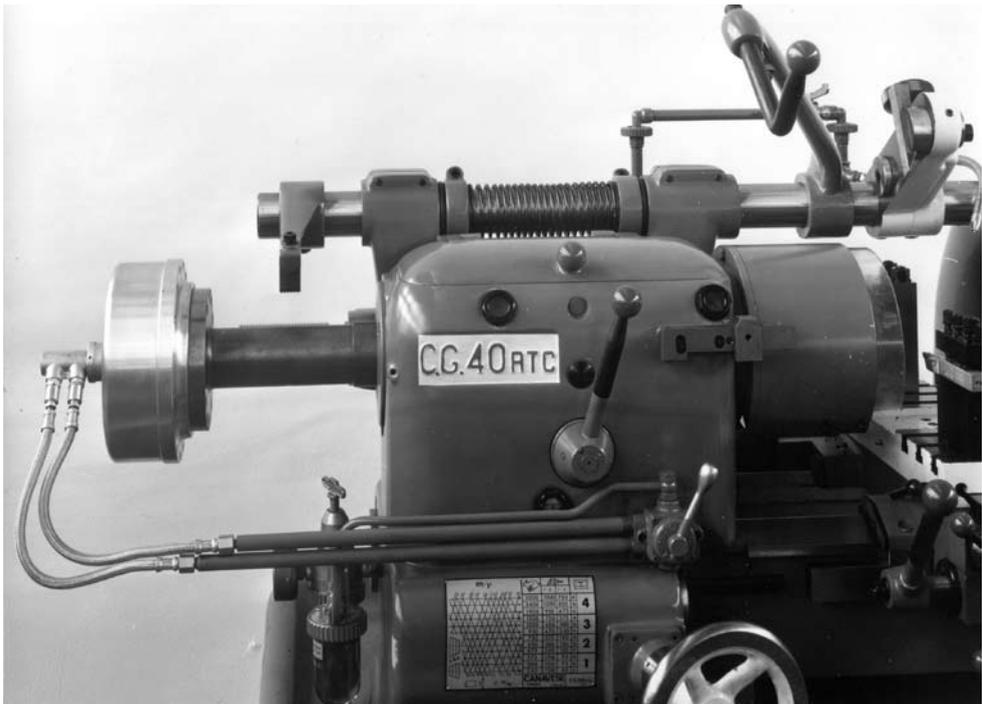
1950. Tornio a revolver CG 30 R



1952. Tornio a revolver CG 50 RS.



1967. Tornio a revolver CG 40 RTC Programmatic.



1967. Tornio a revolver CG 40 RTC Programmatic. Dettaglio testa con gruppo autocentrante.



2011. Tornio CG 7, ormai fuori produzione dal 1967, 'salvato' nell'officina G.V.F. di Madignano (CR), di Daniele Vailati.

PASSIONI SPORTIVE E IMPEGNI CIVICI

Lavorare è avere una immagine della società, costruire un certo mondo intorno, sentirsi cittadini. Una società industriale è fatta di esperienze diverse, di scuola e di sport e di associazioni, di vita di gruppo¹. I giornali locali² si interessano della Canavese anche, forse soprattutto, per questi aspetti.

IN GARA SULLA PISTA DEL VELODROMO CON UNA BICI DA 15 CHILI

A Crema il Velodromo ospita gare ciclistiche importanti e Luciano Canavese è un corridore provetto: corre su pista e viene selezionato per i campionati del mondo ma non ha passaporto (nel 1946/1947 è difficile ottenerlo). Si allena comunque con il corridore professionista Italo Astolfi³ ma non riesce a partire.



1945. Luciano Canavese, primo in alto a sinistra, sulla pista del Velodromo Vigorelli a Milano. Vicino a lui Nando Terruzzi.

1 Per approfondire questo tema che sarà esplicito negli anni sessanta, e nell'azione dei Consigli di Fabbrica rinvio al libro già citato di Renato Rozzi, *Psicologi e operai: Soggettività e lavoro nell'industria Italiana*. Rozzi parte dalle ricerche dell'Università Cattolica di Milano (*Rivista di psicologia* e testi di Padre Gemelli) da cui emerge una valutazione dell'operaio italiano, difficile da studiare in termini quantitativi 'perché l'anima nostra è assai più complessa' di quella dell'operaio americano, studiato per 10 anni, dal 1927 al 1939, nelle Officine Hawthorne della Western Electric Co. di Chicago, nel periodo degli studi sulle *Humans Relation*: lo studio sulle Relazioni Umane dentro le aziende, studio che scopre 'inaspettatamente' il comportamento illogico e non razionale degli operai che usano la tecnica di autolimitare la produzione. Per Rozzi questi elementi 'spirituali' che non vengono studiati sono "cultura, bisogni, coscienza del processo produttivo".

2 *La Provincia*, annate 1941-2006, consultazione www.laprovinciadicremona.it, *ArchivioStorico*

3 Italo Astolfi (1917-2004), professionista su pista dal 1940 al 1954.

Luciano Canavese è amico di Maspes e ricorda una corsa con il campione sulla pista in legno del Vigorelli: “Mi è scoppiata la gomma davanti; ho fatto un volo, mi sono riempito di schegge di legno e mi hanno medicato nella cabina di Coppi. Mi impegnavo seriamente: mi hanno anche fischiato una volta che sono stato in *surplace* troppo a lungo”⁴.



16 agosto 1945. Luciano Canavese e Carlo Mori a Crema. Si festeggia il giovedì Cremasco.



16 settembre 1945. Luciano Canavese, in alto a sinistra sulla pista del Velodromo a Crema.

⁴ Luciano Canavese, intervista citata.



Coppa Canavese del 1949. La partenza della gara ciclistica a San Bernardino, Crema.

A diciotto anni l'azienda gli arriva sulle spalle e la bici di 15 chili con la moltiplica BSA di ferro stampato, pesante un chilo appena lei, viene conservata in cantina. La passione per il ciclismo assume una forma diversa; si traduce nella *Coppa Giovanni Canavese* che Luciano dedica al padre. La gara si corre per vari anni a San Bernardino, in circuito e a punteggio, su un anello che unisce via Brescia, via Veneto, viale Rimembranza, via XI Febbraio (con poche variazioni nel corso degli anni), un circuito da ripetere più volte per raggiungere i 90/110 chilometri. Corrono dilettanti e la Coppa è per il 'sodalizio' con i migliori classificati. Nel 1949 il vincitore, Angelo Ferrari, va con Luciano Canavese al cimitero a portare un mazzo di fiori sulla tomba del padre⁵. E questo rito si ripete ogni anno. Nel 1950 si corre la III Coppa ed è Luciano Canavese, l'ex velocista cremasco, a dare il via al gruppo foltissimo e multicolore⁶. La stampa dà risalto alle diverse società sportive cremasche come il Gruppo Sportivo di San Bernardino, l'Unione Ciclistica Cremasca, l'Esperia di Crema.

IL CALCIO: LO SQUADRONE CHE VINCE

C'è anche una squadra di calcio alla Canavese, la si cita nei tornei aziendali in cui emerge la squadra forte della ditta Bonaldi. Nei tornei aziendali, lo racconta Valmore Vailati, i giocatori della Canavese dopo la partita devono uscire nascosti sul camioncino, in particolare nei periodi degli scioperi.

⁵ *La Provincia*, 4 giugno 1949. Nelle volate intermedie vince Angelo Ferrari per quattro volte.

⁶ *La Provincia*, settembre 1950.



1962. Società Calcistica Canavese. Da sinistra, in piedi: Franco Arpini, Raffaele Rocco, Emilio Longari, Luigi Comandulli, Valmore Vailati, Aldo Loda, Italo Caccialanza. Da sinistra accosciati: Giovanni Gritti, Francesco Cattaneo, Giancarlo Boffelli, Tullio Bonomini.



1963. Società Calcistica Canavese. Da sinistra, in piedi: Franco Arpini, Emilio Longari, Luciano Canavese, Renato Riseri, Tullio Bonomini, Ferdinando Carelli. Da sinistra accosciati: Gianpaolo Cattaneo, Francesco Cattaneo, Valmore Vailati, Giovanni Gritti.

La squadra della Canavese non è ben vista dalle altre società perché in fabbrica non si rispettano i termini orari dei contratti, le quarantotto ore. Quelli delle altre squadre aziendali li aspettano ai cancelli coi pomodori. I giocatori



1976. Torneo Aziendale. In piedi da sinistra: Paolo Vailati Canta, Marino Della Noce, Roberto Branchi, Ivan Venturelli, Domenico Arpini, Paolo Bergamaschini, Giuseppe Capetti. Da sinistra accosciati: Federico Barbieri, Angelo Brazzoli, Luigi Barboni, Ennio Marcarini, Fabrizio Donzelli, Eugenio Macchi, Giancarlo Gramignoli.

della Canavese possono uscire in orario di lavoro con l'allenatore, che è pure lui un dipendente, e alle tre di pomeriggio stanno sul campo di calcio di San Bernardino, con pagata la mezza giornata. Così si costruisce uno 'squadrone' del calcio che vince persino contro la Bonaldi, la squadra aziendale ritenuta più forte. Canavese si impegna: «Se si vince avrete un premio» E infatti organizza una giornata alla grande sul lago, a Limone del Garda, con famiglia e fidanzate (fidanzate in prevalenza vista la giovane età dei dipendenti): «Viaggio in pullman, traghetti prenotati solo per noi. Non ce lo saremmo nemmeno aspettato un premio così»⁷.

LE MILLE MIGLIA COI FRENI CHE SI SURRISCALDANO

Correre è la passione di Canavese che partecipa alle Mille Miglia con una Aurelia Gran Turismo 2500 e una Giulietta Sprint con cui vince, nel 1957,

⁷ Valmore Vailati, intervista citata, ricorda diverse esperienze sportive sostenute da Luciano Canavese: «Mi ha fatto partecipare alla gara del Passatore, una marcia di 100 chilometri, facendomi fare in tutta fretta la maglietta con la scritta Canavese Tornitrici ».



Giorgio Fadini e Luciano Canavese con la Lancia Aurelia Gran turismo 2500, alla punzonatura nella Mille Miglia del 1956.

anche il campionato regionale lombardo⁸. Una Mille Miglia la corre da solo e altre con Carletto Mori. Da ‘meccanico’ ricorda delle gare soprattutto i particolari tecnici. “L’Aurelia Granturismo ha il ponte fisso dietro. Il cambio è dietro e i tamburi dei freni, all’interno del ponte, affogati nella carrozzeria, non prendono aria e si scaldano. Ad un certo punto, in corsa, tu non avevi più i freni”.

Le gare automobilistiche vengono riprese sulla stampa locale che fa il tifo per il concorrente cremasco sia nelle Mille Miglia che nelle gare di velocità all’Autodromo di Monza.



1950 Il gruppo dei Centauri a Crema in via Diaz, vicino alla attuale sede del bar Verdi. Il secondo motociclista da destra è Vincenzo Gatti.

UN ORECCHIO FINO ANCHE PER IL MOTORE DELLE MOTO

L’associazione Centauri di Crema è ambiente di riferimento per amicizie e momenti di pausa dal lavoro. Vincenzo Gatti, il direttore tecnico dell’azienda, qui incontra i suoi amici più cari. I motori sono passione di famiglia in casa Canavese e Paolo, il figlio, sarà protagonista nelle gare di moto e ne farà col fratello Gianni il proprio campo di lavoro. La moto è un sogno di molti ma non tutti hanno ‘orecchio’. Luigi Bellani, impiegato all’ufficio acquisti,

⁸ *La Provincia*, 14 aprile 1955 (Luciano Canavese e Carlo Mori su Lancia 2500). *La Provincia*, 10 agosto 1956 (II coppa di Lombardia, gara di velocità sulla pista stradale dell’Autodromo di Monza, Canavese su Lancia Aurelia, cat. turismo oltre 2000 cc. di cilindrata). Nel 1957 Luciano Canavese corre con l’Alfa Romeo Giulietta Sprint Veloce.

sfoggia una moto Laverda 750, ma, come dice lui stesso, ‘è un vero cane’ e non sempre riesce a trovare il sincronismo tra l’accensione elettronica e ‘il dare gas’. Risultato: il più delle volte la moto si ingolfa. La prima volta che gli succede “Il Signor Luciano, che per i motori ha un orecchio fino, esce dal suo ufficio e tiene una vera e propria lezione sul come accendere la moto, ma purtroppo i risultati non ci sono”⁹. Dopo due mesi di questo calvario, esce dall’ufficio e protesta: «Non è meglio se abbandoni l’impresa? Sono stanco di sentirti far piangere questa povera moto. Se non impari ad accenderla prima o poi esco e te la butto nel fosso!» La sera stessa Bellani vende la moto e si compera una Vespa 125.

L’AEREO PERSONALE

Con il successo economico¹⁰ ci si può concedere anche di avere un aereo personale. Così la passione del volo trova una motivazione professionale nella necessità di spostamenti veloci, anche verso clienti e agenzie estere e nel rafforzare l’immagine e il prestigio dell’azienda.

L’esame per il brevetto di volo crea qualche timore all’imprenditore che teme prove difficili, magari senso di vertigine, ma se la cava bene volando col Picchio, un aeroplano molto bello ma che non perdona errori, oppure con un FL 3, un ‘baracchino’ dove si deve agganciare a un chiodo la cappottina per fissarla. Canavese racconta, ancora divertito, un aneddoto ‘da criminale’ all’Elba. “Atterro con l’aereo. Prima di ripartire apro per verificare se i motori sono a posto, vedo un magnete con una crepa. Lo lego stretto col filo di ferro e via. A Milano comunque sono atterrato”¹¹.

UN TELETERMOGRAFO PER L’OSPEDALE

La ricerca di fondi per sostenere la costruzione del nuovo Ospedale Maggiore di Crema¹² è un altro ambito di impegno per Luciano Canavese che fa parte del Comitato Esecutivo e di Rappresentanza e partecipa con l’Azienda, “datore di lavoro, impiegati, operai”, alla sottoscrizione¹³.

⁹ Luigi Bellani, conversazione raccolta da Antonio Vailati e Walter Bianchessi, febbraio 2011.

¹⁰ Negli anni ’60 Canavese ha un imponibile tra i maggiori del Comune di Crema. (Nel 1964, primi tre contribuenti sono Bonaldi Astorre con 40 milioni, Orioli Maria Lucidalba vedova Canavese con 23 milioni, Luciano Canavese con 11 milioni. Nel 1967 la signora Orioli, ved. Canavese è la prima e Luciano Canavese il quinto. Nel 1970 madre e figlio sono ancora il secondo e il terzo dell’elenco. Nell’anno della crisi, il 1981, la posizione di Luciano Canavese, relativa però al 1980 è ancora il secondo posto. I dati sono tratti da numeri diversi de *La Provincia*.

¹¹ Luciano Canavese, intervista citata.

¹² L’Ospedale Maggiore si trasferisce dalla vecchia sede sotto le mura (attuale via Kennedy) alla nuova sede di via Libero Comune.

¹³ *La Provincia*, 16 novembre 1962, 28 giugno 1963.



1962. Luciano Canavese con il primo aereo, un Cessna 182.



1970. Luciano Canavese con il quarto aereo, un Cessna 320.

La stampa riporta (1969) iniziative a favore dei ricoverati, anche da parte delle donne della famiglia. Vengono definite ‘iniziative benefiche’ ma alcuni particolari fanno pensare ad un atteggiamento non assistenziale, un intervento a sostegno della struttura ospedaliera con attenzione e rispetto nei confronti dei ricoverati. Alcuni anni dopo, in seguito ad un *meeting* del Rotary in cui il professor Canger aveva illustrato la validità per la prevenzione dei tumori al seno dello *screening* di massa, Canavese dona all’ospedale “un rarissimo strumento diagnostico che lo rende possibile: un teletermografo”¹⁴.

Il 22 maggio 75 muore Giulia Formaggia, la moglie di Luciano Canavese. Nei ricordi della gente del quartiere la ricerca delle migliori cure, delle

¹⁴ *La Provincia*, 24 dicembre 1974. Canavese è socio Rotary, con Ermentini, Bonizzoni, Frasson.

maggiori professionalità per salvare la moglie si fonde col suo impegno per l'ospedale cittadino.

Sulla stampa locale, anche negli articoli di cronaca e sport, di lui si smette di parlare. Sono i figli, Danila, Gianni e Paolo ad avere citazioni numerose per le competizioni sportive cui partecipano (la vincitrice delle gare di equitazione¹⁵ è Danila, di Gianni e Paolo si parla spesso per le gare in moto).

RELAZIONI INDUSTRIALI

Luciano Canavese è socio UCIMU e aderisce alla Associazione Industriali del territorio¹⁶. Assume anche alcuni incarichi, ma la stampa locale riporta solo gli interventi relativi all'insediamento della Olivetti a Crema.

Nel 1968 questo insediamento è visto positivamente dalla Associazione Industriali e i rappresentanti politici del territorio, l'on. Patrini in prima persona, vedono possibilità di sviluppo occupazionale, in linea con i piani del Consorzio Intercomunale Cremasco e gli studi di Corna Pellegrini.

Canavese invece, pubblicamente e 'vivacemente', espone gli aspetti critici dell'operazione; sottolinea i problemi anche pratici che riguardano la modalità di reclutamento del personale specializzato, i limiti nella retribuzione offerta, la necessità di tener conto che questo nuovo complesso inciderà sui rapporti di reciproca fiducia tra le aziende già funzionanti nel territorio¹⁷. Se la prende con l'Amministrazione Comunale, attenta solo alla nuova azienda Olivetti e pronta a favorirla anche con modifiche del piano regolatore, ma che non si muove per risolvere il problema del passaggio a livello che taglia fuori San Bernardino e di conseguenza l'azienda di via XI Febbraio dai collegamenti stradali del tempo. Minaccia così uno sciopero delle tasse se il problema non dovesse essere risolto, come riporta il quotidiano provinciale. Ancora oggi l'imprenditore conferma la sua valutazione che sul territorio di operai e tecnici ce ne fossero appena a sufficienza. In realtà fino agli anni sessanta il forte pendolarismo su Milano è difficile da fermare sia per i salari più alti della grande città, sia per la percezione di una maggiore forza contrattuale operaia e nemmeno l'Olivetti riuscirà immediatamente a contrastare il fenomeno.

“L'Olivetti è riuscita ad accaparrarsi il personale perché pagava di più e, forse, faceva lavorare di meno... e comunque lì non imparavi a lavorare. In As-

¹⁵ L'ACE, Associazione Cremasca di Equitazione, con sede a Santa Maria della Croce, viene fondata nel 1960 da Canavese, Marazzi, Bolla.

¹⁶ Nel 1973 Luciano Canavese è Vicepresidente della Associazione Industriali. Il 2 giugno 1976 viene eletto, per il triennio 76-79, come presidente Innocente Bassani; Canavese è nominato nella Giunta per i rapporti economici e nel 1977 è vicepresidente.

¹⁷ *La Provincia*, 13 settembre 1968.



Classe 2^a D. Scuola di Avviamento Industriale di via Mercato a Crema. Anno scolastico 1962-1963.



L'ingresso in via Inzoli dell'Istituto Professionale Fortunato Marazzi di Crema.

sociazione Industriali mi hanno deriso perché ho detto che l'Olivetti sarebbe stato un danno. I tecnici che lavoravano con me sono andati in Olivetti: sono stato derubato di un patrimonio che come azienda avevamo creato”¹⁸.

LA COLLABORAZIONE CON LE SCUOLE PROFESSIONALI

A Crema la connessione tra scuola e formazione professionale per il settore meccanico è sentita come responsabilità dagli industriali locali che promuovono

¹⁸ Luciano Canavese, intervista citata.

vono corsi in collaborazione con gli Istituti Scolastici del territorio. Siccome la formazione è un settore in cui vale la pena impegnarsi, partecipano al Consiglio di Amministrazione della Scuola Tecnica Marazzi anche come rappresentanti della Camera di Commercio. Luciano Canavese è uno dei consiglieri. Nel verbale del 23 dicembre 1957 risulta nominato, anche se assente; ma dalla riunione del 17 marzo 1958 partecipa con regolarità alle riunioni per ben tredici anni, fino al 1971, anche quando la Scuola Tecnica Industriale Marazzi, con annessa Scuola di Avviamento Professionale, si trasferisce da via Pesadori alla sede attuale¹⁹.

Nella prima fase il riferimento è il direttore, il prof. Armando Cisbani; poi Bruno Schiavi e il preside Nello Frasson dal 1963. Il legame con la scuola è molto sentito da Canavese che ne parla in questi termini: “Prendevo tutta l’ultima classe; uscivano venti o trenta diplomati e li assumevo tutti. Poi c’era una scrematura naturale”. (Questo, ovviamente, è il ricordo; la cosa è effettivamente avvenuta un anno e, in forma più limitata in diversi periodi, ma il legame molto stretto è testimoniato anche dai dipendenti).

Negli anni ottanta quando, secondo il Censis, manca al nostro territorio una diffusa innovazione tecnologica, gli imprenditori cremaschi riconoscono nella formazione tecnica una necessità per lo sviluppo delle aziende e avviano progetti di collaborazione anche con l’Istituto Tecnico Industriale Galilei. Le due classi quinte dell’indirizzo meccanico, a settimane alterne e separatamente, frequentano le aziende nelle ore previste per l’officina. “Le aziende mettono a disposizione alcuni loro tecnici ed alcuni progetti operativi ed attuativi” che gli studenti con i loro insegnanti sviluppano e traducono in pratica. In classe ci si confronta e si discutono le soluzioni per verificarle poi con i tecnici dell’azienda.

“La disponibilità delle aziende interpellate dall’Associazione Industriali è stata immediata” scrive *La Provincia* del 17 gennaio 1980. “A questo esperimento è interessata la Canavese, dove è in corso anche il primo ed unico programma di attuazione della legge 285 sulla occupazione giovanile con integrazione scuola-lavoro, che prevede anche la collaborazione con la Scuola Serale Popolare di Commercio di Crema.

Nel giugno 1987 l’azienda si impegna anche ad ospitare tre allievi dell’Istituto Commerciale per uno stage.

¹⁹ Nel 1960 il Consiglio di Amministrazione della Scuola è presieduto dall’ing. Marazzi; ne fanno parte Antonio Bonizzoni, Eliseo Restelli, Luciano Canavese. Il 28 settembre 1971 inizia la sua attività il nuovo Consiglio: Presidente Antonio Bonizzoni, consiglieri Angelo Mapo Arrigoni, Luigi Fasoli, Tino Moruzzi, Gino Villa.

LA BAITA DEL CAI

Per tenere saldi i rapporti di amicizia, dal 1996 un gruppo di dipendenti coordinato da Walter Bianchessi e Tarcisio Vailati, un bel gruppo di una trentina di persone, si organizza per una vacanza nella baita del Cai di Crema sull'Adamello, a Temù. E l'esperienza continua ancora, anche dopo la chiusura dell'azienda e si rinnova due volte l'anno da quando molti sono pensionati e con più tempo libero: un modo per tener saldi i legami e le relazioni umane nate in azienda, relazioni autentiche nate da un lavoro e da una responsabilità condivisa.



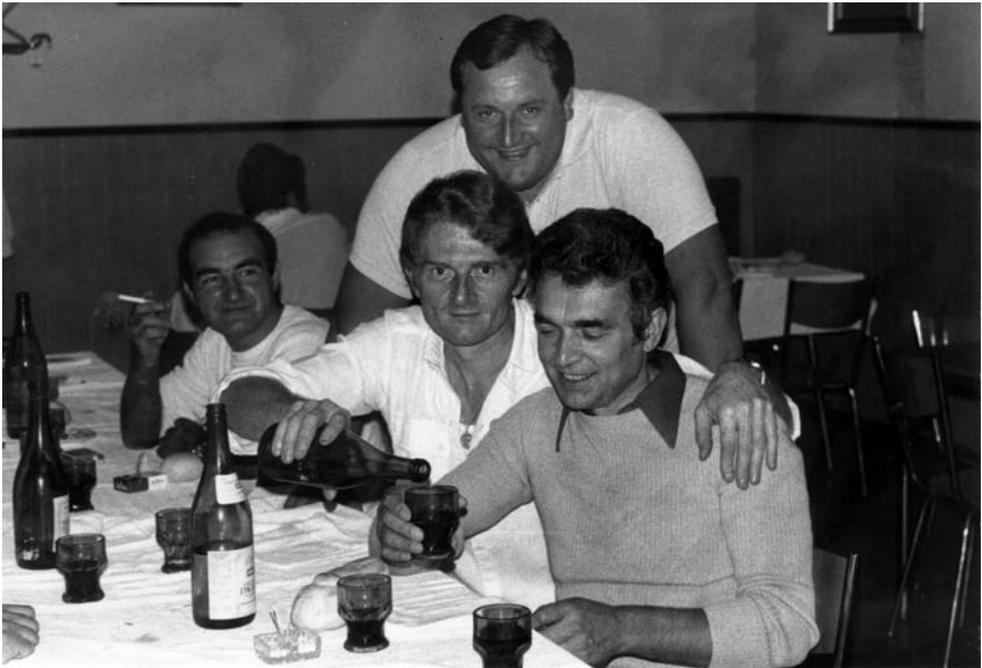
1996. Gita alla baita del CAI di Crema a Temù. Da sinistra: Roberto Branchi, Giovanni Mussi, Martino Gaudenzi, Walter Bianchessi, Alberto Bergamaschini, Adolfo De Poli, Agostino Paiardi. Di spalle: Domenico Sambusida.



2008. Gita alla Baita del CAI di Crema a Temù, BS. In alto da sinistra: Giancarlo Costili, Agostino Paiardi, Dario Cè, Sergio Trezzi, Walter Bianchessi, Giamberto Zaini, Giambattista Dossena. Seduti, da sinistra: Annibale Denti, Paolo Bergamaschini, Italo Cè, Tarcisio Vailati, Adolfo Fusar Bassini, Giuseppe Basani, Antonio Vailati.



2008. Gita di gruppo degli ex dipendenti Canavese ai laghi d'Avio, Brescia. Si riconoscono da sinistra Paolo Bergamaschini, Antonio Vailati, Giancarlo Costili, Tarcisio Vailati.



1974. Enzo Bertolotti, Benito Mizzotti, Franco Cervi e in piedi Roberto Branchi.



1989. Si festeggia il 50° anniversario di lavoro di Vincenzo Gatti.

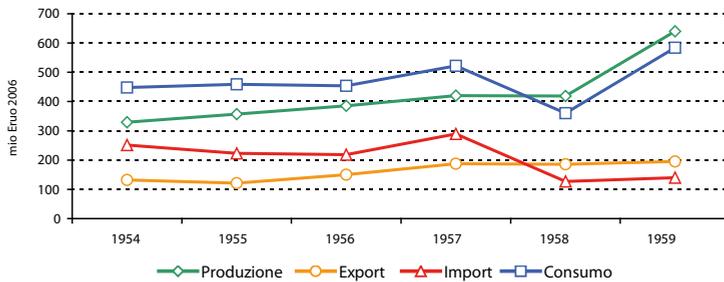


Partita di tennis fra dipendenti. Sul campo Giulio Zambelli e Antonio Vailati.

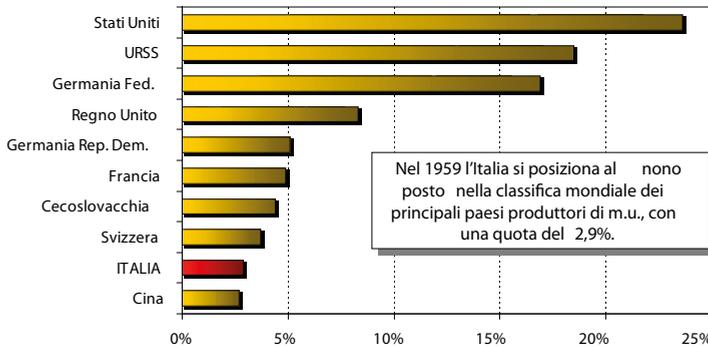


1981. Santa Maria della Croce, Crema. Partita tra scapoli e ammogliati dell'Ufficio Tecnico. In piedi da sinistra Gianpietro Ghilardi, Raffaele Rocco, Martino Gaudenzi, Maurizio Bonaventura, Roberto Campi, Rosario Chiesa, Lorenzo Pala, Antonio Seresini. Accosciati da sinistra: Alberto Bergamaschini, Bortolo Panzetti, Claudio Cerioli, Jon Mania, Jürgen Maas.

INNOVAZIONE E GENIALITÀ, COMPETENZA PROFESSIONALE, COLLABORAZIONE TRA I DIVERSI RUOLI.



La produzione delle macchine utensili in Italia dal 1954 al 1959, dati UCIMU. Vedi nota 3.



Quota italiana della produzione di macchine utensili sul totale mondiale nel 1959, dati UCIMU.

A Crema nel 1955 chiude una grande azienda: il Linificio. Pagano con la disoccupazione soprattutto le donne, ma altri settori produttivi sono in crisi e la città risente dei licenziamenti.

L'agricoltura vede ridurre drasticamente gli addetti e il lavoro viene cercato sul milanese.

Il lavoro femminile a domicilio è una soluzione diffusa.

Il pendolarismo verso le industrie del milanese è l'altra soluzione, preferibile alla emigrazione temporanea verso il Nord Europa che comunque offre ancora lavoro ai cremaschi in particolare nelle aziende tessili e in edilizia.

L'Italia del Nord sta passando da una situazione di prevalenza della occupazione in agricoltura ad una espansione delle industrie e delle officine meccaniche, anche artigiane. Contemporaneamente si alza il livello di scolarità.

Anche nel Cremasco i giovani vogliono emanciparsi, togliersi dal ruolo sociale deprezzato del contadino.

Gli iscritti alla Scuola Tecnica¹ aumentano; tra Avviamento (i tre anni successivi alle Elementari) e Corsi di Qualifica sono, nel 1958, ben 525. Per l'Avviamento si apre una sezione distaccata a Camisano e si pensa a due nuove sedi: Trescore e Romanengo.

Nel 1961 presso la Scuola Tecnica, ormai Istituto Professionale di Stato per l'Industria e l'Artigianato, i Corsi Serali di Qualificazione sono mirati a rispondere a precise esigenze aziendali, costituendo così un ulteriore elemento di rilancio per le imprese: Disegnatori particolaristi, Tornitori, Saldatori elettrici e ossiacetilenici, Radiotecnici. I giovani assunti come apprendisti devono frequentare una scuola fino ai 18 anni. La sede degli Artigianelli, in via Civerchio a Crema, è aperta tutti i giorni perché i ragazzi possano, a turno, allontanarsi dal lavoro una mezza giornata la settimana. Tocca anche ai dodici o tredici che lavorano nella ditta Visigalli, ditta interna allo stabilimento Canavese. Racconta Angelo Scartabellati: "Ci insegnavano a usare il calibro, il micrometro, il goniometro, a leggere i disegni tecnici. A volte ci si lamentava perché sembrava di dovere ripetere cose già studiate in precedenza, prima di andare a lavorare. Erano corsi professionali con materie tecniche specifiche e ci toccava seguirli fino al compimento dei 18 anni"².

Secondo i dati UCIMU³ (Unione Costruttori Italiani Macchine Utensili-Sistemi per produrre, associazione partita nel 1945 con quindici soci, saliti a cinquantasei già nel 1953) la richiesta di macchine utensili esplose, ma con caratteristiche tecnologicamente non avanzate: il requisito richiesto è produrre in gran quantità. C'è spazio per l'esportazione, prevalentemente in Europa, ma anche in America latina e verso il blocco sovietico. Una bella im-

1 Dal registro dei verbali del Consiglio della Scuola Tecnica Marazzi, verbale 12 dicembre 1956. Aumentano gli iscritti ai corsi serali. Corso per Apprendisti Meccanici, biennale con 53 iscritti; corso per apprendisti Tornitori, annuale, con 7 iscritti; corso di Taglio e Cucito (femminile) con 29 iscritti (dopo la chiusura del Linificio le ragazze si preparano per trovare lavoro nelle piccole aziende, in laboratori familiari, anche all'estero, in Svizzera in particolare).

Verbali del 1959: la Scuola si sposta da via Pesadori a via Mercato, nella nuova sede, sia pure non completata. Verbali del 1960-1961: i corsi serali cambiano denominazione. Si istituiscono: corsi di Addestramento (non più corsi per Apprendisti) per Meccanici di durata biennale con 18 alunni, corsi di Qualificazione per Tornitori di durata biennale con 16 alunni, corsi di Specializzazione per operai della Van Den Bergh di durata biennale con 30 alunni. La Scuola Tecnica diventa Istituto Professionale di Stato per l'Industria e l'Artigianato. Il direttore Cisbani, portata a termine la riqualificazione della Scuola, va in pensione nel 1961.

2 Scartabellati Angelo (Ricengo 1943), registrazione audio a cura di W. Bianchessi e A. Vailati, marzo 2011. Scartabellati, assunto nel 1961, è rimasto presso la ditta di Giancarlo Visigalli per 34 anni anche se i primi mesi: "non è che allora ti mettevano giù subito coi libretti, passavano tre quattro mesi".

3 *Evoluzione del settore della macchina utensile dal dopoguerra al 2006*, UCIMU, ricerca citata.

COSTRUZIONI MECCANICHE MACCHINE UTENSILI

DITTA - EREDI GIOVANNI CANAVESE

CREMA VIA EMARTINI 8

Produzioni Sessidarie

BARILETTI
TORRETTI
MILANO

ALESATRICE PER CILINDRI "LA C"
Allevaggio da mm 50 a 110

Satisfacciamoci **Esso**
STANDARD ITALIO-AMERICANA PETROLI
in ogni di qualità
Esso
in modo di servizio

Esposizione dei torni Canavese in Fiera a Crema.

magine di una delle prime esposizioni dei torni Canavese, una Fiera allestita in Crema prima del 1951 (l'indirizzo infatti è ancora via Martini 8), permette di leggere su un grande manifesto a parete i nomi delle città di Buenos Aires e Rosario in Argentina, Atene, Belgrado, Varsavia, Oslo, Parigi, corrispondenti alla rosa di clienti internazionali.

Lo sviluppo segue un andamento ciclico e ad ogni flessione Canavese cerca soluzioni, anche su suggerimento dei rappresentanti che hanno immediata percezione del mercato. In alcuni casi si tratta di produzioni alternative come i portacandele natalizi del 1956, la lavorazione dei cilindri del motorino MOTOM o la ricerca sulle macchine per le viti da legno (su un brevetto comprato all'esterno⁴). Vailati Valmore e Ferdinando Carelli parlano anche di una produzione in appalto da aziende esterne: “Una grandissima fabbrica faceva produrre le proprie macchine da Canavese. Ricordo ancora, ero agli inizi, “una serie di torni paralleli, gli Heron, prodotti su richiesta della Misal, da zero a montati, finiti”⁵. Ma lo strumento principale è la ricerca di nuove tecnologie come il tornio a copiare oleodinamico o l'evoluzione del tornio a revolver dal CG 7 al CG 40 Programmatic, a velocità programmabile, semiautomatico.

VINCENZO GATTI, LUCIANO CANAVESE: UN CONNUBIO VINCENTE



Vincenzo Gatti con l'amico Franco Tamburini.



Vincenzo Gatti, 1968.

⁴ Brevetto acquistato da Caini, referente a Milano per la vendita delle Macchine Utensili.

⁵ Ferdinando Carelli, intervista citata.

VINCENZO GATTI: IL SIGNOR GATTI

Una famiglia partita dalla Valtellina.

Vincenzo Gatti nasce nel 1913 a Sondrio; la moglie è di Sondalo. Vincenzo studia e lavora a Milano e il suo dialetto è perciò un milanese stretto, caratteristico.

Rimane orfano a due anni (nel 1915 il padre Emilio muore in guerra) e quando la mamma, stiratrice nel sanatorio di Sondalo, si trasferisce a Milano per lavoro la segue e qui frequenta l'Avviamento e i due corsi professionali successivi. Inizia a lavorare alla Osram (dal 1° maggio 1934 al 15 dicembre 1939) e contemporaneamente segue i corsi serali alla Ettore Conti e si diploma alla Feltrinelli. Abita sopra l'officina Canavese in via Cardinal Mezzofanti e quando può scende per lavorarci fin dal 1937-1938. La moglie racconta come per lui il disegno tecnico, il calcolo, fossero momenti di calma, quasi di passione giocosa: lo ricorda sveglio di notte sui suoi disegni.

Una vita di lavoro nella fabbrica prima con Giovanni e poi con Luciano Canavese e nel 1989 festeggia i cinquant'anni di lavoro nell'azienda.

In pensione, dopo il 1988/89, gli piace incontrare, magari al mercato, altri ex dipendenti Canavese, e tornare alla fabbrica, dove continua ad entrare liberamente fino alla chiusura.

Vincenzo Gatti non ama solo il disegno tecnico.

Giocando sul suo nome, disegna gattini stilizzati ed espressivi per raccontare i suoi viaggi e le sue emozioni. "Era riservato, non mi ha mai fatto un complimento" dice sorridendo la moglie. Ma questi segni e tracce gli permettono di esprimersi liberamente. Così come gli succede con l'uso arguto di similitudini e immagini.

Le amicizie di Gatti, le amicizie personali crescono nell'ambiente dei Centauri, con la passione comune della motocicletta, come con Sandro Tagliaferri.

Il più caro amico, il compagno di lunghe gite in moto è Franco Anselmi Tamburini. Tra loro rispetto e affetto. Nei momenti difficili un sostegno sicuro viene da Bruno Schiavi, il professore del Marazzi, fratello di Vittoriano Schiavi della Canavese.

Ama la montagna, gli piace camminare da solo e fare fotografie.

Ricordando Vincenzo la moglie mette a fuoco una sua particolare attenzione a chi fosse stato in qualche modo abbandonato da piccolo, orfano come lui.

Nel 1991 il figlio Paolo, nato nel 1972 (il papà ha 59 anni), vincitore di una medaglia alle Olimpiadi Mondiali della matematica (con Alberto Canonaco, un altro ragazzo cremasco) viene nominato Alfieri del Lavoro ed è il padre che lo accompagna in Quirinale per la cerimonia.

Vincenzo Gatti muore nel 2011 e torna nella sua Sondalo, in Valtellina, nel cimitero di montagna circondato, come un anfiteatro, dalle alpi Retiche e dalle Orobie.

Un grazie alla moglie che ci ha regalato alcune immagini inedite e umanissime del Signor Gatti, Crema giugno 2011.

Alla flessione del 1958 Canavese risponde cercando di trovare soluzioni mirate, di risolvere punti critici per i clienti che producono utensili difficili da realizzare. E funziona proprio bene la stretta collaborazione tra il direttore tecnico Vincenzo Gatti e l'imprenditore Luciano Canavese che, spesso, nelle conversazioni, sottolinea questo punto di forza dell'azienda. Ne fanno fede sia la scheda di un brevetto⁶ del 1959 in cui la titolarità è attribuita all'Azienda Eredi G. C. e non è legata ad un autore specifico che il continuo riferirsi dei dipendenti al ruolo di maestro esercitato da Vincenzo Gatti in officina e in ufficio tecnico. Un maestro riservato, severo e spesso ironico. Poche battute, magari in dialetto milanese, sulle macchine deludenti: «Questo tornio va bene per fare un pezzo che è tutto foro e niente in giro» (La battuta ha cinquant'anni ma nelle interviste i dipendenti la ripropongono e ancora ci si divertono).

Vincenzo Gatti, 'il signor Gatti' come lo chiamano tutti, è il direttore tecnico della ditta Canavese fino al 1979 e rimarrà ancora attivo in azienda fino alla pensione e anche oltre.

Per lui i dipendenti e Luciano Canavese non misurano gli aggettivi, lo definiscono un grande ricercatore e un progettista geniale. In officina può osservare per ore una macchina; non dà mai subito la risposta, mette le mani dietro la schiena e va via camminando; poi torna, magari dopo un quarto d'ora, risolve e riparte di nuovo. Nel suo vivere in azienda è visto come persona buona, un maestro di lavoro e di impegno, con un cervello geniale, una persona severa ma con cui è bello lavorare.

Sono queste le vie di sviluppo: tecnologia e specializzazione, queste le strade per costruire una competenza professionale complessiva (dirigenza, tecnici, operai, distribuzione commerciale). Il prodotto, dal progetto al collaudo, è tutto sotto il controllo interno che se ne fa garante totalmente e si impone con la sua di alta qualità capace di aumentare la produzione delle aziende clienti.

Con l'apertura al mercato internazionale Luciano Canavese chiede alla sorella Graziosa, dopo una esperienza di lavoro a Milano, di entrare nella ditta Eredi Giovanni Canavese con un ruolo importante. Se il fratello è e rimane il responsabile delle scelte di produzione, Graziana (così è chiamata dai dipendenti e dagli amici) dirige il settore commerciale e fa da tramite con le agenzie estere.

Le relazioni dell'azienda, gestite dai fratelli Canavese e da Luciano in primo

⁶ Brevetto n.73495, 17 giugno 1959, mandrino per tornio munito di freno e di innesto elettromagnetici montati direttamente sul suo albero.

luogo, con le banche cremasche e con le associazioni degli imprenditori del territorio sono forti anche sul piano personale.

La conflittualità sindacale interna all'azienda è quasi inesistente per la forte identità dei dipendenti col proprio lavoro.



Graziana Canavese, 1968.

Sono fattori di ordine diverso, ma tutti coerenti nel favorire lo sviluppo nel periodo del *boom* economico e nella fase successiva.

La coesione tra valutazioni dei rappresentanti, studi tecnici, valutazione dei costi, competenza operaia, gestione insieme severa e seria, rispettosa del lavoro in tutte le sue espressioni, produce una immagine vincente della meccanica Canavese.

I primi torni prodotti a Crema i CG 6 e CG 7 servono per lavorazioni di piccolo diametro. Solo più tardi si produce una macchina più grossa, sempre nei torni a torretta, la CG 50 troppo ingombrante per i diametri che lavora. Non desta molto interesse, ma dà il via alle successive CG 30 e CG 40, piccole ma con la stessa produttività. La produzione di seghe a nastro per metalli, che si avvia con buoni risultati, finisce subito.

MACCHINA A COPIARE E VENDITA DIRETTA

La vendita delle macchine utensili è in genere affidata a commercianti esterni. Canavese ha invece l'idea della vendita diretta. I rappresentanti Canavese non si limitano a presentare i torni, ma cercano di interpretare le richieste e di

proporre soluzioni tecniche. Così è per i ‘torni a copiare’. Altre ditte avevano già tentato torni a copiare, però erano lenti. I torni CG 200 montano i copiatori comprati dalla Duplomatic. Vanno semplificati e le prove continuano col CG 230 del 1954; tutto questo è pensato e realizzato all’interno.

Quello che riesco a capire dalle descrizioni dei tecnici è che si sente l’esigenza di un prodotto diverso, di un sistema di funzionamento flessibile, preciso nel riprodurre i pezzi e potente. A queste caratteristiche risponde il tornio copiatore di Canavese e si è ancora negli anni cinquanta.

L’elemento geniale e importante è il sistema idraulico utilizzato per dare potenza ai pistoni. Si realizza così un copiatore con movimenti rapidi e velocità modificabili e non fisse. Nel 1956 la ditta avvia la produzione di una macchina più piccola: la CG 150, nata tra aprile e settembre. A settembre è già in Fiera⁷. Con la CG 150 si apre la strada ad altri torni di grande successo: l’evoluzione della CG 230, fino alle 2T, le tornitrici a due teste come il CG 160.

Il Tornio a Copiare CG 150 ha un’immediata diffusione e distribuzione; è una macchina semplice, flessibile, onnipresente nelle piccole e grandi officine del triangolo industriale italiano. La macchina lavora sul prototipo inserito: basta schiacciare un tasto e la macchina avvia la riproduzione con una resa enorme, pari a sette volte quella di un tornio parallelo, una riduzione incredibile del lavoro operaio (I termini che utilizzo non esagerano l’entusiasmo e la soddisfazione di chi ci ha lavorato e ne spiega il funzionamento).

“Il 150 era una macchina solida compatta. Intorno a Milano ovunque andavi, in tutte le cantine, c’era una macchina Canavese”. Lo afferma Angelo Scartabellati ed è in numerosa compagnia.

In azienda se ne tiene una buona scorta in magazzino nella versione base. La discussione tra dipendenti Canavese sull’argomento è sempre vivace. Nelle interviste si accavallano le osservazioni su quali sono i pezzi originali, sull’utilità di un magazzino così ingombrante e oneroso, sulla primogenitura delle idee realizzate.

Alla prima fiera Europea del settore Franco Martinelli si sente dire da Canavese: «Prepara, facciamo vedere la nostra produttività». Così riescono ad accogliere l’invito per una produzione tutta italiana, preparano la macchina e, siamo nel 1957, vanno in fiera ad Hannover. Le macchine che vengono dalla Francia, dalla Svizzera hanno *stand* ampi e lussuosi. Martinelli ad ogni cliente che si avvicina riesce a dare indicazioni precise; riesce a far vedere lavorazioni di pezzi diversi, visto che se ne è portati vari proprio per le dimostrazioni e lascia tutti sbalorditi. Canavese col suo piccolo *stand* è lì e

⁷ Franco Martinelli, intervista citata.



Sega a Nastro CANAVESE SN/45 prodotta dal 1952 al 1958.



L'azienda Canavese in Fiera a Milano, nel 1956, con il primo tornio a copiare CG 150. Nella fotografia Giorgio Cattaneo.

i clienti si siedono e firmano l'ordine, immediatamente: anche dieci, venti ordini mentre sono in fiera. La cosa stuzzica un loro venditore che chiede a Canavese: «Lasciami il tuo tecnico (Martinelli appunto) per un paio di anni che modifico il sistema di vendita, solo un paio di anni, poi te lo rendo».

Negli anni cinquanta la decisione di assumere in proprio anche il settore commerciale, di vendere direttamente le macchine utensili, senza mediatori, da parte della casa produttrice non è da tutti⁸.

Occorre uscire, andare per il mondo per far veder ai clienti come si possono attrezzare e modificare le tornitrici. Enzo Pagliari comincia all'interno, anche sui torni a revolver, per poi andare nelle fiere italiane e internazionali; segue molte Fiere e molte ditte importanti e in ogni situazione i problemi sono diversi. "A volte dopo sette o otto anni, magari vendendo la stessa macchina allo stesso cliente, pensavamo di ripeterci e invece le esigenze erano nuove, di sempre maggiore qualità e precisione. Un lavoro importante, interessantissimo e riconosciuto che ha permesso di verificare l'importanza della nostra ditta nella economia lombarda"⁹.

SI PUÒ IMPARARE ANCHE A FARE IL RAPPRESENTANTE-CONSULENTE

Martinelli dopo la prematura morte di Narciso Grasselli, torna in officina due anni per sostituirlo. Ma Canavese vuole che vada a vendere macchine e lui, abituato a stare in ufficio, fuori si sente perso, in crisi 'come un canarino liberato dalla gabbia'. Gira con la cinquecento, c'è neve sulle strade e a Ponte San Pietro finisce contro un palo. A Modena arriva due ore prima, cerca la ditta, la trova, entra, vede i pezzi da lavorare già sulla scrivania. Siccome aveva già pensato alla macchina da utilizzare, con velocità dà i tempi di produzione per ogni pezzo. Il cliente, vista la precisione e la sicurezza gli fa subito l'ordine versando il 10% di anticipo. La sera torna a Crema: «Questo è l'ordine, questi sono i soldi, questa è la borsa, tenete tutto, ma io in giro non ci vado!». Ma insistono: «Non fare il somaro, guadagni di più», e Martinelli riparte. La zona di Bergamo non sa nemmeno dov'è. Suo padre gli dice: «Vengo con te. Prendi le Pagine Gialle, cerca gli indirizzi sotto 'officine' e parti visitandole una per una». Così si ritrova in una officina per riparare biciclette. Gli pesa ma si deve sposare e continua a lavorare come rappresentante.

"A Bologna c'erano artigiani che lavoravano per i giunti cinetici, i giunti necessari per costruire autovetture con la trasmissione anteriore. Non trovavano una tornitrice adatta. Secondo me si poteva partire dal nostro sistema di fare un pezzo campione che poi replicavamo. Mi sono messo d'impegno, andavo anche la sera nelle aziende di Bologna, e gli ho risolto il problema. E non era da poco, per una ditta artigiana di solito strozzata sui tempi, ottenere la concentricità richiesta con tempi ridottissimi di produzione"¹⁰.

⁸ Franco Martinelli, intervista citata.

⁹ Enzo Pagliari (1938), audioregistrazione, intervista raccolta da W. Bianchessi e A. Vailati, 2011.

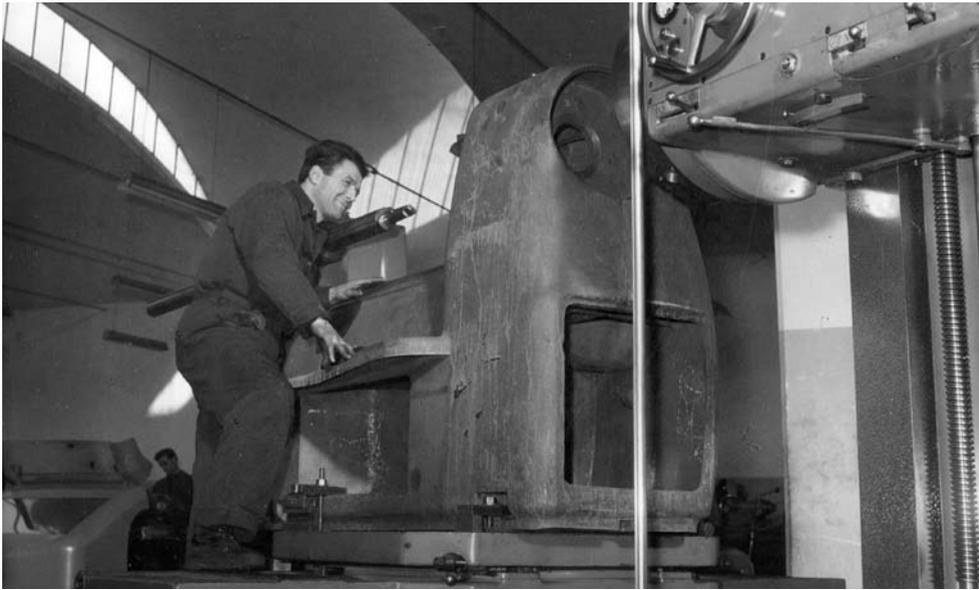
¹⁰ Franco Martinelli, *idem*.



Fiera di Hannover, Germania 1957. Da sinistra: un cliente con il rappresentante Franco Martinelli e il tecnico Luigi Pedrinazzi.



Fiera di Melbourne, Australia 1962.



Reparto officina, 1960. Ferdinando Carelli alla alesatura della testa di un tornio CG 150.

Conoscere bene la macchina dà molta sicurezza al cliente e permette di vendere anche nei momenti di crisi.

“Ad esempio in una fase di crisi (1964) mi sono preso il settore pentole. Quelle aziende (la ditta MEPRA di Lumezzane) avevano il problema dei fondi e delle piegature corrispondenti; dovevano usare materiale sottile per spendere meno e la lavorazione era difficile. Loro ‘schiacciavano’ e non funzionava. Ci lavoro: bottiglie, acciaio, filetto finale, sempre penso al rullo. Non serve precisione ma velocità; capisco che occorre piegare in fretta; intuisco che la soluzione può venire dai nostri rulli per stampare i fari delle automobili coi quali, mentre il mandrino fa girare il pezzo, un altro mandrino dà rotondità. Allora mi rivolgo a Gatti che, ovviamente, risolve il problema. Così il lavoro risulta velocissimo e fatto bene”¹¹.

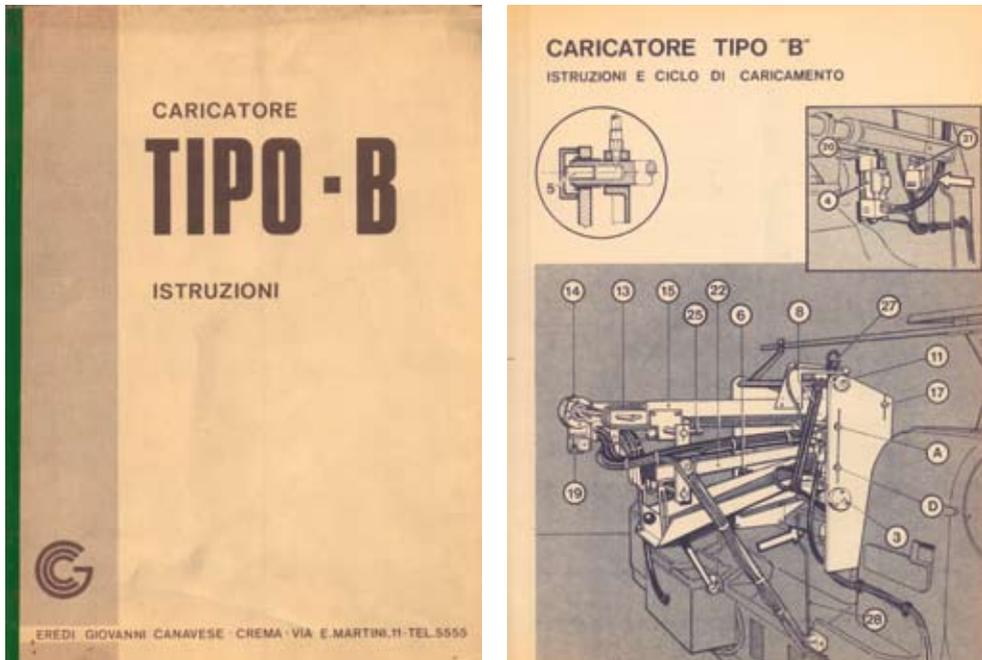
Altro punto di qualità è costituito dall’assistenza e dal collaudo delle macchine presso le aziende clienti.

Lodovico Melada¹² va in assistenza: “Andavamo col Ford, un furgoncino bianco. Solo più tardi è arrivato il Volkswagen. I primi anni non avevo la patente e prendevo la corriera e il treno. Certo, con la mia valigetta, andavo fino in Valdobbiadene, mi fermavo a dormire, facevo i test necessari. A Crema sul CG 230 ci lavoravo e meglio di me chi poteva collaudarlo?”

¹¹ Franco Martinelli, *idem*.

¹² Lodovico Melada (1936, assunto nel 1953), registrazione, W. Bianchessi, febbraio 2011.

Non dovevo girare con tante cassette. I torni venivano spediti ai clienti accompagnati da tutto, chiavi, attrezzi specifici e dalle istruzioni con gli schemi elettrici”.



Libretto di istruzioni del 1962 per un caricatore di tipo B.

IL RISPETTO

“Importante è che da Canavese eri rispettato. Erano ‘cattivi’, ma cattivi nel senso che pretendevano sul lavoro”, ribadisce Melada che ci lavora dal 1953 e ricorda il licenziamento di un ragazzo di Offanengo, nel periodo di prova, solo per aver rotto un attrezzo (In effetti il ragazzo non era portato per la meccanica visto che poi ha preso ben altra direzione professionale).

Luciano Canavese, per controllare e vedere come far aumentare la produzione entra nei reparti col cronometro che utilizza nelle gare sportive.

“Era terribile lui (Canavese), c’erano i gabinetti e ogni tanto andava a vedere se qualcuno era là a fumare. Unica sosta alle nove e un quarto: panino e sigaretta e poi basta. A volte stava davanti al banco anche un quarto d’ora a vedere come si lavorava. Alla fine del turno erano previsti cinque minuti per fare la pulizia alle macchine. Uno ha anticipato un paio di minuti e l’hanno licenziato in tronco”¹³.

¹³ Ferdinando Carelli, registrazione audio, conversazione a cura di Antonio Vailati, giugno 2011.

“Alla Fiera di Parigi del 1972 siamo andati con la *dea Kalì* (una tornitrice con caricatore tipo GN, la macchina a più braccia battezzata così dagli operai). Venivamo su la mattina per girare tutta Parigi e alla Fiera pensavamo più tardi. Ci siamo divertiti -ricorda Marchesi- ma come previsto l’abbiamo pagata cara”.

Il riferimento per tutti è il lavoro e se le osservazioni del capo sono fuori posto si può anche ribattere, “A dodici e mezza, siamo ancora lì attaccati alla macchina *ruladura*, con Guerini, Redondi e Gatti, e ci si mette anche Lui (‘Lui’ è l’imprenditore); insomma commenta, sollecita, critica... Allora son proprio scattato, gli ho risposto e non mi ha più detto niente. Non è stato facile, quattro figli da tirar su”¹⁴.

Oppure è Hermes, che si prende una girata in officina in mezzo a tutti gli operai. Allora, lo racconta Antonio Vailati, si toglie la vestaglia, l’appende all’attaccapanni e va a casa. Dopo tre giorni lo richiamano ma prima di rientrare precisa: «Se deve farmi una osservazione me la fa in privato, in pubblico mi fa gli elogi».

SCIOPERI E ACCORDI

I primi scioperi generali degli anni 50 vedono comportamenti diversi. Ci sono quelli che scioperano e altri che, con gli scioperi generali ‘fanno i crumiri’, come dice Carelli.

Chi sciopera entra nel vicino circolo Arci dove salendo sul muretto di confine con la fabbrica riesce a vedere chi è dentro a lavorare. Gli altri pensano: «*Staséra le ciàpem*» e qualcuno a fine turno sta dentro ancora un’oretta a lavorare così poi se ne esce tranquillo¹⁵.

Una volta Canavese chiama i rappresentanti degli operai, in periodo di contratto, e propone: «Il contratto vi porterebbe 30 lire, ve ne do subito 40, se sarà di più aumenterò, altrimenti le 40 lire vi restano comunque». Chi avrebbe rifiutato? Lo dice Valmore Vailati, ma questo è il commento generale anche degli operai iscritti ai sindacati e che in altre occasioni sostengono gli scioperi generali.

NUOVI MODELLI, NUOVI CAPANNONI

Con le nuove produzioni, dopo il 1956, servono nuovi capannoni, spazio maggiore per allestire le macchine la cui richiesta continua ad aumentare.

¹⁴ Bernardo Marchesi, intervista citata.

¹⁵ Ferdinando Carelli, intervista citata.



Reparto controllo, 1960. Il capo reparto Vincenzo Redondi al lavoro con misuratore ottico.



Reparto controllo, 1960. Luigi Mangini effettua le prove di durezza.



Reparto controllo e qualità, 1960.

La ditta Eredi Giovanni Canavese compera da Emilio Lancelli, nel 1957, il terreno per ampliare lo stabilimento; altri terreni sono acquistati da un privato e dal circolo Arci del quartiere, adiacente l'area. Si tratta di un terreno agricolo dove scorre una roggia¹⁶ che in seguito Canavese coprirà per realizzare un parcheggio per gli impiegati. Emilio Lancelli, che con i suoi cavalli spostava i bancali di lamiera nello stabilimento della Ferriera di Crema, dopo aver venduto i terreni viene assunto alla Canavese come manovale: trasporta gli scarti di lavorazione al deposito trucioli e i pezzi grezzi dal piazzale della ghisa in officina; fa questo lavoro fino alla pensione¹⁷.

Le fusioni di ghisa, materia prima per le macchine utensili, restano a lungo sul piazzale per una 'stagionatura' in modo tale da raggiungere il massimo della deformazione. Quando poi il pezzo viene lavorato, se è 'stagionato' bene rimane sempre uguale, nella struttura e nelle misure. E Lancelli, lo ricorda Angelo Scartabellati uno dei primi operai dell'azienda interna di Visigalli, va a girare la ghisa, perché le parti più minute finiscono sotto e vanno rivoltate¹⁸.

DITTE INTERNE: VERNICIATURA, CARPENTERIA, IMPIANTI ELETTRICI

Col crescere dell'azienda alcuni settori vengono affidati ad aziende con gestione separata ma sistemati dentro l'area Canavese di via Martini.

Quando si costruiscono i nuovi capannoni quelli vecchi vengono utilizzati da queste ditte interne, autonome. I lavori di verniciatura vengono affidati a Cesare Battisti e in seguito ai fratelli Franco e Mario Tolotti; gli impianti elettrici alla ditta Italelettric di Italo Caccialanza. Per la carpenteria lavora prima Eligio Lingiari e in seguito il cugino dei Canavese, Foscarino Foschi. Per guadagnare spazio per il montaggio dei nuovi torni, i torni CG 7 restano nella vecchia officina diventata l'azienda di Giancarlo Visigalli.

Alcuni dipendenti di queste aziende interne ne ricordano le lavorazioni. Francesco Venturelli¹⁹, assunto da Lingiari in carpenteria nel 1961, passa dopo pochi giorni alle dipendenze di Foscarino Foschi. Nel passaggio dalla gestione

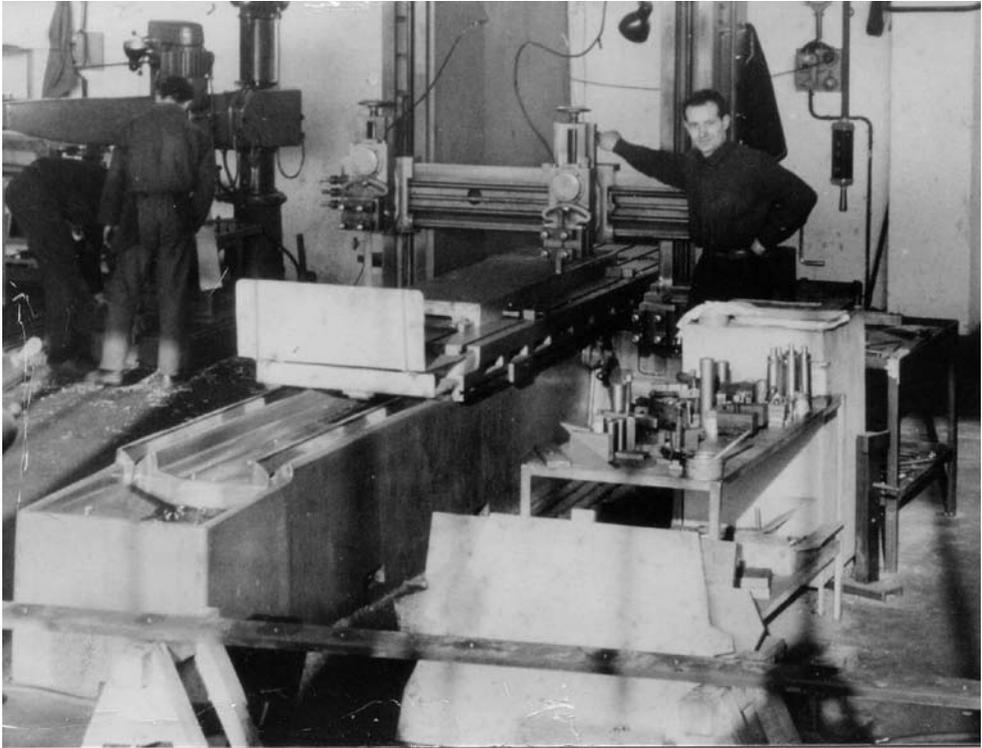
16 La roggia Boschello del Menasciutto era una diramazione che partiva in via Izano, percorreva via XI Febbraio, piazza della Chiesa, via Monte Santo, divideva la proprietà Sambusida e Lancelli, terminava con la ricongiunzione ad un'altra roggia, la roggia Borromea, vicino alla ferrovia.

17 Emilio Lancelli viene assunto nel maggio 1957. Ne parla il figlio Gianbattista, fornitore della ditta Canavese di targhette, pezzi incisi, schede elettroniche per torni dagli anni '70 fino alla chiusura dello stabilimento come Bassano Grimeca. Conversazione con Walter Bianchessi, marzo 2011.

18 Scartabellati Angelo, (Ricengo 1943), intervista citata.

19 Francesco Venturelli, audio registrazione, conversazione a cura di W. Bianchessi e A. Vailati, marzo 2011. Venturelli lavora dal 1961 come operaio presso Foscarino Foschi cugino di Luciano Canavese. F. Foschi, arriva da Milano 'con la sua Lambrettina' per subentrare a Lingiari nella carpenteria. Lingiari intanto apre una sua officina a Crema Nuova.

Lingiari a Metalfoschi sono cinque o sei gli operai che rimangono ad occuparsi delle lamiere speciali, delle carenature, delle traverse del 'copia'²⁰. Nel 1962 sono pronti i grandi capannoni nuovi e il numero di addetti è ormai di circa 150 persone e aumenterà ancora.



Reparto officina, 1960. Daniele Vailati impegnato alla piattatura di un pezzo.

Le nuove aziende, che lavorano esclusivamente per Canavese, utilizzano l'entrata di via XI Febbraio al 22/c e parcheggiano anche le macchine sotto il portico della vecchia cascina, mentre gli altri operai utilizzano il nuovo ingresso di via XI Febbraio 12/a.

Nella vecchia officina lasciata libera da Eligio Lingiari, uno spazio insufficiente, un buco secondo Angelo Scartabellati, si sistema la ditta Giancarlo Visigalli per la revisione e il montaggio dei CG 7. "Noi della Visigalli lavoravamo ai CG 7 e dovevamo consegnarne trenta al mese, un gran numero davvero ed eravamo dodici, tredici persone al massimo. Abbiamo smesso nel

²⁰ Francesco Venturelli ricorda due di loro: Luigi Sambusida, detto *Gi Lung* per la sua altezza e Bruno Garbelli di Offanengo, entrato in azienda all'età di quindici anni.

65-66 e poi ci siamo trasferiti in via Milano. Comunque già da tempo, in una officina all'esterno dell'azienda, in via Stazione all'angolo lungo la roggia Rino, si facevano revisioni per la Canavese in società con Giuseppe Arpini²¹, anche lui ex dipendente di Canavese²².



Reparto officina, 1956. Enzo Pagliari lavora sulla filettatrice MANNAIONI; Luigi Pedrinazzi lavora al tornio parallelo di fianco al capo officina Vittoriano Schiavi.

UNA MACCHINA IN OGNI CASCINA

“Nella officina di via Milano avremmo potuto fare revisioni anche di altre macchine ma in giro era tutto Canavese. Tu non riesci a immaginare cosa aveva in giro. A Torino, a Stupinigi, nella zona del Piemonte, andavi in una cascina e trovavi la macchina Canavese e anche a Milano, sul Varesotto, dove il rappresentante era Serina. L’Emilia ha invece cominciato dopo. Sono andato in pensione e i torni erano ancora lì, fermi magari, ma pronti da usare in caso di piccole serie. Anche oggi (anno 2011) è arrivato ancora un CG 150 da revisionare. Mi ricordo un CG 7 per tagliare i caratteri di stampa. Faceva il

²¹ Giuseppe Arpini, audio intervista ai figli, a cura di W. Bianchessi e A. Vailati.

²² Scartabellati Angelo, intervista citata.

taglio sul piatto, una cosa davvero difficile. Non riesco a capire come ha fatto la Canavese ad andare in malora, me lo domando sempre”²³.

Il lavoro di revisione (il lavoro appunto della Visigalli) permette di verificare la presenza delle macchine utensili ancora in produzione sul lungo periodo. Quando, come per la Canavese, ci sono dieci, quindici mila macchine in funzione ne consegue una gran richiesta di manutenzione e ricambi. Le parole di Scartabellati riescono a far capire il fenomeno Canavese, il contributo ad una trasformazione del quadro sociale e alla mobilità professionale, fenomeni non dovuti ovviamente solo a dei torni, ma di certo corrispondenti a una situazione di innovazione.

Innovazione (perché no?) fatta anche di sogni di sviluppo e di realizzazione di sé tramite il lavoro. Una tensione prevalentemente individuale, ma non solo, anche molto legata al gruppo familiare, basata su doti di impegno, lealtà, competenza, affidabilità. La tecnologia da sola non può trasformare la società, ma non è necessariamente catena di montaggio e alienazione.

OPERAI RUBATI

Gli operai di Canavese acquisiscono una professionalità riconosciuta sul territorio. Si tratta di competenze ricercate e molti sono allettati da offerte esterne oppure dalla possibilità di mettersi in proprio. Alcuni operai parlano di un ‘Patto di non aggressione’ chiesto in Associazione Industriali per evitare di farsi concorrenza sui salari. Ferdinando Carelli²⁴ nel 1962 viene chiamato da Lingiari alla Edilmac. “Ho pensato *vó a vèt*, gli ho sparato più di 500 lire all’ora, quando ne prendevo la metà in Canavese”. In azienda non gli credono quando lo racconta e lo stesso Lingiari gli riferisce: «Mi ha telefonato Luciano, mi ha detto che gli rubo gli operai».

Di solito, per quanto riguarda il salario la situazione è inversa. O meglio i dati, i registri non riportano variazioni significative rispetto ai salari delle altre ditte, ma il salario Canavese è ‘percepito’ come più alto.

VOGLIA DI TEMPO LIBERO

Nei ricordi si uniscono la soddisfazione per un lavoro riconosciuto e apprezzato anche dai clienti insieme con la voglia di tempo libero dei giovani operai.

Le ore, i riposi? Da Canavese il riferimento per l’orario di lavoro non è certo

²³ Scartabellati Angelo, *idem*.

²⁴ Ferdinando Carelli, intervista citata. Carelli conclude: “Poi sono andato alla Comet e questi sono ricordi di uno che ha lavorato 14 anni in Canavese, compreso un anno militare e un anno circa a casa, senza lavoro, in attesa che venisse superata la crisi”.

il contratto. Il sabato pomeriggio si lavora in nero, ma si registra la presenza. “Arriva la finanza e si prende i cartellini, noi ci prepariamo per andare a casa, ma Canavese, di fronte alla Finanza ci dice «Voi domani siete ancora qui, che con la Finanza adesso ci penso io». Giovani così, non eravamo certo soddisfatti di lavorare tanto, ma le ore erano quelle e non si pensava nemmeno di ridurle, e poi la paga era molto superiore a quella della Bonaldi o della Olivetti. Anche per questo le mogli non si lamentavano. Venivamo da Crema o dai paesi del circondario. Ci si divertiva anche”²⁵. I classici scherzi: un paio di zoccoli da lavoro del Cé avvitati all’armadetto e al carrello degli attrezzi. Oppure una scatola di latta, di solito buttata in un angolo con un calcio, riempita con un pesante pezzo di ferro così che il malcapitato, sferrato il solito colpo quasi sviene dal dolore e casca per terra.

Quando l’ultimo giorno dell’anno i ragazzi di diciassette, diciotto anni chiedono di uscire prima, Gatti, quasi sorpreso, risponde che se ne sarebbe venuto via solo a mezzanotte, per gli altri l’ora delle feste. I ragazzi rimangono senza risposta. “Che fai di fronte a un comportamento così? Questo ha fatto la fortuna della Canavese. Così le macchine in tutto il mondo andavano a ruba”²⁶. Ma la voglia di festa e di libertà scatta comunque, magari l’ultimo giorno di carnevale, quando uscire un’ora prima sembra meritare uno strappo alle regole. Il mattino del sabato cominciano alle sette e devono smontare a mezzogiorno; ma non resistono. Tutti d’accordo alle undici timbrano e vanno via. Il lunedì mattina, al rientro la ramanzina è inevitabile e tosta e si conclude con un preciso: «E adesso recuperate l’ora»²⁷.

UN MARE DI LAVORO E TEMPI DI LAVORO ‘CINESI’

Raffaele Rocco, appassionato di calcio e gran giocatore (ha giocato nel Crema dai 18 ai 20 anni ed è mancato poco lo prendessero all’Inter) ricorda con emozione i 18-19 anni, l’entrare in azienda e iniziare l’attività sulle macchine utensili, la sua passione, ‘la sua università’, per la quale si era preparato studiando disegno tecnico la sera, al Marazzi, dopo una giornata di lavoro come manutentore.

In Canavese quando ci sono consegne da fare non c’è orario. A volte, per accontentare un cliente, visto che si devono aspettare mesi per avere la macchina, si modificano le consegne, magari riverniciando le macchine di sera per non farle riconoscere da chi dovrebbe ritirarle e invece deve subire un

²⁵ Valmore Vailati, intervista citata.

²⁶ Valmore Vailati, *idem*.

²⁷ Conversazione con Mario Bressanelli, Enzo Pagliari, Adolfo Fusar Bassini, registrazione audio a cura di A. Vailati e W. Bianchessi, aprile 2011.

ritardo. Non si tiene dietro alle consegne. Nel '62 l'ufficio tecnico è composto da una decina di persone. Il lavoro è organizzato in modo tradizionale e con una collaborazione solida ma “I tempi di lavoro sono impossibili, al di sopra di ogni aspettativa, tempi ‘cinesi’: sabato, domenica spesso... ma lo facevamo con gioia”²⁸. Tanti poi sono ancora liberi da impegni, non sono ancora sposati.

LAVORO SVELTO E PRECISO

Si impara a lavorare bene, in modo svelto e preciso: “*tucàa amparà a laurà, svélt e precìs*”²⁹. Si lavora a cottimo.

Mario Bressanelli, operaio da Canavese dal 1960 al 1969 parla addirittura del magone per essersene andato via. “Era il posto migliore che ho trovato”. E sia chi resta, sia chi si mette in proprio valorizza questa volontà di imparare. Le registrazioni delle conversazioni di gruppi di ex operai Canavese, difficili da riprodurre perchè sono a più voci e i temi si accavallano, rendono questo tema evidente: volontà di imparare, misurarsi con le difficoltà, metterci la testa, saper insegnare ad altri.

LA MACCHINA DAI VÒT DÉ

Ricordano la macchina degli otto giorni, la filettatrice MANNAIONI, in dialetto la macchina *dai vòt dé*. L'utensile della Mannaioni è molto piccolo e complicato e se uno non se la cava bene sulle macchine lì si perde completamente. Spesso è proprio Gatti che controlla. Se invece chi capita sulla macchina riesce a capire come funziona allora è fuori pericolo. Di solito su questo tornio si fanno lavorare i ragazzi in prova, ma per poter dare loro ‘gli otto giorni’, insomma prima di lasciarli a casa.

Gli operai passano su diverse macchine e questo serve per vedere se si è duttili, se una persona funziona meglio in un ruolo piuttosto che in un altro; per poter collocare ognuno dove rende al meglio, come nello sport. Lo spiega Enzo Pagliari, uno dei pochi senza titolo di studio, solo la quinta elementare e un corso agli Artigianelli, che con impegno e gran fatica impara a disegnare e a sua volta insegna a molti la sera, a casa sua. I vecchi ‘allievi’ lo ricordano ancora, anche dopo quarant’anni. Il compito di riconoscere le capacità, di tra-

28 Raffaele Rocco, video intervista a cura di A. M. Zambelli, W. Bianchessi, A. Vailati, operatore Franco Grosso, marzo 2011.

29 Mario Bressanelli, intervista citata. “Quando sono venuto via... ho pianto, ma ormai avevo dato la mia parola a Mario Brusa e Giuseppe Pini di uscire per lavorare con loro. I primi mesi venivo a casa col magone. Era il posto migliore che ho trovato”.

smettere esperienza e competenze è considerato uno dei compiti importanti in azienda, da gestire in modo preciso e, per quanto possibile documentato. Gatti, il direttore tecnico geniale che sa dare gli input giusti ai progettisti e ai disegnatori, come i due fratelli Cattaneo per esempio, uno col quale a volte si passava la notte per pensare una soluzione, è anche l'uomo delle minuziose schede di valutazione individuale e del controllo metodico degli attrezzi.

LE MEDAGLIE E IL LAVORO A BOLLA

Gli operai del collaudo hanno in dotazione medaglie numerate abbinatale al proprio nome le presentano quando ritirano gli attrezzi dal magazzino, soprattutto gli attrezzi che si usano in continuazione come i micrometri o i calibri dal reparto controllo. Mario Bressanelli si lamenta ancora: “Con tutta questa trafila, a nessuno piaceva andare: «Tanto sai già come funziona» e mandavano sempre me. Facevo il trapanista e se per disgrazia mi si rompeva una punta o il maschio andavo dal ferramenta a comperarli, perché il responsabile li teneva chiusi nel cassetto. Per gli utensili che si potevano consumare segnavano il giorno di consegna sul ‘libro nero’, come lo chiamavo io, e controllavano la durata. Al sabato ti davano gli stracci per pulire e se a fine settimana rimanevi senza, dovevi andare al magazzino e chiedere un buono, anche per gli stracci”³⁰.

Successivamente, per evitare di perdere tempo, ad ogni macchina vengono assegnate delle attrezzature e la verifica viene effettuata a fine anno con l'officina chiusa.

Il lavoro ‘a bolla’ serve per avere un controllo sui tempi di produzione e sui costi. Franco Martinelli quando sostituisce nel reparto montaggio Narciso Grasselli, introduce questa modalità, molto apprezzata dalla direzione. “Ho fatto il capofficina tre anni e ho seguito anche il mio successore. Avevamo un sistema di lavoro a bolla. Per esempio se un operaio doveva fare dieci pezzi, apriva la bolla e la chiudeva quando aveva finito. In officina ho seguito ogni operaio; mi mettevo con lui, eseguivo il pezzo e dicevo «Hai visto, ho impiegato 21 minuti, fissiamo il tempo a trenta, ma questo deve essere rispettato, se invece riuscite a fare meglio perché avete più pratica e più esperienza di me, bene, guadagnate di più». Così avevo una conoscenza più precisa del reale costo di ogni pezzo e del costo finale della macchina in rapporto con le altre in commercio”³¹.

³⁰ Mario Bressanelli, intervista citata.

³¹ Franco Martinelli, intervista citata.

MIGLIORARE E GUADAGNARE

Chi vuole guadagnare di più fa il *jolly* impara tutti i passaggi del lavoro sulle macchine e acquisisce una competenza ampia e la coscienza di poterla successivamente impiegare al meglio mettendosi in proprio. È la strada di Aiolfi: “Mi dicono di provare a prendere quel posto. Volevo migliorare, imparare e anche guadagnare di più e sono andato sulla rettifica: da 24 a 29 anni. Ma ad un certo momento mi sono stancato. Facevo le mie undici ore e finivamo sempre alle sette e mezza la sera”³².

Della possibilità di mettersi in proprio parla con un compagno di lavoro e insieme pensano a Chiesa come socio mentre in azienda cominciano a preoccuparsi. Ma loro sono decisi; trovano chi garantisce commesse e danno le dimissioni. Schiavi non li vorrebbe lasciare andare così li ferma e propone: «Se tu mi lasci Chiesa ti faccio prendere il lavoro dalla Canavese». E Chiesa si ritira. Un ruolo lo giocano anche le mogli che sostengono le scelte di autonomia se e quando non temono i rischi di un lavoro in proprio.

“MANNAIONI”... ovvero la
machina dai vòt dé
di Enzo (Romano) Pagliari

*Quant i vé ché i dís che i è tōc bù
ma ché gh'è 'n altra selesiù...
I uperàre (vec) i è atént
e i ghōsa al talént.*

*Quant i vèt che ia proa ché e là
i cumincia a pensà cuma la finirà.
Quant ta édet che an bèl dé
ia mèt sō la machina dai vòt dé
i uperàre vèc i capés che per callà
l'è riàt al mumént
... da fa fagòt e cambià stabilimént!*

“Mannaioni”... ovvero la
macchina degli otto giorni
di Enzo (Romano) Pagliari

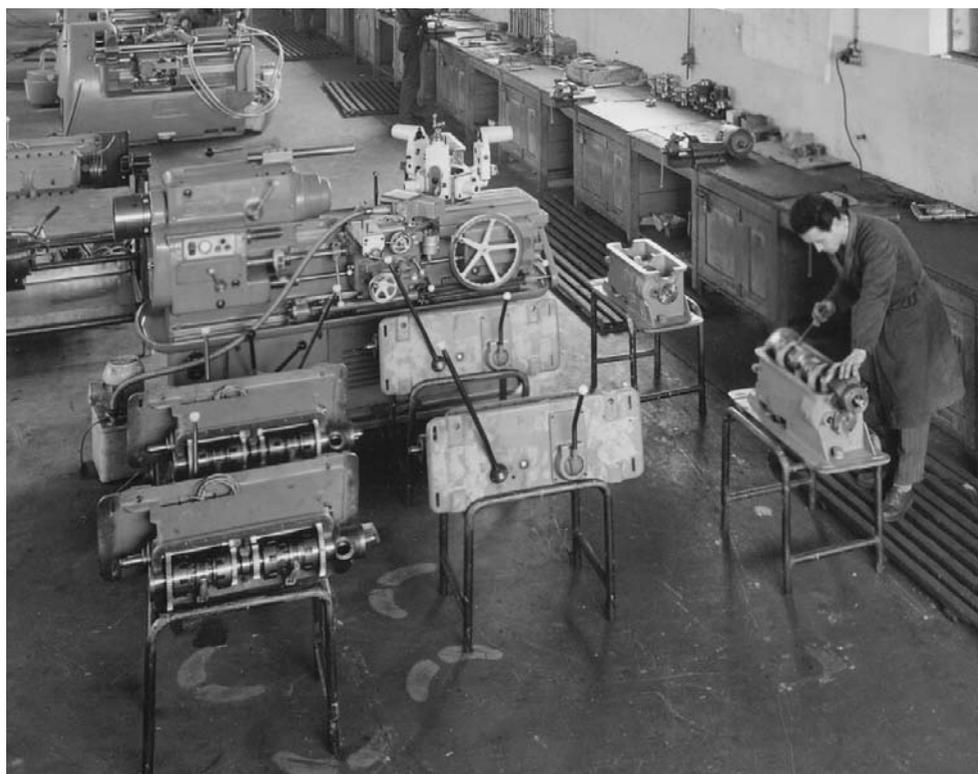
Quando vengono dicono di essere tutti bravi
ma qui c'è un'altra selezione...
Gli operai (vecchi) sono attenti
e intuiscono il talento:

Quando vedono che li provano qui e là
cominciano a pensare come finirà.
Quando poi vedi che un bel giorno
li mettono sulla macchina degli otto giorni
gli operai vecchi capiscono che per quello li
è arrivato il momento
... di far fagotto e cambiar stabilimento!

32 Gianpaolo Aiolfi, conversazione con A. Vailati e W. Bianchessi, registrazione audio, 2011.



Interno del capannone principale, 1960. A sinistra il reparto officina, a destra il reparto montaggio.



Reparto collaudo e montaggio al banco. Particolare del montaggio del cambio del tornio CG 30.



Reparto collaudo e montaggio al banco.

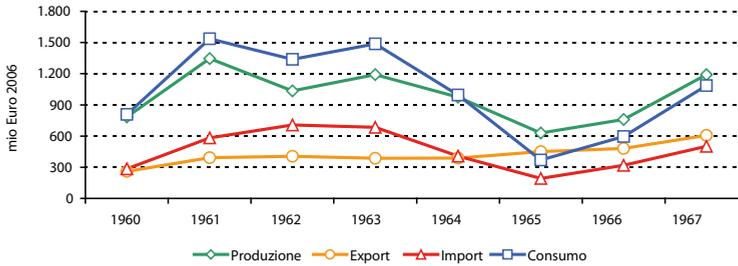


Fino al 1960 questa è la collocazione dei reparti. Uffici, officina, montaggio, verniciatura, lattoneria.

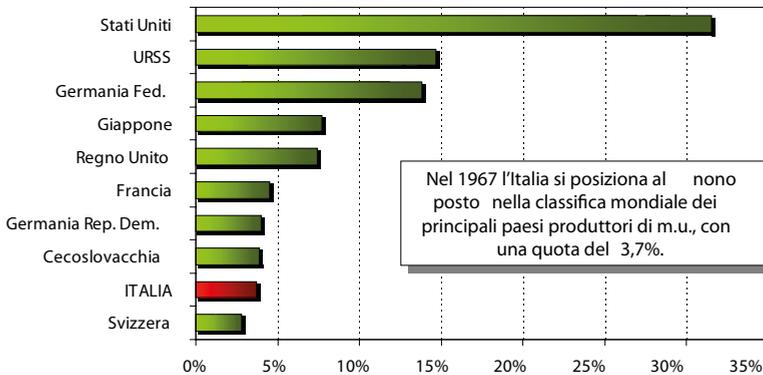


Reparto montaggio con i torni a revolver tipo CG 30R.

ANNI SESSANTA: TRASFORMAZIONI E PRIMI CONTRATTI COLLETTIVI



Sviluppo della produzione di macchine utensili dal 1960 al 1967, dati UCIMU.



Quota della produzione sul totale mondiale, dati UCIMU.

La crescita economica degli anni '60 è legata ad una promessa di modifica del proprio stato sociale che passa attraverso lo studio e il lavoro. Le richieste individuali diventano collettive e possono organizzarsi come richieste di 'classe'. I ragazzi che entrano in Canavese nel '62-'63, nati dopo il 1946, vengono da un mondo agricolo che sta per sparire e vogliono il passaggio al mondo industriale.

Le aziende divengono luogo di emancipazione. Il salario, e il salario Canavese è buono rispetto alle paghe nel territorio cremasco, migliora le condizioni familiari; con la competenza si acquisisce riconoscimento all'esterno e rispetto sul lavoro. E in Canavese le capacità sia dei proprietari responsabili dell'azienda che della direzione tecnica e commerciale sono alte e riconosciute; così come è valorizzata la professionalità diffusa degli operai, dei tecnici, degli impiegati, dei rappresentanti.

Le frizioni tra impiegati, operai e tecnici che sono presenti qui come in tutte

le aziende, vengono motivate come esigenza di valorizzare il proprio ruolo nella produzione, e tutti vogliono condividere premi e incentivi.

A SCUOLA DI SERA

L'esigenza di professionalità è così sentita che aumenta la richiesta di corsi serali sia presso l'Istituto Professionale Marazzi¹, dove è preside dal 1963 il prof. Nello Frasson, che presso la scuola Serale Popolare di Commercio, guidata dal 1959 dal maestro Tonino Vailati. Aumenta anche il numero di studenti-lavoratori che frequenta l'Istituto Tecnico di Lodi.

Sono le ditte che vanno nelle scuole per avere i nomi dei ragazzi diplomati, per farsi segnalare gli alunni migliori. Lo racconta bene Antonio Vailati². Appena finita la scuola, è il luglio del 1962, riceve una lettera della ditta Canavese che lo invita a un colloquio. Antonio è al lavoro con suo padre nei campi. Il signor Carlo, il portinaio dell'azienda, arriva in bicicletta ad avvisarlo di presentarsi il giorno dopo, il 10 luglio. Il ragazzo ha solo 15 anni, gli spiace non poter proseguire gli studi, ma il momento in famiglia è difficile e così entra in fabbrica, coi calzoni corti. Dopo un breve periodo di prova viene 'messo a libri' (come si diceva allora) il 3 agosto 1962 con un primo stipendio mensile di 13.800 lire.

Dopo un anno di lavoro con il compito di stampare le copie eliografiche³, riprende a studiare. Così ottiene la Qualifica di Disegnatore Meccanico. A vent'anni Vailati è chiamato per il servizio militare di leva in Marina⁴; al ritorno scopre che c'è un pullman la sera alle sette che parte per l'ITIS di Lodi, l'Istituto A. Volta e, dopo aver superato l'esame integrativo per la 4^a del corso per Periti Industriali, prosegue gli studi serali. Sono una cinquantina e non

¹ Dal 1961 la scuola Tecnica è Istituto Professionale di Stato per l'Industria e l'Artigianato. Dal 1963 è preside della scuola il prof. Nello Frasson.

I corsi serali attivati nel 61/62 sono indicativi dei settori di sviluppo in città: Corso di qualificazione per disegnatori particolaristi, di durata biennale. Corso di qualificazione per tornitori, di durata biennale. Corso di qualificazione per saldatori elettrici e ossiacetilenici, di durata annuale. Corso per Radiotecnici, di durata biennale.

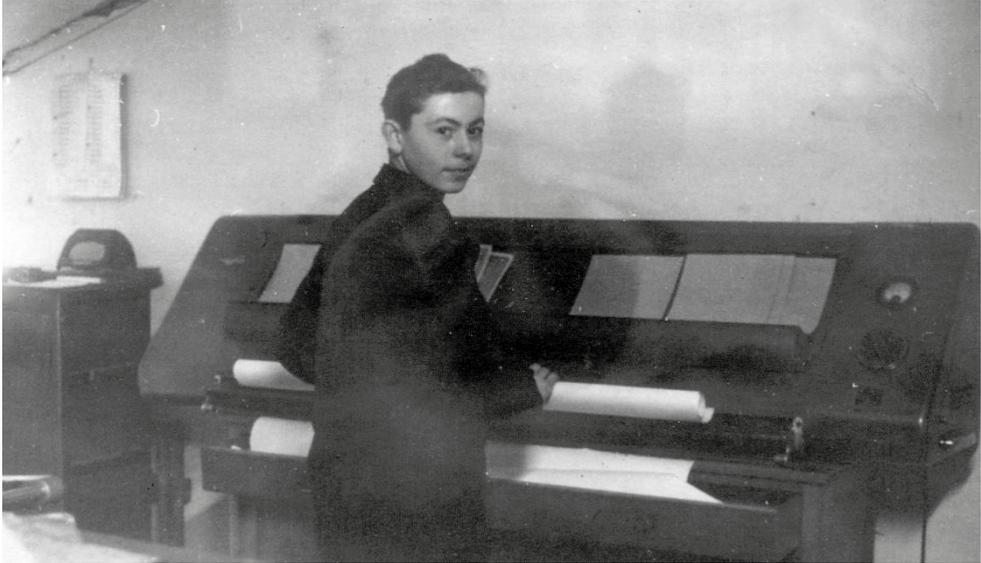
Tra gli insegnanti di materie professionali si nominano Bruno Schiavi, Natale Dossena, Angelo Zangrandi, Bagatta Cesare.

² Antonio Vailati (1947), intervista videoregistrata a cura di Anna Maria Zambelli, operatore Franco Grosso, CRAG 15 dicembre 2010.

³ Stampa di copie eliografiche: il disegno eseguito su carta lucida viene messo sopra una carta di colore giallo e fatto passare sotto una serie di lampade che modificano il colore del foglio da giallo a bianco ad eccezione delle linee del disegno. Il foglio successivamente viene inserito in un contenitore verticale con alla base una bacinella di ammoniaca. Un fornello elettrico sottostante scalda e fa evaporare l'ammoniaca che reagisce con i tratti gialli e li trasforma in linee blu indelebili.

⁴ Antonio Vailati, intervista citata. "Chi lavorava da Canavese era destinato finisse di leva in Marina, 24 mesi di leva. In Marina ero radiotelegrafista, ma non per le mie competenze, solo perché, in base ad un quiz, ho azzeccato la traduzione dall'alfabeto Morse. Da novembre 1967 all'ottobre del 1969. Al ritorno sono entrato all'Ufficio Tecnico".

son tutti della Canavese i ragazzi che arrivano in bici davanti alle Magistrali (oggi piazza Falcone Borsellino) e che tornano a casa per mezzanotte. Le lezioni sono regolari, la scuola un ITIS, gli esami statali. Sul lavoro questo non viene pubblicizzato, lo si deve dichiarare nel periodo di esami, per ottenere i permessi. “Andare a scuola era pesante, e tempo per le *morose niente*”⁵.



Antonio Vailati lavora alla stampa delle copie eliografiche. 1962.

SENZA CHIUSURE PROVINCIALI

Il sistema commerciale internazionale è aperto e in espansione sia pure con fasi cicliche di difficoltà. La città di Crema è piccola ma orgogliosa della sua capacità di aprirsi a realtà esterne alla provincia e a dimensioni internazionali. Canavese entra da subito nella rete delle Fiere Biennali Nazionali, le BIMU (la prima a Milano nel 1958), delle fiere europee (la prima ad Hannover è del 1957) ed internazionali. La rete di amicizie personali tra imprenditori e dirigenti degli Istituti di Credito, tra tecnici aziendali e insegnanti delle Scuole Professionali non sono segno di chiusura. ma sono un elemento di sicurezza e di forza per garantire sostegno economico alle produzioni e una base di competenze rinnovabili. La dimensione della cittadina favorisce amicizie, di affinità e fiducia, nate sul lavoro e legate anche allo sport, alle passioni, a identità di vedute sulla famiglia e il lavoro. Non si eliminano i conflitti, anzi certi scontri risultano anche più amari, ma la conoscenza diretta e la stima re-

⁵ Antonio Vailati, *idem*. A. Vailati si diploma nel luglio del 1974.



Reparto controllo, 1960. L'operatore alle prove di equilibratura è Giancarlo Zelioli.



Prove di lavoro con la tornitrice CG 150, 1960. Nella fotografia l'attrezzista Gino Bulloni.

ciproca permettono il confronto e aiutano ad individuare soluzioni possibili. La discussione, sindacale e non, sulla distribuzione del reddito e dei profitti all'interno dell'azienda che riguarda premi di produzione e omogeneità dei profili e dei salari si basa sulla qualità del lavoro. Gli accordi interni tengono conto delle specifiche caratteristiche dell'azienda e si differenziano dalle ipotesi nazionali non per chiusura o arretratezza ma per le proposte innovative. Le scritte che appaiono nei periodi di crisi⁶ sui muri della città e che criticano lo stile di vita del proprietario (le belle macchine, l'aereo, la villa di San Bartolomeo) non vengono dai dipendenti, ma dalla attenzione di gruppi esterni all'azienda che contestano a livello generale le forti disparità sociali di ricchezza e di potere.

Sul giornalino interno, *Fabbrica Nuova*, il rifiuto al lavoro per turni è motivato dal rischio della perdita di competenze professionali: rischio evidente se i turni di fatto obbligano a una organizzazione del lavoro più rigida e divisa.

LE ALTALENE DEL MERCATO

Secondo i dati dell'UCIMU⁷ negli anni sessanta si ha una vera rivoluzione industriale: il costo del lavoro in Italia è ancora basso, circa un terzo di quello statunitense, ma i clienti diventano sempre più esigenti, richiedono macchine capaci di ripetere il lavoro con sempre minori perdite di tempo e con un intervento umano limitato. Con i torni a copiare l'intervento umano è ancora indispensabile.

La domanda nazionale viene in gran parte soddisfatta dalle importazioni ma l'azienda cremasca è capace di garantire una assistenza immediata e risolutiva ai problemi tecnici e riesce a centrare la risposta.

Luciano Canavese ha fiducia nelle sue macchine e nel sistema industriale ed è in grado di sostenere dilazioni di pagamento da parte delle imprese clienti. Con i suoi progetti di macchine idrauliche a più utensili e di grande precisione e velocità, con la genialità nella realizzazione di Gatti e dell'Ufficio Tecnico, e con la grande professionalità di tutto il *team*, riesce a rendere davvero flessibili i suoi cavalli di battaglia (CG 80 e CG 150). L'azienda trova grande consenso, mercato e riconoscimenti nelle fiere e nelle vendite. In particolare nella miriade di imprese familiari delle zone industriali del Piemonte e dell'Emilia.

Il mercato nel periodo 1960-1967 è altalenante. A una prima fase di forte crescita del consumo interno che traina le importazioni, segue un periodo,

⁶ Luigi Ghilardi (1940), videointervista, 2011 a cura di A. M. Zambelli, riprese Franco Grosso.

⁷ UCIMU, *L'evoluzione del settore dal dopoguerra ad oggi*, ricerca citata.

dal '64 al '66 di crisi (con un picco nel '65 secondo i diagrammi UCIMU) cui segue una fase di ripresa.

Per la Canavese questo vuol dire Cassa Integrazione a zero ore che per gli operai giovani e capaci è cosa dura da accettare. La voglia di cambiare azienda c'è, ma il legame è forte. Meglio cercare soluzioni transitorie. Quella che segue riguarda Lodovico Melada.

“Nel 1964, in cassa integrazione a zero ore, vado da Luciano; in quegli anni ero giovane, avevo la lingua lunga, «Se non servo più ditemelo che cerco un altro posto, mi licenzio». Il principale telefona ad un suo amico: «Domani vai là». Per 200 lire all'ora, con pagata anche la benzina, ovviamente in nero (200/600 lire all'ora, difficile ricordare con precisione). Vado a lavorare a Lodi per sei mesi in motorino, col mio Aquilotto invece che in corriera, per risparmiare. In questo modo Canavese teneva sempre gli operai legati. Quando c'è stata la ripresa sono tornato a servirgli e Luciano, sempre lui, mi ha richiamato. Nel 64 ho fatto sei mesi di cassa ma c'è chi ha fatto un anno”⁸.

CONTRATTI

La produzione comunque cresce; i dati indicano un forte aumento degli addetti a partire dal 1957. I registri riportano un buon numero di apprendisti in ingresso; i nuovi operai sono quindi giovani. Si inizia a parlare di premio di produzione e su questa richiesta si arriva, nel 62-63 al primo contratto interno.

“Il primo contratto risale al 1962-63, quando si incomincia a parlare di premio di produzione e noi, soprattutto noi giovani, convinciamo due o tre degli anziani ad andarlo a chiedere alla direzione. Il primo contratto è stato per quello”⁹.

Il 1963 in febbraio si chiude la lunga vertenza nazionale dei metalmeccanici, una vertenza pesante per le ore di sciopero caratterizzata sul cremasco¹⁰ dall'impegno delle Acli, il movimento operaio cristiano. I lavoratori ottengono di contrattare a livello aziendale riduzioni dell'orario di lavoro e la definizione di fasce salariali.

Per i dipendenti Canavese questo vuol dire un controllo sull'orario e soprattutto la possibilità di mettere in discussione la consuetudine di stabilire i salari con contratti individuali, persona per persona. I lavoratori più anziani non sono favorevoli a questa richiesta, ma lo sono i nuovi assunti, più giovani.

⁸ Lodovico Melada, intervista citata.

⁹ Luigi Ghilardi, intervista citata.

¹⁰ AA.VV., *Crema tra identità e trasformazione*, CRAG, Crema 2006, capitolo *Azioni sindacali*.

La Commissione Interna, (i delegati sono eletti con maggioranza CISL nel 1963 e nel 1964) riesce così ad avere un ruolo nella contrattazione aziendale e alle votazioni partecipano un centinaio di dipendenti circa due terzi degli operai: non è un dato basso per quegli anni. La forza delle organizzazioni sindacali cresce e i giovani assunti negli anni 67/68 vi aderiscono più numerosi. Aumentano gli iscritti alla CGIL¹¹; si costituisce anche una cellula del PCI di cui è responsabile Gino Ghilardi delegato per la CGIL in Commissione interna¹².

Nel 68-69 inizia un periodo di crisi, gli operai si organizzano, fanno scioperi, mentre gli impiegati non sono coinvolti. In azienda lavorano alcuni tecnici con forte impegno sindacale, uno è Giancarlo Ceruti¹³, che successivamente verrà chiamato a dirigere la Fiom e l'FLM territoriali. L'ing. Ennio Perrone¹⁴ fa la sua esperienza dopo il 1970 come delegato CISL¹⁵ e verifica lo scontrarsi di posizioni tra operai e impiegati, "ieri molto più di oggi", sulla classificazione e definizione dei salari in categorie e livelli.

"Canavese, anche se ovviamente era contro l'intervento sindacale in azienda, capiva che era buona cosa che io mi impegnassi col Consiglio di Fabbrica (Dopo il 1970, dopo l'entrata in vigore dello Statuto dei Lavoratori le Commissioni interne vengono sostituite dai Consigli di Fabbrica¹⁶), ero un elemento di equilibrio". All'esterno perciò l'atteggiamento di Canavese è quello tradizionale di critica, di ironia nei confronti del sindacato, ma si rende conto che una mediazione è necessaria.

Renato Severgnini, entrato in azienda nel 1966, ricorda le vertenze di quegli anni.

"Nel 1966 ci sono stati scioperi numerosi per il Contratto Nazionale. I contratti interni venivano risolti più velocemente. Agli apprendisti di solito non era richiesto di scioperare per forza. Ma era duro il rapporto con gli altri, soprattutto con i più sindacalizzati. Nel 1967 lo sciopero è durato una settimana e c'era paura. Ma da noi la pressione sindacale era meno forte che in altre aziende. Durante gli scioperi gli operai erano fuori, gli impiegati dentro"¹⁷.

11 I sindacalisti della CGIL per il Cremasco sono in questi anni Gino Mussa e Francesco Taverna.

12 Luigi Ghilardi, intervista citata. "Sono entrato in Canavese nel 1960, prima facevo il meccanico a Milano, dove ho lavorato dai 15 ai 19 anni. Mio papà era capolega in Everest e voleva che potessimo lavorare a Crema".

13 Giancarlo Ceruti, dirigente sindacale dei Metalmeccanici.

14 Ennio Perrone (1935), conversazione a cura di A. M. Zambelli, Crema, aprile 2011.

15 I sindacalisti della CISL per il cremasco sono Maroli prima e successivamente Luciano Capetti.

16 Legge n. 300 del 20 maggio 1970, recante "Norme sulla tutela della libertà e dignità dei lavoratori, della libertà sindacale e dell'attività sindacale nei luoghi di lavoro e norme sul collocamento".

17 Renato Severgnini, conversazione a cura di A. M. Zambelli, gennaio 2011.

Tra operai e impiegati la separazione è anche fisica. Due entrate diverse: gli operai da via XI Febbraio, gli impiegati e i tecnici da via Martini. Coi tecnici la divisione è meno netta perché spesso entrano in officina per risolvere i problemi operativi, chiamati anche dagli stessi operai.

Il premio di produzione è richiesto anche come riconoscimento dell'importanza del ruolo degli impiegati. "Siamo tutti produttori e il premio di produzione non va solo al lavoro operaio". Gli operai poi sono quasi tutti tecnici; perciò si vuole accelerare, bruciare le tappe, come dice Maria Boschioli.

Questo almeno fino al 1966/67, anche con la crisi del 1964, crisi diciamo ciclica, superata con un periodo di Cassa Integrazione¹⁸, senza grosse tensioni interne. Quando in città c'è una contestazione nei confronti della famiglia Canavese, le proteste sono esterne non interne, "e comunque avevamo preparato 100, 120 macchine e in sei mesi, alla ripresa sono state vendute tutte". Dice Luigi Ghilardi allora in Commissione Interna e iscritto alla Fiom.

L'organismo di rappresentanza dei lavoratori, forte di una cultura diffusa che vede gli operai italiani come cittadini capaci di esprimere bisogni, sostenere richieste collettive e con una propria capacità di incidere sulle trasformazioni aziendali¹⁹, diventa una presenza attiva. Si discutono problemi aziendali e i criteri di trasformazione dell'azienda. Ghilardi è in Commissione Interna prima e poi in Consiglio di Fabbrica per circa vent'anni, fino al 1980:

"Ero in Commissione Interna; abbiamo fatto più di 160 ore di sciopero e io ero sempre davanti al cancello. Non avevo tempo di curare chi scioperava e chi no (si uniscono nel ricordo mobilitazioni di periodi diversi). Andavamo anche a fare il giro dei fornitori: Morari a Castelleone, Cavagnoli a Trigolo. Noi stavamo facendo scioperi per il contratto anche per loro, era il contratto nazionale e loro non si fermavano. Allora, in moto, in macchina, andavamo davanti ai loro cancelli per farli stare fuori. Con i carabinieri sempre dietro per controllare che non facessimo niente di illegale".

Non si tratta della contrattazione aziendale, perché per quella bastano incontri di poche ore in Associazione Industriali e senza scioperi se non pochissimi: 'si affilano i coltelli' ma alla fine l'accordo si trova sempre.

¹⁸ Gianpaolo Aiolfi, conversazione con A. Vailati e W. Bianchessi, registrazione audio, 2011. "Ho vissuto la crisi del '64, sei mesi a 0 ore con 40 persone in attivo, 60 in cassa, e 40 licenziate. Nella crisi del '64, diversamente che nel '49, non si sono cercati altri lavori. La produzione è rimasta sempre quella".

¹⁹ Renato Rozzi, *Psicologi e operai. Soggettività e lavoro nell'industria Italiana*, opera citata. "Sono anche il mercato del lavoro, i prodotti del lavoro, e l'esperienza stessa del lavoro vivo che internazionalizzano la cultura (*dopo il 1945, n.d.r.*). Possiamo coglierci insomma in modo più ampio e adulto, anche nei meriti nostrani (che non son più quelli del 'fatto in casa' fascista) perché le nostre strutture diventano, almeno nel Nord, quelle di una vera società industriale", p.32.

Ma è forte in questi anni anche la responsabilità verso tutti i lavoratori del settore e quando Luciano Canavese arriva dal delegato sindacale in grado, col suo fischio, di fermare l'azienda, arriva cioè al banco di lavoro di Ghilardi per discutere della situazione: «Arrivava magari mentre lavoravo: «Ghilardi, non si può fare così!» Gli rispondeva: «Fate firmare i vostri amici industriali e noi allora riprendiamo a lavorare». È stata dura: 168 ore di sciopero²⁰.

IL CONSIGLIO DI FABBRICA

Nel Consiglio di Fabbrica entra nel 1971-1972 Antonio Vailati con Giorgio Cattaneo per gli impiegati, Mario Vailati, Giancarlo Ceruti, Luigi Ghilardi e Angelo Mizzotti per gli operai: un rappresentante ogni 25 persone.

Il primo impegno è per modificare il sistema delle paghe, tutte diverse e personali. Diventa necessario costruire un sistema più semplice e omogeneo. «Non si voleva appiattire il lavoro del dipendente, ma valorizzare le competenze», con una scala di categorie e la possibilità di passare dall'una alla successiva.

Queste modifiche in un primo momento trovano resistenza, soprattutto da parte degli anziani, mentre per i giovani il vecchio metodo è assurdo, non ha senso. La vecchia impostazione utilizzata che aveva funzionato in passato, ad un certo punto non si giustifica più.

Ma come fare per conservare quello che in Canavese è un valore, cioè il riconoscimento individuale?

I sindacalisti cremaschi Luciano Noce, Luciano Capetti e Tonino Serina pensano a una suddivisione ulteriore dei livelli (rispetto ai 7 livelli previsti dal contratto nazionale²¹) che funzioni come indicatore del merito per togliere discrezionalità alla direzione aziendale.

Si deve tenere l'assemblea in orario di lavoro per discutere su questo e l'imprenditore pensa di ottenere il consenso dei dipendenti inviando proprio per quella mattina lettere individuali con aumenti *ad personam*. Succede che ognuno confronta con l'altro i propri aumenti e si crea il caos. L'assemblea chiede così di ripartire da zero per valutare inquadramenti e ruoli dentro il contratto collettivo. Quando il segretario generale della UILM (il sindacato metalmeccanici della UIL) telefona da Roma per contestare i livelli di inquadramento che Crema ha aggiunto a quelli del contratto nazionale lo si manda cordialmente al diavolo.

²⁰ Luigi Ghilardi, intervista citata.

²¹ Nei contratti nazionali i livelli indicati sono 7. Il 1° livello, il più basso, spesso è non utilizzato; il 2° livello è legato a una attività operaia generica; il 5° livello, in genere relativo a impiegati e tecnici, in Canavese si applica anche agli operai qualificati; il 6° e 7° livello riguardano la progettazione.

Il Consiglio di Fabbrica è abbastanza compatto “totalmente unito e quindi forte”²².

La forza viene anche dal fatto che l’azienda va a gonfie vele. Il personale si rinnova continuamente: molti si licenziano per migliorare la qualifica e il salario e molti sono i nuovi assunti. È una fabbrica giovane, molto giovane. Gli ambienti sono nuovi e gli impianti anche. Nonostante le poche leggi sulla sicurezza e una attenzione legata solo ad iniziative interne, le condizioni di lavoro vengono, per quei tempi, percepite come sicure²³. Lo conferma anche Roberto Branchi che lavora in Canavese dal 1967, dai 19 anni, fino al 2004. Branchi, impegnato in politica per il PCI, nel 1975 viene eletto Consigliere Comunale e per questo non entra nel Consiglio di Fabbrica (non gli pare corretto farlo per coerenza con la scelta sindacale di incompatibilità dei ruoli), ma è spesso portavoce dei lavoratori canavese.



Striscione del Consiglio di Fabbrica all’ingresso di via XI Febbraio 12 /A, sciopero per il Contratto Nazionale. 1976. Si riconoscono da sinistra: Giacomo Bianchessi, Angelo Brazzoli, Giuseppe Capetti, Claudenzio Antonelli, Bruno Bassani, Annamaria Margheriti, Sergio Tacchini, Emilio Donida Labati, Paolino Vailati Canta, Giulio Zambelli, Angelo Mizzotti, Francesco Tolasi, Renato Marcarini, Emilio Longari, Giacomo Colombi, Luigi Ghirardi.

²² Antonio Vailati, intervista citata.

²³ Roberto Branchi, videointervista a cura di A.M. Zambelli, operatore Franco Grosso, 2011.



Sciopero per il Contratto Nazionale di Lavoro, 1976. Passaggio sul ponte del fiume Serio. Si riconoscono da sinistra: in prima fila Giuseppe Capetti, Annamaria Margheriti, Angelo Mizzotti; in seconda fila Luigi Ghirardi, Giulio Zambelli, Francesco Tolasi, Renato Marcarini; in terza fila Sergio Tacchini, Claudenzio Antonelli, Bruno Bassani



Sciopero per il Contratto Nazionale, 1976. Passaggio del corteo lungo il v.le di S. Maria, Crema. Si riconoscono da sinistra: Giancarlo Ceruti, Gastone Marcarini, Giacomo Bianchessi, Francesco Tolasi, Renato Marcarini.

UN GIORNALINO PER DISCUTERE

All'interno dell'azienda Canavese dal 1977 la 'cellula' del PCI²⁴, cui aderiscono circa sessanta persone, pubblica un giornalino ciclostilato: *Fabbrica nuova*. Gli articoli scritti dai dipendenti non trattano solo argomenti sindacali o aziendali ma spaziano dalle riflessioni sull'ambiente di Adolfo de Poli che descrive le condizioni del Cresmiero di Crema, al tema della scuola. Molte pagine sono legate a valutazioni politiche generali ma vi si legge anche di come i lavoratori della Canavese abbiano accettato, con il contratto aziendale, nel 1978, di "far slittare la mensa in data da destinarsi" in cambio della assunzione di 13 giovani entrati con la legge 285 (Una legge per favorire l'assunzione di giovani con contratto di 5 ore in officina e due di scuola)²⁵. Vi si discute, nel 1980, di un nuovo modo di produrre e si criticano le innovazioni proposte dalla nuova dirigenza, quasi esclusivamente mirate al lavoro a turni che ha come conseguenza un restringimento del numero delle mansioni per singolo lavoratore e che evidentemente comporta un sottoutilizzo della professionalità acquisita.

FABBRICA

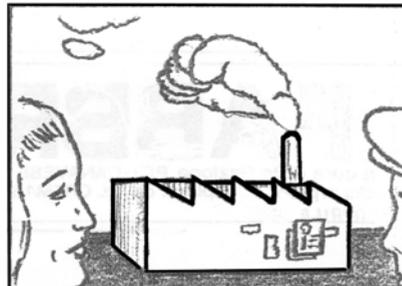


a cura della Sezione PCI-CANAVESE
cicl. in proprio suppl. de "IL CREMASCO"
APRILE 77

nuova

PERCHÈ IL GIORNALETTO

Non da molti anni è aperto il dibattito politico all'interno di noi lavoratori della CANAVESE, ma abbiamo fatto grandi passi in avanti, è diventata più diffusa una coscienza politica e sociale al nostro interno. Questo è un grande fatto positivo. L'aver sradicato il rapporto paternalistico tra direzione e dipendenti, ha significato sviluppo della natura di classe e conquista di un rapporto più corretto e più costruttivo fra le parti. Un processo che ha vissuto anche momenti di difficoltà. ma guardando ai risultati pos-



Fabbrica Nuova, giornalino interno ciclostilato in proprio dal gruppo di fabbrica dei lavoratori aderenti al PCI, 1977.

²⁴ Si chiamavano così le sezioni del Partito Comunista che raccoglievano gruppi di lavoratori di una stessa azienda. I coordinatori del gruppo sono Luigi Ghilardi e Giancarlo Ceruti.

²⁵ I corsi citati vengono organizzati in collaborazione con la Scuola Serale Popolare di Crema.



Reportage:
Kupplungs-naben keramikgedreht

Interview:
Sägen gemeinsam gefertigt -
getrennt vertrieben

MODERNE FERTIGUNG, rivista di meccanica pubblicata in Germania, in copertina la tornitrice CG 200 Monofront, 1977.



EXPORT MARKT

1

По русски

У6 / 1979
Март

VOGEL-VERLAG
Export-Markt-
Organisation
Würzburg

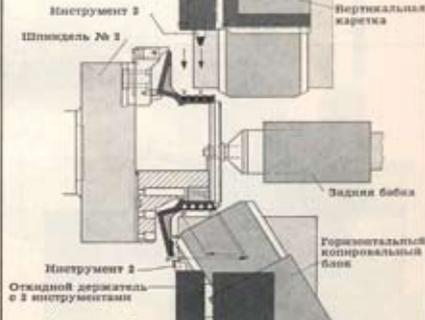


ПЕРВАЯ ОПЕРАЦИЯ



Общая продолжительность обработки 1,72 мин.

ВТОРАЯ ОПЕРАЦИЯ



Общая продолжительность обработки 6,35 мин.



CANAVESE

Eredi Giovanni Canavese di Luciano Canavese & C. S. N. C.
Via E. Martini 11, 26013 Crema/Италия, телефон 59555

EXPORT MARKT, rivista pubblicata in URSS, nell'immagine la tornitrice CG 180 2TL, 1979.

TECNOLOGIE MECCANICHE

ENGLISH EDITION
PRODUCED BY GRUPPO EDITORIALE STAMMER

SPECIAL NUMBER
DEDICATED
TO THE NOVELTIES
EXHIBITED AT THE FIRST
EMO EXHIBITION

SOME OF THE LATEST
ACHIEVEMENTS OF THE
ITALIAN MECHANICAL
ENGINEERING INDUSTRY

No. 6 - 1975



CANAVESE

26013 CREMA - VIA E. MARTINI, 11
TELEFONO (0373) 59555 - TELEX 32463

TWIN SPINDLE
LATHE TYPE "CG. 90-2T"



TECNOLOGIE MECCANICHE, edizione per i paesi di lingua inglese di una rivista tecnica, nell'immagine la tornitric CG 90 2T.



MACHINE MODERNE, rivista Francese, in copertina il tornio X2 MULTIAXIS CNC, 1980.

PRIMI SUL MERCATO: L'ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO. IL RACCONTO DI UNA MACCHINA BEN OLIATA

Il racconto di un lavoro meccanico che coinvolge strumenti di precisione, grande competenza, intuizione e sensibilità manuale è spesso affascinante. Le macchine che a poco a poco si trasformano e nascondono i loro ingranaggi sono guardate con ammirazione come frutto di creatività, arte, come strumenti ingegnosi e 'puliti'.

Mi piace proporre alcune testimonianze dirette che comunicano la sicurezza, l'impegno e la soddisfazione delle persone che hanno imparato, condiviso e trasmesso conoscenze, esperienze e saper fare.

ASSUNZIONE IMMEDIATA PER I GIOVANI APPENA USCITI DALLE SCUOLE TECNICHE

La ditta Canavese assume ragazzi provenienti da Crema e circondario, creando benessere per il territorio. I dipendenti arrivano a 239 nel 1981 senza contare i cinquanta delle aziende interne e molti abitano proprio vicino alla fabbrica: sono del quartiere di San Bernardino. Chi al lavoro va in bicicletta, a cinquecento metri da casa, si sente davvero fortunato.

Alcuni anni interi gruppi classe di Congegnatori, Tornitori, e Disegnatori in



Allievi della classe 3[^] Congegnatori Meccanici ITP F. Marazzi di Crema. In piedi da sinistra: Insegnante A. Labati, Domenico Arpini, Tarcisio Vailati, Franco Rizzetti, Walter Bianchessi, Fabrizio Donzelli, Roberto Branchi, Angelo Bernocchi, Francesco Taverna, Federico Marcarini, Carlo Confortini, Gianfranco Vailati, Efrem Festari; accosciati da sinistra: Giancarlo Costili, Giancarlo Crotti, Attilio Cremonesi, Ireneo Faciocchi, Renato Marcarini, Gianpaolo Moretti.

uscita dall'Istituto Marazzi dove insegna Bruno Schiavi (fratello di Vittorio Schiavi della Canavese), sono assunti come apprendisti appena conseguito il diploma.

Walter Bianchessi, uno dei tredici compagni di scuola entrati nella ditta Eredi Giovanni Canavese nel 1967, inizia a lavorare il 7 luglio come apprendista; è la matricola 623. Entra con uno dei gruppi classe più compatti: sono ragazzi rimasti insieme dal 1964 per tutto il corso Congegnatori Meccanici: prima amici di scuola e poi compagni di lavoro.

Il primo giorno si presenta alla Elide¹ dell'Ufficio Paghe. Il capo reparto, Agostino Guerini, lo porta nel settore Collaudo e Finitura e lo affida ad Annibale Benelli, un operaio esperto che lo mette al lavoro su un particolare del tornio CG 230.

Nella giornata, finito il pezzo, intanto che attendo gli ordini del Sig. Annibale, mi metto a limare un 'lardone', poi pulisco la macchina e lucido il tornio. Qui mi vede Canavese che mi dice, ridendo, di non lucidarlo troppo altrimenti avrei tolto la vernice. Vengo preso alla sprovvista, non lo avevo ancora nemmeno visto, ma mi ha fatto piacere. Dopo circa un anno e mezzo, non essendo partito di leva per la marina dato che ero capofamiglia, passo al ruolo di operaio e finalmente lavoro da solo collaudando i torni CG 40².

DOPO NOI IL CLIENTE

Il lavoro consiste nelle finitura (un montaggio particolare dopo la verniciatura) e nel collaudo del tornio in modo tale da poter consegnare una macchina perfettamente ultimata. E le parole del capo, in qualche modo il 'logo' dell'azienda, sono: «dopo di noi il cliente: la macchina deve essere finita e funzionante, deve essere perfetta il più possibile».

Il lavoro gli piace, e la sera frequenta corsi professionali. Quattro sere la settimana, per tre ore, per migliorare e specializzarsi nella costruzione e nel montaggio dei torni.

CAPIRE E SPORCARSI LE MANI

Adolfo De Poli si diploma Perito Elettromeccanico al Paleocapa di Bergamo. Un incidente in moto gli costa un anno di scuola e un ginocchio spaccato; gli impedisce anche di essere chiamato al servizio militare.

A vent'anni, dal 1962, è al lavoro in Canavese in Ufficio Tecnico con il progettista elettrico Bianchi e qui si fa esperienza, con il suo aiuto. Per quanto sia buona una scuola, altro è il lavoro reale. Da Benelli in officina a contatto coi collaudatori apprende molto sulla parte meccanica. e poi non essendo un

¹ Clelia Baroni, conosciuta come Elide, impiegata in amministrazione dal 1956.

² W. Bianchessi, videointervista a cura di A. M. Zambelli, operatore Franco Grosso, CRAG, 2010.

tipo schizzinoso, se c'è da mettere le mani nell'olio lo fa e poi sperimenta. “Nell'elettricità invece bisogna immaginare ed è più difficile apprendere dalla sola esperienza Devi prima di tutto capire per cosa progettare, che cosa il circuito deve comandare, quindi dimensionare il tutto partendo da un piccolo relè”³.



Reparto Collaudo e Finitura. I responsabili, da sinistra: Giovanni Denti, Gaetano Borghetti, Agostino Guerini. 1965.

Viaggia per 10 anni in tutta Italia per l'assistenza. Per l'assistenza tecnica non si suddivide il territorio in zone di intervento e ci si muove in due, un tecnico meccanico e un elettrico, secondo le richieste.

Vincenzo Gatti, il direttore generale, seleziona il personale tecnico e partecipa quindi alla scelta dei dirigenti. In Canavese lo spazio personale di autonomia è ampio e i capiofficina si assumono piena responsabilità e si fanno sentire se la direzione vuole scavalcarli facendo direttamente osservazioni agli operai in reparto; sono loro che valutano le persone del proprio gruppo e possono anche determinare i premi salariali. Ovviamente se ne discute in incontri comuni⁴.

³ Adolfo De Poli (1942), videointervista a cura di A. M. Zambelli, operatore Franco Grosso, 2011.

⁴ Enzo Pagliari, responsabile della ASMAU, intervista citata: “Alla Asmau avevamo degli operai eccellenti. uno di loro che a Crema non sembrava valido, là aveva preso fiducia ed era apprezzato. Nell'incontro in cui si stabilivano i premi di produzione, raggruppando gli operai in fasce, quando ho proposto questo ragazzo mi hanno detto di no. Non era giusto, doveva avere quel premio, allora ho chiesto di passare a lui il mio aumento.

E così è andata. A Natale, passando in stabilimento a Crema per fare gli auguri, Canavese mi ha chiamato. “Ho apprezzato molto il tuo comportamento e anche il tuo aumento sarà in busta.”

A volte una parola vale di più del denaro”.

SERVIZI COMMERCIALI

Nel settore commerciale la direzione è di Graziana Canavese (entrata in azienda dopo una esperienza alla Remington a Milano) e i racconti delle impiegate e degli impiegati parlano di un deciso incentivo alla professionalità anche in questo campo.

Il ragionier Serina dirige l'Ufficio Amministrativo e lavora spalla a spalla col titolare. Lidia Festari, assunta nel 1958 svolge il classico lavoro di segreteria: la corrispondenza, le fatture, tenere sotto controllo la situazione dei venditori con le ore di lavoro, le uscite e le trasferte. Solo una vetrata separa il locale dove stanno le impiegate da quello della dirigente. Per chi sta vicino al vetro basta un cenno. "Seguivo le riunioni e stenografavo, anche le riunioni col Gatti e con Luciano quando dovevano presentare i lavori. Ero curiosa, volevo conoscere, andare alle fiere"⁵. Canavese è una scuola, un'alta scuola non solo per gli operai, ma anche per gli impiegati e permette di cercare e trovare altri impieghi e di essere apprezzati ovunque. Chi vuole impara e se ha grinta può uscire e mettersi in proprio. E infatti Lidia con Daniele (Daniele Vailati) forma una propria ditta. "Ho conosciuto Daniele a 15 anni, quando sono entrata, l'ho visto e mi ha catturato. Lui aveva 6 anni più di me".

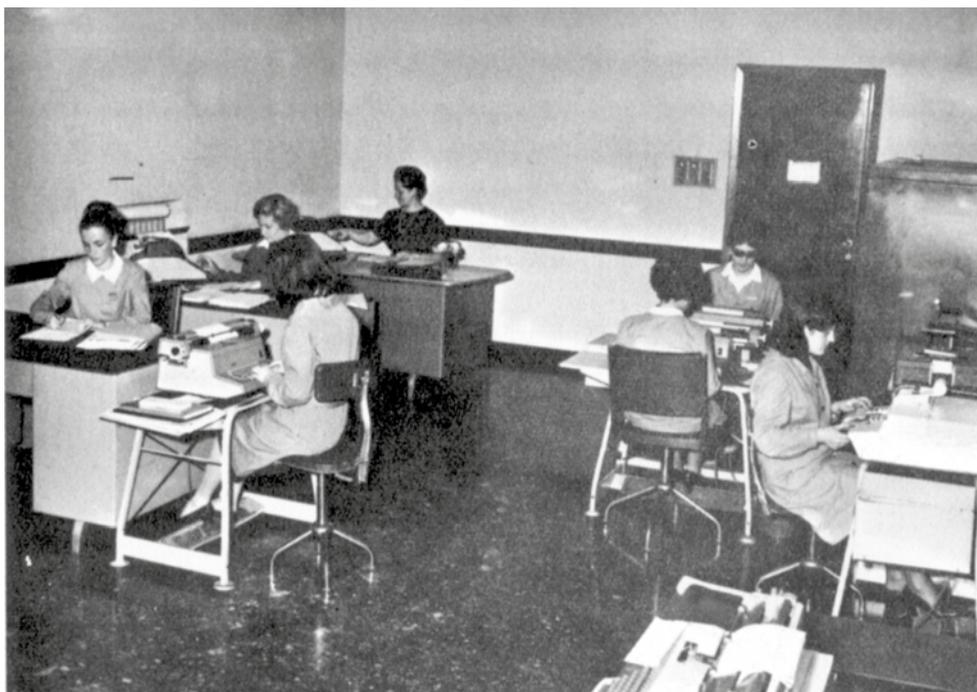
CONOSCERE BENE LE LINGUE

Un gruppo di ragazze entra dopo il 1960 in questo ufficio, il famoso ufficio separato da quello della titolare da una vetrata, sono Elide Baroni, Sofia Bertolotti, Lucia Vailati, Ines Stabilini, Maria Teresa Quartani, Resi Garbelli.

Sono tutte lì le ragazze, alle loro scrivanie, coinvolte dal lavoro, un lavoro di responsabilità. Sotto il controllo severo della giovane signora Canavese. Da tutte pretende che imparino l'inglese, magari dando alcune lezioni lei stessa. Da chi lavora all'Ufficio Esteri pretende di più. A Maria Teresa Quartani chiede di frequentare a Milano una prestigiosa scuola di lingue, la Berlitz, per imparare il Francese e il Tedesco commerciale. Maria Teresa è entusiasta che la ditta in cui lavora investa per la sua formazione. Il lavoro è coinvolgente. In famiglia sono persino preoccupati per il suo essere così coinvolta e non le permettono le trasferte all'estero. Ma riesce a seguire i clienti stranieri quando arrivano a Crema e la voglia di riuscire è tanta.

Lo scontro quotidiano col carattere della proprietaria, che è responsabile del funzionamento degli uffici e che preme sulle impiegate con un controllo continuo e un atteggiamento aggressivo, non lascia amaro nel ricordo; rimane la

⁵ Festari Lidia, nata nel 1943, moglie di Daniele Vailati, ditta Vailati, ora GVF di Vailati Maria Angela & C Snc, audio intervista a cura di W. Bianchessi e A. Vailati, Febbraio 2011.



Ufficio Commerciale. Sul lato sinistro: Maria Boschioli, Clelia Baroni, Sofia Bertolotti, Resi Garbelli; sul lato destro: Vincenza Bergamaschini, Clotilde Carniti, Matilde Spozio, 1968.



Raffaella Boffelli al centralino telefonico, 1968.



Vincenzo Gatti e Graziana Canavese alla Fiera di Mosca del 1974.



Una riunione in Sala Consiglio. Da sinistra: Angelo Rapetti, Roberto Campi, Resi Garbelli, Graziana Canavese, Renato Serina, Franco Martinelli, Cesare Alvestri. 1968.

convinzione di avere davvero imparato tanto e il rammarico per aver lasciato un lavoro di grande soddisfazione⁶.

Il gruppo di impiegate in Canavese è affiatato. La sera non si finisce mai all'ora canonica delle sei; quando succede le ragazze festeggiano, cantando 'viva la libertà'. Se devono affrontare l'officina e passare in mezzo al ca-

⁶ Maria Teresa Quartani (1945, assunta nel 1962). Quando le si offre la possibilità di un lavoro analogo, di *import-export* a Palazzo Pignano (dove il titolare tedesco non vuole credere che lei conosca davvero la sua lingua) lascia. Ma nessun lavoro le darà più le stesse soddisfazioni.

pannone con tutti quei ragazzi giovani e tosti cercano di essere in coppia per vincere la timidezza. Resi Garbelli⁷, dopo alcuni anni di lavoro d'ufficio diventa la segretaria dei titolari, ma non sfugge comunque alla corte di Renato Serina. Attiva, con una impronta di semplicità e disponibilità, la Resi è nel ricordo e nei racconti di tutti i colleghi.

Graziana Canavese è autoritaria con le dipendenti ma di certo vuole da loro il massimo.

Anche chi entra con una formazione scolastica più ampia, come Marilena Lameri o Maria Boschioli, viene messa alla prova.

“Quando mi presentai per l'assunzione in Canavese nel 1966 la signora Graziana mi chiese se conoscevo l'inglese. Ne ero certa ma lei mi mise alla prova con la conversazione. Insomma mi toccò sul vivo, andai un anno alla pari in Inghilterra e sei mesi in Francia. Erano tempi in cui una ragazza la sera doveva essere a casa alle sette, ma mio padre era giovane e mi lasciò andare senza tante storie. Al ritorno avevo una proposta anche dalla ditta Bonaldi ma volevo dimostrare di avere imparato la lezione e mi presentai in Canavese. Il giorno dopo ero assunta”⁸.

Dopo uno stage di un anno in Inghilterra Maria Boschioli è in grado di affiancare la signora Graziana nel settore dei mercati esteri. Nei contatti con le filiali a Parigi, a Londra, a Madrid, a Bad Homburg, vicino a Francoforte.

Graziosa Canavese cura l'ambito commerciale e anche la pubblicità. Tutti i sabato mattina tiene la riunione della direzione commerciale con i rappresentanti per verificare le vendite e impostare il lavoro. Quando le richieste dei clienti sono legate a nuove soluzioni tecniche interviene anche Luciano Canavese. Graziana, affronta con grinta il settore commerciale, cura le agenzie di vendita, parla francese e inglese e sa trattare a livello internazionale; dura di carattere, si relaziona bene anche col competitivo mercato tedesco.

Organizza varie volte durante l'anno gli incontri con gli agenti stranieri e si relaziona direttamente, senza bisogno di interpreti. Per la Spagna l'agente spagnolo Martinez risolve il problema lingua imparando lui l'Italiano.

La commercializzazione delle vendite nei paesi europei è invece gestita dalla agenzia svizzera INMADI⁹.

⁷ Resi Garbelli (1947-1996), sposa Renato Serina nel 1978.

⁸ Maria Boschioli (1944), video intervista a cura di A. M. Zambelli, operatore Franco Grosso, Centro Galmozzi, novembre 2010. Dal 1966 al 1976, per dieci anni, collabora con la ditta Canavese, prima come impiegata, poi come segretaria per l'estero della signora Graziana. Ricorda i Canavese come ottimi datori di lavoro per formazione e stipendi. L'esperienza in Canavese si conclude quando, per la morte del papà socio con Fortunato Marzagalli in una ditta di vernici, deve prenderne il posto.

⁹ L'agenzia INMADI sarà poi chiusa negli anni ottanta con la crisi finanziaria della ditta Canavese.

We engineer our machines according to your own specific requirements

Modello numero 5.1.2 - 1980/81



Machine suitable for machining wheels.

- Rigid structure.
- Easy loading facilities.
- Good production times possible.
- Excellent surface finish guaranteed and close tolerance held.



CG 200 Monofront automatic programmable single spindle copy lathe.



Circle 433



INMADI S.A.

INDUSTRIAL MACHINERY DISTRIBUTORS

6900 LUGANO - V.le Stefano Franscini, 1
Tel. 091 / 232171 - Telex 73 795 imadi

General distributors for export on behalf of:
EREDI GIOVANNI CANAVESE & C. S.N.C. - Crema (Italy)
SOLE AGENTS OF GIUSTINA SPA FOR SPAIN AND UK

Filiali:

Canavese Werkzeugmaschinen GmbH - Colonia (Germania)
Canavese (UK) Ltd. Coventry (Inghilterra)
Canavese France - Parigi (Francia)
Canavese Iberica SA - Madrid (Spagna)
Canavese Inc. - New York (U.S.A.)

TM INTERNATIONAL April 1980 23

Pubblicità della Industrial Machinery Distributors INMADI S.A. di Lugano per la tornitrice Canavese CG 200 Monofront, pubblicata su TM INTERNATIONAL, periodico inglese di meccanica, 1980.

FILIALI ESTERE

Seguivo la signora Graziana quando all'estero si aprivano le filiali. Era facile vendere le macchine Canavese in Spagna e in Inghilterra dove proponevamo macchine lungimiranti, facilissime da attrezzare; meno facile in Germania, dove avevamo forte concorrenza. La mia difficoltà iniziale è stata quella di farmi un vocabolario tecnico, non ci si poteva fidare dei traduttori che magari traducevano 'grembiule' con 'grembiule da cucina'.

La presentazione delle macchine richiedeva tempo, era corposa, i mallopponi di carta da spedire erano voluminosi perché si dovevano documentare sia gli aspetti tecnici che gli aspetti commerciali. A un certo punto ci salvò il telex. Si punzonava attraverso una tastiera un nastro che poi trasmetteva all'estero con estrema velocità. In pochi minuti la filiale di New York aveva la documentazione completa¹⁰.

Per aprire le filiali all'estero si ricorre alla rete dei clienti. Si devono cercare in loco le persone adatte a cui affidare il piccolo Ufficio Acquisti. La gestione prevede la scelta e l'assunzione dei rappresentanti, le vendite e gli accordi commerciali, la gestione dell'assistenza tecnica fornita direttamente dall'Italia. Le agenzie estere organizzano anche le fiere, la partecipazione alla EMO, la Fiera Biennale Europea delle Macchine Utensili. In Italia invece ci si affida all'UCIMU, l'Unione Costruttori Italiani Macchine Utensili, con sede a Milano che organizza la BIMU, la biennale italiana.

“Sono stati gli anni più belli, gli anni del Mercurio D'Oro, del successo tecnologico. Nessuno era così all'avanguardia. Corsi interni di lingua inglese, corsi di informatica, corsi serali di amministrazione”¹¹

Il racconto di Franco Mizzotti¹², impiegato in Canavese dal 1970, per sostituire Sofia, la segretaria che si doveva sposare, propone un altro aspetto del settore commerciale, quello dei rapporti con le banche e del controllo e della valutazione della situazione finanziaria.

Nel 1970 ho iniziato a lavorare in Canavese, dopo un anno presso un mio zio in Brianza. Come ragioniere ho inviato la mia domanda a varie aziende. Mi ha risposto la Canavese: Sofia, la segretaria, si doveva sposare, il fidanzato era pisano, e l'anno dopo se ne sarebbe dovuta andare. Sono stato assunto. Avevo studiato, ma dovevo fare pratica e sono stato un anno con vicino la Sofia. Ho imparato molte cose ma non avevo abitudine ad un rapporto diretto col principale. Tra i compiti della Sofia c'era da presentare ogni giorno la relazione sull'andamento finanziario e Canavese voleva valutarmi: «Dagli in mano la situazione banche, voglio il suo parere». Col mio ragionare di allora vedo che il conto è in rosso e gli dico «Potrebbe essere migliore». Uno sguardo di intesa e il commento è stato: «Davvero è ancora giovane».

Era un lavoro vicino a casa, ho pensato che non sarebbe stato facile ma che dovevo

¹⁰ Maria Boschirolì, intervista citata.

¹¹ Maria Boschirolì, intervista citata.

¹² Franco Mizzotti, audio intervista a cura di A. Vailati e W. Bianchessi, marzo 2011.

tenerlo quel posto. L'anno successivo ho assunto il lavoro in pieno, dovevo correre, non ero ancora pronto, Canavese mi è stato vicino anche se non passava giorno che non fossi attaccato al muro. Tante volte a mezzogiorno mi veniva da piangere e a volte a casa mi lasciavo andare; capivo però che aveva ragione e allora ho imparato e anche velocemente. Ho imparato a ragionare perché era quello che lui pretendeva¹³.

DIFFICILE DIGERIRE I CICCHETTI

C'è da fare una consegna. Canavese ha fretta di spedire una macchina e battibecca con Piantelli perché faccia meno il preciso, botta e risposta perché Ezio Piantelli non tace e dice la sua. Il nervosismo aumenta e Canavese fa un cicchetto a me davanti a tutti, allora butto la mia cartellina sulla scrivania. Il gesto non è del tutto intenzionale ma la cartellina gli finisce comunque sui piedi. Mi chiama e mi chiede il motivo del mio gesto. «Non ne posso più, se le vado bene questo è quello che so fare». Da quel giorno basta osservazioni, mi lasciava addirittura gli assegni in bianco quando se ne andava via, magari in vacanza. Quando uno fa rilievi da ignorante invece non sopporti neanche un momento. Sono rimasto altri otto anni¹⁴.

INNOVAZIONI E AGEVOLAZIONI

I rappresentanti, Franco Martinelli, Renato Serina, Roberto Campi e Angelo Rapetti di Milano portano in azienda le richieste delle ditte e verificano poi presso i clienti la validità delle soluzioni tecniche proposte. Le trasformazioni del mercato e le situazioni delle ditte più grandi, come la Fiat richiedono innovazione continua.

La Fiat aumenta la produzione dando due macchine da seguire ad ogni operaio, una di fronte all'altra. L'opposizione sindacale a questa soluzione pretende un cambiamento tecnologico, prima due macchine accorpate di fronte, poi una sola ma con due teste di cui parla Gianfranco Cattaneo.

Le macchine utensili sono molto care e i rappresentanti sono autorizzati a favorirne la collocazione attraverso dilazioni personali e ratei sulla fiducia: 'Prendi, pagherai con la produzione.' Un incentivo viene anche dalla legge Sabatini, in vigore dal 1965¹⁵.

“NON VENDO MACCHINE A CHI CI DÀ DEI LADRI”

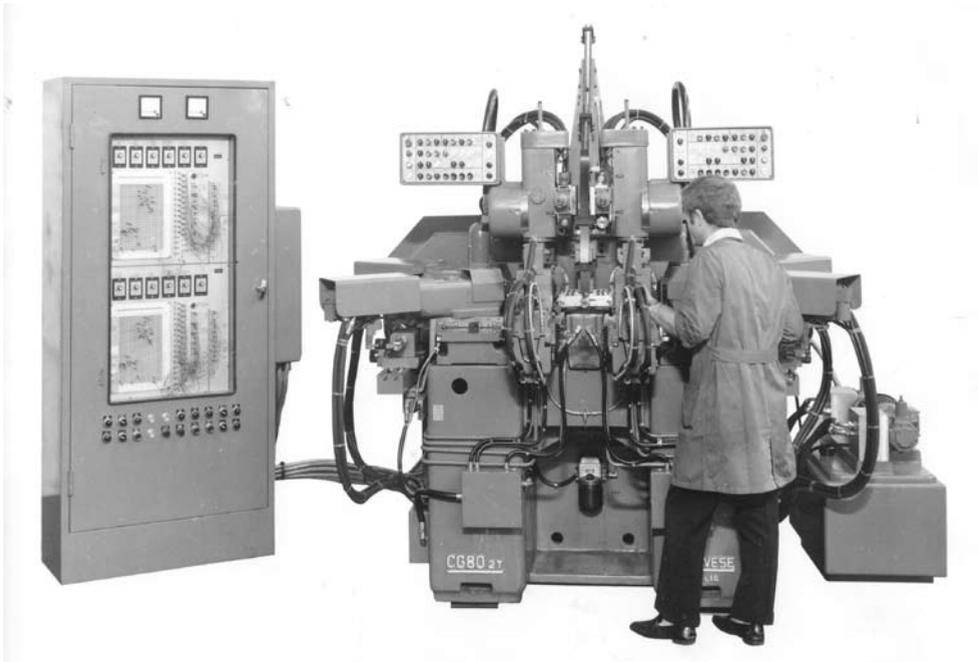
Il racconto di Martinelli aiuta a capire perché e come nella relazione coi clienti sia la qualità e la competenza l'unico elemento di valutazione. Ancor più del costo delle macchine:

Bologna, GRIMECA, allora una fonderia artigiana, un capannone di dieci metri per

¹³ Franco Mizzotti, intervista citata.

¹⁴ Franco Mizzotti, *idem*.

¹⁵ Legge 1329/65, nota come legge Sabatini, una legge nata per incentivare e sostenere gli acquisti tramite finanziamento delle piccole e medie imprese di ogni settore.



Franco Cattaneo alla tornitrice a copiare CG 80 2T.

cinque. Un giorno vado a visitarla: il titolare, Grillini, prepara i pezzi per la Piaggio rovesciando ancora la fusione di alluminio negli stampi. Vengo a sapere dopo qualche anno che han fatto grande la ditta. Propongo loro, visto che conoscevano già il nostro tornio CG 150, lo stesso modello modificato con due utensili, uno per la prima lavorazione e uno per la finitura. Grillini è una persona rude. Alza la voce: «Siete dei ladri». Me ne vengo via.

Dopo due anni vede una nostra macchina in lavorazione e mi manda un dirigente, Giorgio Rebecchi, che avevo conosciuto alla De Tomaso di Modena. Lì non avevano macchine nostre ma mi hanno fatto vendere macchine ad artigiani che lavoravano per loro. «Martinelli mi manda la Grimeca». «A loro macchine non ne do». Ma è difficile dire di no ad un amico. La consegna era ormai a due anni, allora ho rubato due mesi a tutti gli altri ordini e sono riuscito a dargliela a tre mesi.

Da allora, dallo stabilimento GRIMECA di Ceregnano di Rovigo nel ferrarese, una fabbrica enorme, una città, arriva una gran quantità di ordini. Quando sono andato a vedere ho trovato un viale di macchine Canavese nel capannone due file, a destra e a sinistra. Ero stupefatto. Un giorno ho portato Canavese a visitare questa azienda. Grillini ci ha fatto sfilare in auto all'interno del reparto torneria, in mezzo a due filari di tornitrici nostre¹⁶.

¹⁶ Franco Martinelli, intervista citata. "Presentandomi nelle aziende mi sono sempre rivolto ai titolari: era difficile raggiungerli ma ci riuscivo. Il titolare è il diretto interessato e se dà il via la proposta arriva nella sede giusta. Alla Fiat di Modena non ho mai dato una macchina. Ma perché continuavo ad andare? Per conoscere, capire, essere poi indirizzato alle ditte specifiche. Alla SAME di Treviglio quante macchine ho venduto? nessuna. Quante me ne ha fatte vendere? Centinaia".

IL LAVORO DEL VENDITORE

Sono quattro i venditori e sono quattro storie diverse.

Roberto Campi è cremonese, ha studiato all'Ala Ponzone Cimino di Cremona. Dopo una bocciatura è cacciato a lavorare alla CG S di Monza, una grossa azienda del gruppo Olivetti. Al diploma arriva quindi lavorando e studiando la sera. Diploma di Elettrotecnico. Preso il diploma spera di passare di grado ma la ditta inizia a licenziare (verrà poi smembrata e venduta) e così, nel 1964 passa alla Canavese dove cercano un nuovo rappresentante.

Campi entra in Canavese nel 1964 e per un anno impara a conoscere le macchine, gira nei reparti, si annota tutte le caratteristiche, intanto viene pagato pochissimo, 50 mila lire al mese, quando a Melzo prendeva già più di centomila lire al mese oltre le sessantamila della squadra di pallacanestro alla Candy di Brugherio (Campi è altissimo infatti e avrei dovuto immaginarmelo tirare a canestro; ma in Canavese, tra i tanti sport, il basket maschile non viene nominato. Solo una nota di stampa del 1982 riporta notizia di un Torneo Giovanni Canavese di *basket* femminile).

Giravo per l'officina, con un notes in mano, per capire tutte le fasi di lavorazione, i trattamenti termici, le testate, le contropunte... Dopo circa un anno di questo lavoro ho cominciato a sperimentare il ruolo di 'piccione viaggiatore' nella zona di Milano,



File di torni Canavese nello stabilimento della BASSANO GRIMECA di Ceregnano (Rovigo). 2000.



Franco Martinelli accanto al tornio CG 230 Cyclomatic alla Fiera EMU di Milano del 1963.

seguendo Martinelli e Serina¹⁷. Avevano bisogno di un venditore, ne avevano solo tre e mi hanno dato subito 17 provincie: tutto il Veneto, il Friuli, il Trentino Alto Adige e la Romagna¹⁸.

La zona è vasta e Roberto si trova un aiuto per le vendite nelle Marche e in Umbria. Il rappresentante fa un lavoro a tappeto, parte dall'elenco delle aziende, le visita tutte e individua quelle che producono pezzi in serie, in quantità tali da giustificare l'acquisto di una tornitrice, almeno alcune centinaia di pezzi per le macchine a copiare. Cerca piccole produzioni e grandi produzioni; ovviamente se può si rivolge al settore elettrodomestici e al settore auto dove le produzioni sono maggiori, migliaia i pezzi da realizzare; poi alle produzioni minori, quelle delle macchine agricole, delle macchine per alimenti ecc. Se un venditore è in grado di fare una analisi dei pezzi, valutare la tempistica, fare un prezzo, dare i tempi di produzione, può presentare l'offerta senza dovere tornare in azienda e Campi, come Martinelli, ha la competenza tecnica per individuare le macchine più utili per i cicli di lavorazione e per decidere quali modifiche specifiche siano necessarie e con quali costi.

17 Renato Serina, rappresentante per la zona del Piemonte, collega e grande amico di Martinelli.

18 Roberto Campi (1942), video intervista a cura di A. M. Zambelli, operatore Franco Grosso, aprile 2011 Crema. Campi è rappresentante per Canavese dal 1964 al 1983. Successivamente lavora in proprio con Carlo Anelli e Jon Mania a Castelleone. Dal 1986 alla pensione è rappresentante per la ditta Marsilli di Castelleone.



Fiera di Mosca, 1979. A sinistra Roberto Campi seguito dall'interprete e dal rappresentante locale.

Facevo sessantamila chilometri all'anno, arrivavo sul posto alle otto di mattina e cominciavo dalle aziende più grosse. Una breve sosta a mezzogiorno e riprendevo. Nelle aziende artigiane dovevo andare all'orario di chiusura perché i titolari lavoravano anche loro alle macchine. E si ritagliavano il tempo per riceverci dopo le sei di sera. Non era difficile entrare perché l'azienda Canavese era conosciuta, la concorrenza italiana era poca e la concorrenza straniera proponeva macchine più care e adatte a produzioni diverse. Noi ci orientavamo soprattutto verso gli ingranaggi e le flange, proponendo macchine frontali: le bimandrino.

Le ditte più importanti della zona del Veneto e del Friuli erano la REX a Udine e la Rizzato delle biciclette Atala e delle moto a Padova, anche la Terlini di San Bonifacio¹⁹.

¹⁹ Roberto Campi, intervista citata. "All'inizio ho battuto Milano via per via. I due rappresentanti più vecchi, Serina e Martinelli avevano le zone più ricche, tutto il Piemonte, la Liguria, la Lombardia e l'Emilia. Facevano fatturati di miliardi. Io fatturavo al massimo un miliardo e mezzo, quando facevo tanto, 10-15 macchine l'anno e anche Rapetti, ultimo arrivato prima di me, aveva una zona più povera, verso la Toscana, dove si producevano soprattutto macchine agricole per la collina. Lavoravamo con stipendio e rimborso spese con il 2% sul fatturato".

DALLA SCUOLA ALL'UFFICIO TECNICO

“Se una persona ha nel sangue una attitudine al lavoro sul disegno, e non basta la competenza informatica, lo si vede subito. Se si vogliono fare macchine speciali e farsele pagare bene occorre un buon lavoro di progettazione”. L'affermazione è di Raffaele Rocco. Rocco, appassionato di calcio, gioca nel Crema dai 18 ai 20 anni, così bravo da interessare Peppino Meazza. Quando entra in azienda nel 1960 si sente spaesato, ‘come un passerotto’.

Vado a cercare chi mi può guidare, un docente, chi ha il lume, e trovo, a parte Gatti, la persona che sa il fatto suo e con le idee chiare: Ermes Cattaneo e il fratello Giorgio. Ermes è un personaggio simpatico, ordinato e disegna bene. La mia autonomia sul lavoro non è alta, ma la guadagno con l'esperienza, una esperienza riconosciuta. Canavese non è solo il proprietario ma anche un disegnatore, e con le sue idee.

Nel mio caso seguo con interesse e perseveranza la macchina sui perni sferici e lì miro al risultato: l'obiettivo del nostro gruppo di lavoro è realizzare accessori per la rullatura sferica e i perni sferici e ci riusciamo.

Devo saper passare dal modello standard a modelli speciali, di cui risulta difficile prevedere e quantificare i costi prima di aver disegnato, progettato e prima di aver verificato le modifiche. Perciò decido di procedere così: metto giù l'idea, la sviluppo e dopo mi confronto col signor Canavese²⁰.

L'Ufficio Tecnico è diretto da Gatti, dal signor Gatti rispettato da tutti e ascoltato da tutti, ma severissimo: una mente geniale, schivo, disordinatissimo, lavora tra montagne di carte in cui si orienta solo lui. I ragazzi usciti dalle industriali quando entrano per la prova di assunzione lo conoscono già per fama e lo temono.

Una volta uno gli cerca un aumento di paga, e lui, in dialetto milanese: «*Cusa te ciapi?*» «*Cincent franc a l'ura*». Si ferma, pensa e: «*Ah! No! Metà tel guadagni, l'altra metà te la regalum già*»²¹ (Lo si può tradurre con un «Prendi troppo per quel che rendi!», ma riferito in dialetto milanese suona più preciso e netto e rende anche l'idea che il signor Gatti non fosse molto ferrato sul potere d'acquisto dei salari).

Un ambiente esigente, dove gli errori si pagano di persona.

Succede per esempio che il direttore generale entri nell'Ufficio Tecnico, davanti alla scrivania di un disegnatore con in mano un pezzo: una forcina di alluminio. «Il valore di questo pezzo ti verrà decurtato dallo stipendio perché hai sbagliato una 'quota' nel disegno, per cui te lo puoi tenere, è tuo». Il disegnatore, amareggiato, accetta però con filosofia il fatto e mette il pezzo nel

²⁰ Raffaele Rocco, video intervista a cura di A. M. Zambelli, W. Bianchessi, A. Vailati, operatore Franco Grosso, marzo 2011.

²¹ Lodovico Melada, intervista citata.



Ufficio Tecnico. Si riconosce a destra Vincenzo Gatti, 1968.



Giorgio Cattaneo, disegnatore e progettista in Ufficio Tecnico. 1970.

cassetto. I colleghi poi quando vogliono farsi una risata aprono il cassetto col pezzo lì rigorosamente conservato.

In Ufficio Tecnico la coesione è data dalla soddisfazione nel trovare soluzioni di maggiore precisione, di riuscire ad incrementare la produttività delle tornitrici. E perciò tutti devono passarsi le informazioni necessarie a dare un buon risultato. A differenza di quanto avviene in officina o in assistenza dove invece, a detta di molti, la tendenza a tenere per sé, quasi segrete, alcune tecniche di lavoro, alcune soluzioni personali, è invece diffusa.

L'UFFICIO COSTI E L'UFFICIO ACQUISTI

Competenze tecniche sono indispensabili anche per l'Ufficio Costi e l'Ufficio Acquisti.

L'Ufficio Tecnico studia l'attrezzatura, schematicamente e a grandi linee. Determina un preventivo e un consuntivo finale per verificare la correttezza dell'ipotesi formulata. Antonio Vailati entra in Ufficio Acquisti, chiamato, voluto, da Carlo Pezzetti il capoufficio. Si tratta di un ufficio che scotta, a contatto coi fornitori; richiede la capacità di saper condurre una trattativa e Vailati valorizza l'aspetto dell'apprendere, del formarsi. "Pezzetti mi è stato maestro nel formarmi il bagaglio culturale dell'acquisitore che richiede capacità tecniche e commerciali e abilità nel condurre le trattative"²².

L'Ufficio Costi stabilisce il valore di partenza delle macchine standard e poi deve prezzare la personalizzazione. Per farlo si deve conoscere il disegno per determinare la spesa per le attrezzature che sono specifiche e mirate in base alle richieste del cliente.

L'ing. Gianfranco Vacani, direttore della produzione, ha il compito di valutare il ciclo complessivo della produzione delle tornitrici in lavorazione e in uscita. L'ing. Vacani è il marito di Graziana, proviene da una famiglia di orafi e, non avendo altre esperienze autonome di gestione aziendale, rimane un poco ai margini dell'azienda fino agli anni ottanta, 'senza alzare mai la voce'.

UN MAGAZZINO ALL'AVANGUARDIA

Non si può fare magazzino su una strumentazione mirata e specifica per ogni singolo cliente.

Il magazzino riguarda le macchine base che sono prodotte in serie e che devono essere immediatamente disponibili. Eppure si riesce a dare soluzione anche a questo problema.

²² Antonio Vailati, intervista citata.

Una delle ‘invenzioni’ interne è la modularità delle macchine. Ogni elemento di programmazione del tornio viene indicato con una lettera, e quindi le modifiche specifiche si ottengono componendo i moduli indicati con le diverse lettere. Di fatto le ‘specifiche’ diventano in un certo senso di serie, moduli già pensati e previsti. Per questo è possibile impostare un magazzino automatizzato, un altro elemento decisamente all’avanguardia per gli anni settanta. Il sistema manuale a schede CONVEYOR²³ anticipa e favorisce l’introduzione nel 1974 del sistema informatico IBM 3, basato sulla perforazione di schede a 96 colonne.

Canavese criticherà poi la scelta di un magazzino così consistente, un costo troppo alto per l’azienda e davvero le macchine base in magazzino sono tante, forse troppe; ma l’attesa prevista per la consegna è già di vari mesi, non si può rallentare ulteriormente.



L'ing. Gianfranco Vacani, Direttore della produzione. 1968.

La materia prima viene acquistata da fonderie italiane, così come i cuscinetti. I Controlli Numerici sono acquistati all'estero, in Europa. Fino al 1981 non si importano componenti dall'oriente.

Le parti delle centraline idrauliche sono indotto locale; così come le produzioni che, separate, possono diventare concorrenziali per i costi. Quando

²³ Del CONVEIOR beneficiano anche gli Uffici Contabilità e Paghe. Nel 1979 viene introdotto per l'Ufficio Acquisti e il magazzino il sistema IBM S 34.



Fabrizio Inzoli e Walter Bianchessi al collaudo e finitura di una tornitrice CG 110 IT, 1976.



Magazzino Pezzi e Materiale di Consumo, al banco il responsabile Arturo Vailati 1968.

la Canavese affronta la sua crisi definitiva anche l'indotto viene coinvolto ma nessuna ditta fallisce perché si tratta di aziende ad alta professionalità e all'avanguardia.

DISEGNI TECNICI E OPUSCOLI PUBBLICITARI

In Canavese l'Ufficio Tecnico nei primi anni 60 provvede anche alla stampa. Si fanno copie eliografiche: un procedimento complesso, a base di ammoniacca che permette di ottenere disegni indelebili. Si realizzano depliant dimostrativi e opuscoli pubblicitari. L'Ufficio Stampa utilizza foto di Roberto Capitanò e Paolo Marasca, le passa in retinato e le stampa. In ditta si preparano anche i fogli delle istruzioni e le presentazioni²⁴.

Per gestire gli attrezzi vengono assegnate in dotazione agli operai del collaudo medaglie numerate abbinata al proprio nome da presentare al momento di ritirare gli attrezzi dal magazzino. Sono importanti soprattutto per quelli che si devono usare in continuazione come i micrometri o i calibri. Alla restituzione il controllo è accurato. Ad un certo punto, per evitare di perdere tempo, si decide di assegnare ad ogni macchina delle attrezzature che solo a fine anno, a officina chiusa vengono sottoposte a controllo.



Gianni Marchetti in Ufficio Produzione, sul fondo la macchina CONVEYOR per la registrazione dei dati, 1973.

²⁴ Materiali recuperati e ordinati da W. Bianchessi.

In un dialetto vivace, che qui traduco, lo ricorda Bressanelli ai suoi compagni di lavoro: «Mi toccava sempre andare in magazzino. Con tutta questa trafila a nessuno piaceva andare e mandavano me: «Tanto sai già come funziona» e andavo sempre io»²⁵.



Edoardo Fuschi e Vittoriano Schiavi, *Ufficio Produzione*. 1980.

TECNICO E INSEGNANTE, CON LE CLASSI IN SALA RIUNIONI

Carlo Anelli racconta il suo lavoro in Ufficio Tecnico (dal 1967) e la sua esperienza di insegnante con grande passione. A diciassette anni, appena conosce i risultati dell'esame di diploma ritira la cartella dei disegni tecnici. Tornando a casa fa un giro da Canavese. In portineria c'è Mariani che chiama la signora Elide e lì nell'atrio gli fa le domande di rito. Passa Canavese. «Ha un lavoro per me?». «Certo, vieni lunedì (Dopo solo tre giorni di vacanza) -e prosegue- Elide fatti mandare dalla scuola l'elenco dei diplomati che li chiamiamo». Anelli si accorge di un vero e proprio salto di qualità quando di fatto gli affidano la responsabilità del montaggio delle nuove macchine a controllo numerico. Con il disegnatore Gianfranco Polonini e Fabrizio Defendi, l'operaio specializzato che lavora in questo *team* progetta una impalcatura. Il prototipo della macchine a controllo numerico è infatti grande e difficile da assemblare.

²⁵ Mario Bressanelli (1943), conversazione a cura di A. Vailati e W. Bianchessi. Sono presenti anche Enzo Pagliari e Adolfo Fusar Bassini, registrazione audio, aprile 2011.

La sfida, di fronte ai problemi tecnici, per me era una passione. Mi chiedono di insegnare meccanica ai corsi serali e per quattro anni tengo un corso alla Scuola Popolare, presso le Magistrali con Tonino Vailati e De Giuseppe, ma avevo già insegnato, da studente, agli Artigianelli in via Civerchio. Al serale accompagno i ragazzi dalla sede, oggi largo Falcone Borsellino, al Marazzi per il laboratorio e ho occasione di incontrare Bruno Schiavi che insegna lì. Poiché la Legge 285 favorisce le assunzioni dei ragazzi che frequentano dei corsi professionali, Canavese e gli insegnanti del Marazzi si rivolgono a me e vengo coinvolto per il programma di formazione²⁶.

Tiene anche corsi dentro l'azienda e gli secca, a volte, interrompere il lavoro per andare nell'aula, collocata nella sala consiglio, la sala delle famose riunioni del venerdì pomeriggio, le riunioni di produzione.

ASSISTENZA, VIVERE IN VIAGGIO

Strettamente legata al lavoro dei tecnici e dei rappresentanti è l'area tecnica dell'assistenza, gestita da personale specificamente incaricato e dai tecnici che in azienda preparano le macchine e sono chiamati poi ad allestirle e a dimostrarne il buon funzionamento, questo in particolare per le grandi fabbriche, soprattutto estere.

L'assistenza alle macchine è affidata a personale specifico, di solito in coppia: meccanico e elettricista. Altri vanno in assistenza solo per le 'loro' macchine, quelle con allestimenti particolari. I tempi dipendono dalle difficoltà, ma in genere chi ha costruito la macchina le sa risolvere²⁷.

Adolfo De Poli già nel 1966-67 passa mesi in Svezia per seguire la dimostrazione di una macchina collaudata da lui: la GC 150 e altre sette macchine GC 40 prevalentemente meccaniche.

Smontavo e rimontavo, ma in Svezia per le rubinetterie lavoravano già sull'acciaio e non sull'ottone come in Italia e quindi lo sforzo dei cambi era maggiore e slittavano. Il signor Gatti ha cercato di modificare la potenza. La modifica elettrica per migliorare il rendimento andava fatta in loco e così ho passato i miei settanta giorni di estero, girando in macchina, con la guida a sinistra e senza patente. Agli agenti mostravo la licenza di pesca e di fronte al logo del pesce spiegavo che era il simbolo dell'assicurazione²⁸.

Paolo Bianchi che dirige l'assistenza fino al 1976 è progettista elettrico. De Poli che lo sostituisce è forte di competenze nel settore meccanico ma è anche uno dei primi ad essere stato spedito a Genova per seguire un corso di formazione sul controllo numerico.

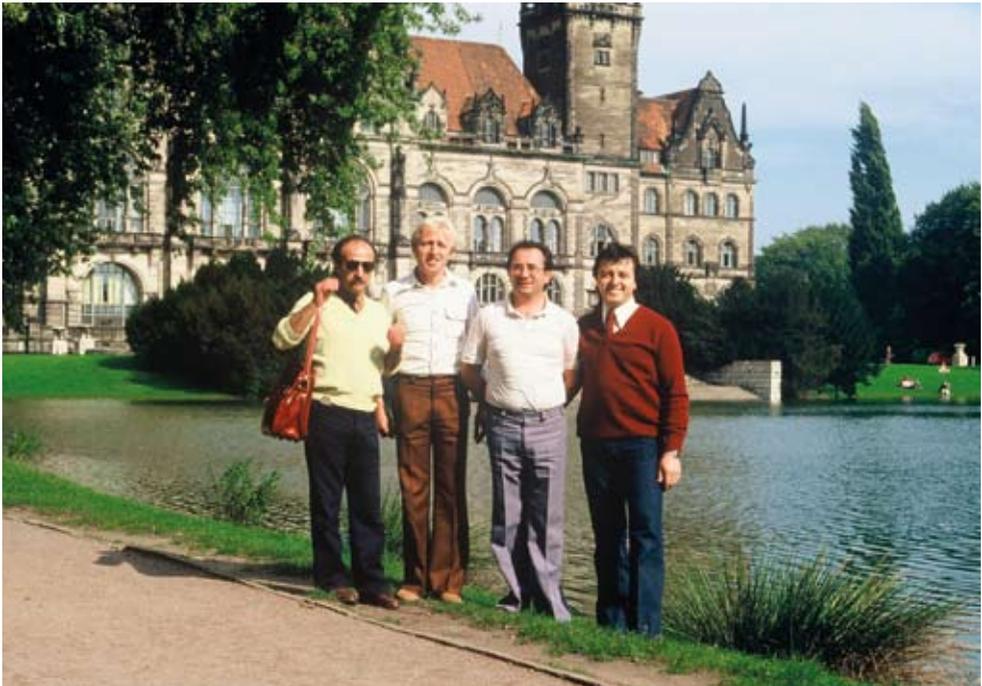
²⁶ Carlo Anelli, intervista citata.

²⁷ Walter Bianchessi, intervista citata.

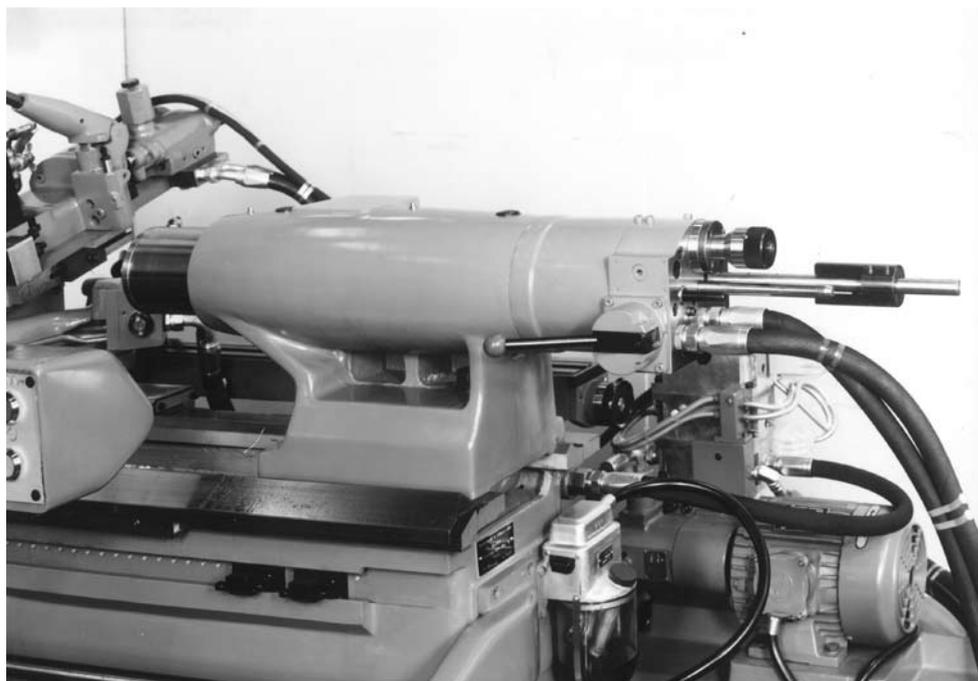
²⁸ Adolfo De Poli, intervista citata.



Le Autovetture Fiat Ritmo dell'assistenza in sosta a Monaco di Baviera, al ritorno dalla EMO di Hannover del 1981.



Da sinistra Ettore Cè, Paolino Vailati Canta, Roberto Gramignoli, Walter Bianchessi alla Fiera di Hannover del 1981.



Contropunta, particolare del CG 230 APS. 1973.



Tornio a Revolver CG 40 RTC con spingi barra. 1967.

UN BUON MAESTRO

Il clima in azienda è positivo tanto che può tener conto anche dei bisogni personali. Se un operaio, ad esempio, ha la figlia con la febbre ed è preoccupato di dover partire, si fa subito avanti un altro, consapevole che questo può capitare a tutti.

L'economia andava bene, si collocavano anche quaranta macchine in fila. Ho fatto una statistica: avevo fino a quattro mila macchine funzionanti. Vista la mole di lavoro ho convinto Canavese a consegnare, insieme alle macchine, un libretto di istruzione per suggerire come alcune operazioni banali e semplici fossero possibili da parte del cliente e soprattutto per far corrispondere i 'nomi', la nomenclatura, alle diverse parti della macchina attraverso le immagini riprodotte, senza per questo diffondere segreti di costruzione. Conoscevo alcuni segreti che era abitudine tenere nel cassetto. Per alcuni, esperti in certe operazioni, era quasi un giocattolo il pezzo su cui operavano. Per l'assistenza facevo 'come il medico di base': prima sentivo per telefono e cercavo di far risolvere direttamente, se non riuscivo cercavo la persona più adatta. Col libretto di istruzioni il quaranta, cinquanta per cento dei guasti diventava riparabile telefonicamente. Il cliente era contento di risolvere subito e di non dover fermare la macchina. E comunque se dicevo domani, domani era, a costo di andare personalmente²⁹.

In assistenza va anche dal 1974 Renato Severgnini che, tornato dal servizio militare, vuole uscire dal 'raschiattare' che gli pare lavoro di poche prospettive, si iscrive all'ITIS serale di Lodi e intanto fa esperienza nel settore montaggio.

Una delle osservazioni frequenti sul lavoro in Canavese è che con l'esperienza si individuano alcuni 'trucchi' per migliorare i risultati o per ridurre i tempi. Capita anche a Renato che lavora con Severo Premoli, esperto e con i suoi segreti professionali, alle contropunte.

Ci si presenta continuamente un errore e voglio verificare una mia ipotesi per correggerlo. Trovo una soluzione che secondo me funziona e la sperimento. Per controllare annoto i numeri di serie dei miei pezzi. Un giorno tornano due contropunte che 'grippano', lavorano male e siccome sono l'ultimo arrivato me ne attribuiscono la responsabilità. Ma avendo segnato i numeri posso dimostrare che le mie contropunte funzionano egregiamente. Da quel momento divento il riferimento per le contropunte, il mago delle contropunte. Così mi faccio una competenza sufficiente per andare, nel 1976, in assistenza esterna. Passando a un lavoro dove sono più responsabile, si modifica anche il rapporto con gli altri. Ad esempio lo scontro con Premoli si risolve con l'assunzione della responsabilità del lavoro da parte mia. Utilizzando miei strumenti e sfruttando l'esperienza riesco a ridurre i tempi di esecuzione. Da sbarbino divento persona di fidu-

²⁹ Adolfo De Poli, intervista citata.

*cia lavorando, ad esempio, con Redondi e Guerini, il caporeparto del collaudo*³⁰.

Assistenza vuol dire più responsabilità e dover trovare soluzioni. Ci si deve mettere del proprio ed è anche economicamente vantaggioso. I più anziani hanno una zona fissa. Gli altri vanno dove c'è richiesta.

Presso alcune grandi aziende i collaudi sono più impegnativi e faticosi come alla Fiat Allis di Pregnana Milanese dove si producono motori marini e sono richieste tolleranze minime per i pezzi.

*Il collaudo peggiore è stato alla Campagnolo di Vicenza, quella dei cambi per le bici. Era una macchina CG 80 a due teste. La prova in ditta era stata effettuata su cento pezzi, ma era già periodo di crisi e al collaudatore era stata fatta fretta perché garantisse risultati e tempi in modo da poter consegnare velocemente ed essere pagati. Così i pezzi sono stati realizzati 'alla perfezione' di fronte ai clienti. Poi, una volta collocata la macchina in sede, da Campagnolo, abbiamo impiegato un mese per raggiungere il livello di produzione garantito al collaudo. In un mese il problema è stato risolto, ma i costi per Canavese sono stati alti*³¹.

SICUREZZA: IL PUNTO DI VISTA DI CHI VEDE FUNZIONARE LE MACCHINE

Girare per l'assistenza vuol dire anche verificare come le macchine vengono usate, quale sicurezza offrono. E De Poli ricorda bene che fino al 1967 praticamente non c'è nessuno che si chieda cosa può succedere lavorando sulle macchine utensili.

Nonostante lavorassimo con pezzi anche grossi che, se la presa non è più che sicura, possono davvero fare male se non c'è qualcosa che protegge, quando ho iniziato ad uscire per l'assistenza, non vedevo nessun impegno particolare per la sicurezza eppure le velocità di rotazione dei torni erano altissime.

Inizialmente si inserisce un microinterruttore sul riparo di lamiera e vetro spesso e quello viene considerato una sicurezza. Nella fase successiva si introduce l'uso di due pulsanti contemporaneamente, ma non risulta sufficiente. Quando succede un incidente e si indaga, si trova sempre una responsabilità degli operatori: per volere o dovere fare più in fretta. A un pulsante mettono uno stecchino e lo bloccano. Così possono usare una mano sola per schiacciare l'unico bottone rimasto. Il microinterruttore viene cortocircuitato in modo che il riparo risulti attivo anche se non lo è; rimane aperto e così ci

³⁰ Renato Severgnini, conversazione a cura di A. M. Zambelli, 28 gennaio 2011. Severgnini parte come 'raschiattatore', lavorando sulle guide, che, dopo essere state finite e rettificate, devono essere preparate per collocarvi i particolari specifici della singola macchina, ampliando a mano i punti di contatto. "Ero alto e mi ero fatto anche dei raschietti su misura. Nonostante questo era dura, andavo a casa piegato in due".

³¹ Renato Severgnini, *idem*.

si fa male.

Col sistema a ‘contatti ridondanti’ i due bottoni e i ripari non possono essere saltati perché devono essere azionati di fatto contemporaneamente. Questo ovviamente comporta un aumento dei costi di circa 350 mila lire per ogni ‘blocco’ inserito nella macchina. Sono costi che gravano sull’azienda e che però salvano delle vite.

Anche Canavese, come tutti gli altri ha avuto incidenti seri sulle macchine. Con una nostra macchina a revolver, in Bonaldi, un operaio è stato ucciso da una delle barre che si è sfilata dalla guida a terra (si trattava di barre lunghe sei metri) e lo ha colpito sulla testa.

Adesso in qualsiasi macchina ci sono tutte quelle protezioni di cui ho parlato. All’estero erano un poco più avanti, i controlli erano maggiori, il sindacato era più pesante.

A me è capitato in Germania di essere fermato dai vigili del fuoco perché il pavimento su cui era collocata la macchina era di legno e questo era incompatibile con i trucioli incandescenti prodotti nella lavorazione. Inoltre ci hanno obbligato ad ingabbiare completamente la macchina in modo che da nessuna parte fosse possibile raggiungerla. Era una macchina automatica e una volta che l’operatore aveva inserito i pezzi la sua presenza non era più prevista. Per una settimana ci dedichiamo a costruire la gabbia, altrimenti non autorizzavano l’avvio. Alla fine, messi i ripari non sono riuscito ad evitare il commento: «Ma se voglio posso scavalcare!». Pensavo di aver fatto una battuta di spirito e invece hanno fatto chiudere anche sopra. Qui da noi piangevano e si preoccupavano solo quando succedeva una disgrazia.

Ad esempio allora nessuno si preoccupava perché un trapano a colonna, un trapanino con una leva per fare un foro, quando va via la corrente si ferma, ma se torna la corrente riprende e se tu sei lì con le mani ti taglia. Oggi invece, appena va via la tensione, c’è un dispositivo che sgancia e per ripartire deve essere riavviato intenzionalmente. Insomma sicurezza vuol dire costi aggiuntivi³².

All’estero i grandi gruppi agiscono per la sicurezza fin dagli anni sessanta, ad esempio con la presenza di cancelli per impedire l’accesso alle parti pericolose e in movimento. Ma nelle piccole aziende anche all’estero la sicurezza è un *optional*.

Le norme europee stabiliscono ad esempio l’uso di colori precisi per identificare le diverse parti delle macchine e per rendere evidenti, in modo immediato, le situazioni di pericolo. L’area elettrica con le centraline deve essere blu. Le parti in movimento risaltano colorate in giallo e le componenti idrauliche sono in rosso.

Di fatto una sicurezza maggiore si avrà solo negli anni ottanta quando si pro-

³² Adolfo De Poli, intervista citata.

cederà alla chiusura completa delle tornitrici con portelloni scorrevoli.

LE CONDIZIONI PESSIME DELL'INDOTTO

In Italia si trovano le macchine in condizioni e ambienti precari.

Negli anni buoni andavi, vedevi la macchina collocata nella cantina, o nel garage. Sul bresciano e nel bergamasco in ogni villetta si trovava una macchina, magari con la barra che usciva in cortile attraverso un buco nel muro. Ci lavorava la moglie, giorno e sera, e il marito tornava dal lavoro e ci si metteva anche lui sui pezzi che la sua ditta gli consegnava per il lavoro a domicilio. Poi, alla fine degli anni 70 già non trovavi più la moglie al lavoro.³³

Visitando aziende diverse posso dire che le migliori erano quelle dell'Emilia e della Lombardia, sia per l'attenzione alla sicurezza che per la pulizia degli ambienti e di solito queste cose vanno di pari passo. Le peggiori in Piemonte, dove si trovava soprattutto indotto Fiat. La Fiat decentrava infatti i lavori peggiori. In alcune ditte si lavoravano i cilindri dei cambi, in ghisa, senza mascherine. Alle macchine come parziale e provvisoria protezione vedevo usare dei cartoni, una protezione fittizia. E alle macchine soprattutto ragazze giovani, senza mascherine, con i baffi neri dei fumi di ghisa. Lì ho dovuto pretendere di collocare la macchina Canavese in un locale separato perché le polveri di ghisa ne avrebbero danneggiato il funzionamento. Anche i proprietari pagavano questa situazione: erano due fratelli e, quando sono tornato l'anno successivo, uno di loro era già morto.

In Emilia trovavo tutto pulito. Altrove trucioli, di tutto e di più. Una azienda era stata installata direttamente in una stalla svuotata e solo imbiancata³⁴.

In Canavese pulizia e sicurezza sono curate, il rischio comunque rimane e gli incidenti sono sempre possibili, rischi elettrici e in officina schegge negli occhi, anche dita amputate. Luciano Canavese ricorda ancora con spavento l'immagine di un dipendente che rischia di essere trascinato per i capelli dentro un ingranaggio.

Sul tema della sicurezza interna i lavoratori ribadiscono la scarsità, se non l'assenza, di norme specifiche unita ad una generale attenzione alla situazione affidata alla responsabilità personale. Dice Branchi, ma ormai siamo alla fine degli anni sessanta: "Gli ambienti erano nuovi e gli impianti anche nonostante le leggi sulla sicurezza fossero poche. Attraverso iniziative interne, un controllo sulle condizioni di lavoro, le macchine erano, per quegli anni, sicure. Il problema esisteva in alcuni reparti come la Verniciatura. Oppure in officina dove, con le alesatrici e le fresatrici, la polvere di ghisa entra nei polmoni. Sono state adottate alcune specifiche precauzioni quando il dottor Davide D'Amario ci ha segnalato la sua preoccupazione per l'aumento in

³³ Valmore Vailati, intervista citata.

³⁴ Renato Severgnini, intervista citata.

azienda di assenze per malattia³⁵. Non c'era una legge in materia. Il tema si affrontava come Consiglio di Fabbrica e c'era attenzione³⁶.

LA FRETTA DEI RAPPRESENTANTI E LA PRESSIONE DELLA DIREZIONE COMMERCIALE

Lo scontro tra assistenza e rappresentanti che hanno sempre fretta è la norma. Si creano incongruenze tra resa e promesse.

Il compito del rappresentante è vendere: non appena la macchina è in grado di svolgere un compito la si vende. Se poi non ha resistenza allo sforzo e si guasta in fretta il problema viene girato all'assistenza. Ma lo scontro maggiore era tra assistenza e Ufficio Commerciale. Tenevo una statistica, se vedevo che per una certa macchina si ripeteva il guasto non mi limitavo a riparare ma chiedevo all'Ufficio Tecnico di modificare il pezzo perché non era adeguato al carico di lavoro. Una macchina doveva durare almeno cinque anni per essere ammortizzata. La direzione Commerciale vuole risparmiare; io invece dovevo far spendere. La Graziana brontolava perché non fatturavo al cliente. Spesso infatti riconoscevo garanzie anche al di fuori del periodo indicato nel contratto specifico perché riconoscevo responsabilità della azienda, ma anche perché così il cliente avrebbe poi scelto ancora nostre macchine: mi sentivo il compito di pretendere le modifiche per il cliente.

Dentro l'azienda ci si riuniva coi tecnici, anche il sabato mattina, per un confronto sui problemi da risolvere. Per i problemi meccanici ci si rivolgeva al signor Gatti il quale, immancabilmente, non rispondeva nemmeno, se ne andava, tornava magari dopo un'ora e: «Ho pensato a quell'affare là» e risolveva³⁷.

35 Davide D'Amario è in quegli anni responsabile del servizio Tutela Salute nei Luoghi di Lavoro dell'A.S.S.L. 24 di Crema.

36 Roberto Branchi, intervista video a cura di A. M. Zambelli, operatore Stefano Erinaldi, 2011.

37 Adolfo De Poli, intervista citata.



Il Reparto Officina nel 1967.



Vittoriano Schiavi, capo officina. 1968.



Rosario Chiesa, capo officina. 1974.



Il Reparto Collaudo e Finitura nel 1974.



Operatori del reparto Collaudo e Finitura. Da sinistra: Enrico Bianchessi, Giampaolo Moretti, Alessandro Ghisetti, Giuseppe Bergamaschini, Giambattista Dossena, Vinicio Papa, Fabrizio Inzoli, Giancarlo Costili, Michelangelo Ruffoni, Walter Bianchessi, Valmore Vailati. 1976.



Mario Assandri al lavoro su una Macchina Riporto Corona (MRC). 1984.



Paolo Ginoli, rettifica delle guide di un bancale.



Gianpaolo Moretti su una tornitrice CG 90-2T, nel reparto Collaudo e Finitura. 1973.



Santo Mangini nel reparto Magazzino del Ferro. 1970.

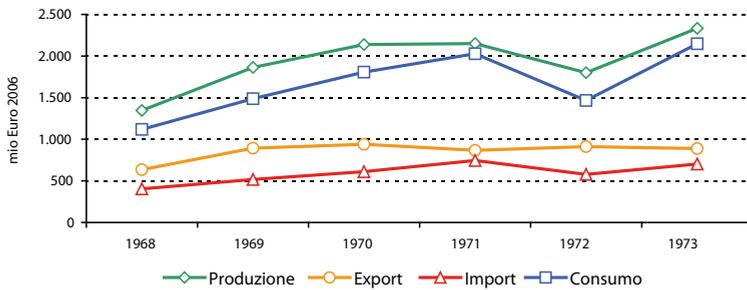


Renato Triassi, Ferdinando Costi nel reparto Cablaggi Elettrici della ditta Caccialanza. 1970.

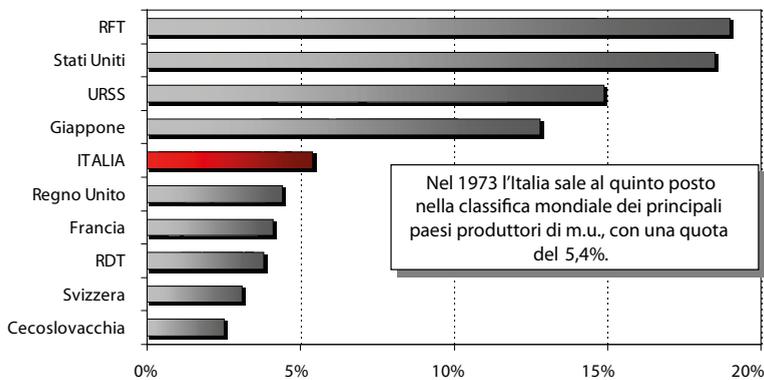


Il gruppo delle impiegate. In alto da sinistra: Resi Garbelli, Franca Rutilli, Marilena Lameri, Sofia Bertolotti, Maria Boschioli; in basso da sinistra: Raffaella Boffelli, Matilde Spozio, 1967.

IL MERCURIO D'ORO: IL RICONOSCIMENTO DI UNA ECCELLENZA



Sviluppo della produzione di macchine utensili dal 1968 al 1973, dati UCIMU.



Quota della produzione sul totale mondiale, dati UCIMU.

Il riconoscimento ufficiale arriva nel 1971 col Mercurio d'Oro.

“Abbiamo vinto il Mercurio d'Oro”. Nessuno dice: “Hanno vinto”. Nessuno dice: “Ho vinto”.

Il riconoscimento va al lavoro di una squadra giovane di imprenditori, di tecnici, di operai, impiegati e rappresentanti dove il Gatti, con i suoi 58 anni risulta l'anziano del gruppo.

IL MERCURIO D'ORO

Nel 1971 il Mercurio d'Oro, il riconoscimento per il migliore costruttore al mondo di macchine utensili, viene festeggiato in ditta con pasticcini e vino bianco. Il ricordo della festa e dell'orgoglio 'per aver fatto macchine troppo belle' accomuna dipendenti e proprietari; è ancora emozionante: un valore per Luciano Canavese che conserva il trofeo nel suo studio, ma anche per i dipendenti che vedono premiato il loro modo di essere.



Graziana Canavese, Vincenzo Gatti e Luciano Canavese con la coppa del Mercurio d'Oro, 1971. Il trofeo Mercurio d'Oro, European Award Golden Mercury, ritirato in Campidoglio, è conservato da Luciano Canavese.

Lo spazio in via Martini comincia a scarseggiare di nuovo. Così nell'aprile del 1975 la produzione dei CG 80, molto richiesta, viene spostata in un capannone a Izano. Nasce la ASMAUT una nuova azienda di cui è titolare sempre Luciano Canavese¹. L'officina è usata esclusivamente per questo tornio e con pochi operai stabili si riesce a completare all'inizio circa una macchina al mese perché si tratta di macchine su misura, di macchine ad altissima tecnologia. Si riuscirà ad aumentare la produzione fino ad un massimo di quattro torni al mese. Ne parla ampiamente Enzo Pagliari² che nel 1975 diventa responsabile dell'intero reparto decentrato.

La ditta Canavese s'ingrandisce sempre di più, lavorano all'interno circa 200 persone, più quelle assunte dall'ASMAUT di Izano, dalla carpenteria, dal reparto cablaggi elettrici, dalla verniciatura, reparti che operano come aziende autonome.

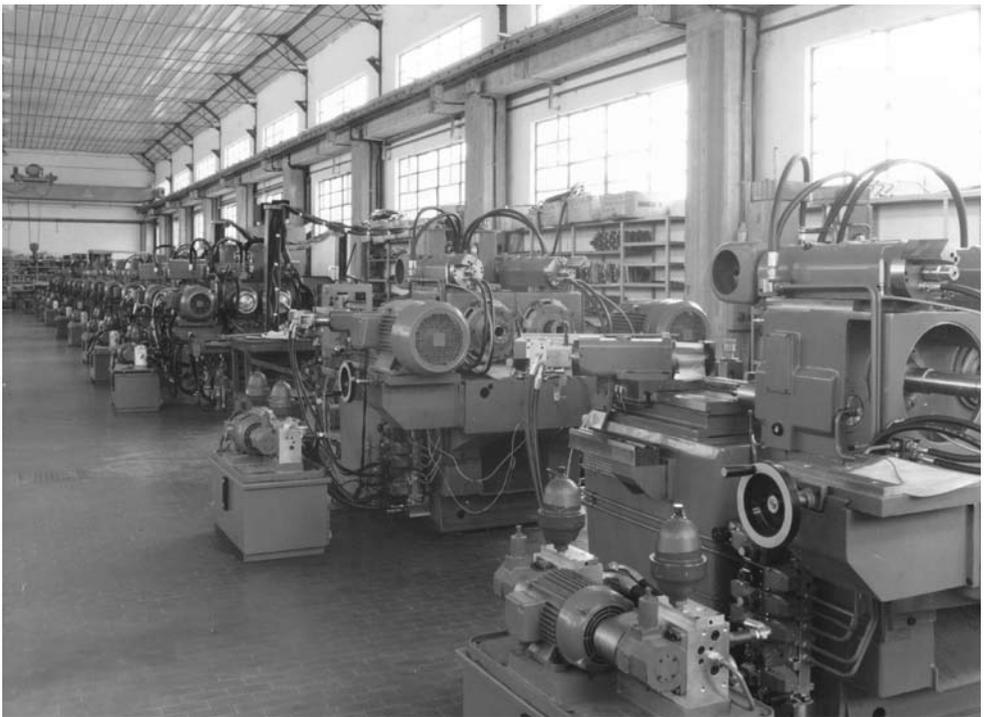
FIERE E TRASFERTE INTERNAZIONALI

Si vendono macchine ovunque: quando in un comprensorio industriale un'azienda ne mette al lavoro una subito arrivavano altre richieste.

Le fiere, le assistenze all'estero sono occasioni di viaggi e di trasferte, go-

¹ Dal 1 maggio 1974 l'azienda Canavese è intestata Eredi Giovanni Canavese di Luciano Canavese & C. s.n.c..

² Enzo Pagliari, intervista citata.



La AS.MA.UT. di Izano. Reparto Montaggio del Tornio CG 80 2T, 1978.

dute anche a livello personale come momenti di vita, oppure come fatica dell'assenza da casa, oppure come occasioni per sviluppi aziendali futuri. Le persone hanno interessi e modi di vita diversi.

In occasione delle fiere si gira mezza Europa in auto; in aereo si raggiungono le mete più lontane. I torni vanno in tutto il mondo e il confronto con altri paesi è anche un modo per valorizzare aspetti dell'essere Italiani. Si riscoprono i cibi, la lingua. Paolo Confortini³ viaggia da solo, anche se a volte trova qualche connazionale: a Buenos Aires va a cena per venti giorni con gli italiani di una ditta che lì produce pezzi per betoniere. Essere italiani aiuta a vendere le macchine Canavese.

All'estero non si va tanto per le riparazioni, ma per l'installazione e per dare tutte le spiegazioni, di solito con l'aiuto di interpreti. In Francia, in Germania, si trova facilmente un interprete; in Spagna i tecnici Canavese se la cavano da soli. L'Inghilterra è un paese non facile per la lingua: 'Soprattutto le donne: se non parlavi inglese non ti rispondevano neanche'.

Alcuni luoghi comuni sugli italiani all'estero trovano conferma nei ricordi. Spesso ai rappresentanti sindacali delle aziende europee non va mai bene niente, sono esigenti sul piano della sicurezza al di sopra delle abitudini dei nostri tecnici, "le cercano tutte per essere critici: sottolineano i rischi per le mani, il fatto che mancano i ripari". Capita allora che si faccia ricorso a una buona cena, a una bella bevuta, per ammorbidire un comportamento. Magari utilizzando i fondi previsti per gli interpreti.

Nei paesi dell'Est i continui blocchi alle dogane e le attese burocratiche si risolvono pagando i funzionari. La corruzione è così diffusa che se, ad esempio, un ingegnere polacco, venuto a Crema per visionare nuovi torni, rientra al suo paese in macchina con un tecnico Canavese, si deve far scaricare lontano per evitare sospetti di corruzione. La corruzione in quei paesi è vista alla stregua di una caratteristica locale.

Le fatture occorrono a Canavese per poter scaricare le spese, i regali servono per 'ammorbidire'⁴. Letti oggi questi esempi di piccole cose: regali, cambi di dollari al nero, fanno pensare a un malcostume diffuso, ma reciproco. Gli italiani attivi e di successo nei paesi occidentali vivono le regole come burocrazia da tollerare o evitare e altrove si propongono come 'fuori dalle regole', tanto coi soldi si passa sempre.

³ Paolo Confortini, intervista citata.

⁴ Paolo Confortini, *idem*. Anche in Italia, comunque, il malcostume è diffuso. Anche se il commento degli intervistati è che in Italia questo non succede. Eppure a Caserta, Napoli, Santa Maria Capua Vetere Confortini ricorda le difficoltà per procurarsi i documenti giusti per entrare in alcune aziende.



Adolfo De Poli con il personale dell'agenzia Canavese Germany, Fiera di Hannover 1977.

Le regole sentite e rispettate sono quelle interne al proprio gruppo di lavoro e le soddisfazioni vengono da conferme professionali riconosciute dall'azienda. Così dai suoi viaggi Confortini riporta anche soddisfazioni personali. Ottime mance per un lavoro ben riuscito a Palermo, una lettera di elogio, 'di buon servito' arrivata agli uffici, la sicurezza che il proprio lavoro è apprezzato dal titolare e difeso a dispetto di eventuali lamentele dei clienti. Sentirsi dire, magari in dialetto: «Devi dire al tuo cliente che non capisce niente, mandalo a quel paese, lascia perdere quello che dice, torna lì e vedrai che la situazione è cambiata».

Lavorare all'estero vuol dire non avere orari, essere in giro anche di notte, ma si guadagna bene, il lavoro è di soddisfazione, si creano anche rapporti di amicizia.

Walter Bianchessi incomincia a preparare e seguire le Fiere BIMU (Biennale



Carlo Attolini, il primo a destra, con un dirigente dello stabilimento Piaggio in Indonesia, 1978.

Italiana Macchine Utensili) ed EMO (la Biennale Europea) dal 1976, l'anno in cui in azienda si costruisce la prima macchina a controllo numerico. Si rende conto del prestigio della ditta nel mondo; è fiero di farne parte ed ha una importante possibilità di mettere a frutto la propria esperienza⁵.

⁵ Walter Bianchessi, intervista citata.



Paolo Vailati Canta alla 11^ Fiera Biennale Italiana, Milano, 1978.

SCONTRI TRA TESTE DURE

Nelle trasferte all'estero ci si misura sulle giustezza delle valutazioni e sulla sicurezza delle proprie competenze. Si vola in Inghilterra, alla Exton Axles L.D.T, che contesta la precisione del lavoro dei torni appena acquistati. Secondo Melada hanno ragione, ma Canavese vuole verificare di persona. I piani sono storti, di un solo centesimo, ma non vanno bene. «Ma che differenza fa?» sostiene Luciano. «C'è che così non li vogliono». Il tornio in questione è un CG 180, nel 1976.

ESTERO, NON SOLO AGENZIE DI VENDITA

I primi anni settanta sono anni di tensioni sociali, di forte azione sindacale. Di fronte a ipotesi di cambiamenti politici molti imprenditori cercano collocazioni più garantite per i datori di lavoro. Dal 1973 diverse aziende italiane cercano di delocalizzare all'estero la produzione, o parte della produzione, per utilizzare mano d'opera a minori costi e per inserirsi in mercati nuovi come quelli dell'America Latina con norme 'variabili' anche se complessivamente protezionistiche delle produzioni locali.

Canavese tenta la carta del Brasile, affidando il progetto a Gianfranco Catta-



Renato Serina, fotografia tratta dalla rivista della 11^a Fiera Bimu, Milano, 1978.

neo⁶ incaricato della assistenza agli uffici all'estero e della organizzazione della partecipazione a Fiere specifiche per Macchine Utensili, dando assistenza pre e post vendita. Gli ultimi cinque anni di lavoro dipendente Cattaneo li passa in Brasile dove segue l'avvio dello stabilimento che dovrebbe permettere di inserirsi nel mercato sudamericano, un mercato vasto fino al Cile.

La fabbrica in loco serve per poter fare dimostrazioni per le ditte, in genere ditte italo-americane, impiantate da emigranti italiani e con forti legami ancora con l'Italia. Il Brasile, e si intende di fatto San Paolo e la sua Fiera, ha leggi particolari che proteggono l'industria locale.

Tre mesi dopo la Fiera di San Paolo circola un catalogo dove il tornio Canavese (che era stato fotografato) viene proposto con la dicitura *Macchina Brasileira* per renderlo appunto un prodotto brasiliano. La Piaggio ad esempio decide di montare il fanale di produzione locale e questo basta per la distribuzione delle Vespe che arrivavano in piena Amazzonia. Il problema principale è però quello delle importazioni. Nei cinque anni dell'esperienza in Brasile si passa dal momento in cui si importa di tutto, anche i chiodi, alla chiusura totale. Nemmeno i cataloghi si possono importare. Così si stampano in loco scrivendo a ripetizione macchine *brasileire* anche se questo non è sicuramente nella mentalità dell'azienda Canavese.

In Brasile vengono avanzate proposte concrete dal locale Ufficio Acquisti della Volkswagen, la linea della Golf, ma serve un confronto con qualcuno che possa davvero decidere; ma dall'Italia non arriva la risposta.

“Erano previste agevolazioni, in cambio di assunzioni locali e le competenze in loco c'erano. I giovani assunti erano intelligenti e capaci. I salari bassi

⁶ Gianfranco Cattaneo (1936), video intervista a cura di A. M. Zambelli, operatore Franco Grosso, 30 novembre 2010. Cattaneo Gianfranco lavora in Canavese dal 1966 venendo dalla Philips. Dopo circa venti anni se ne esce e avvia una sua impresa, la AL.SI.MA per la produzione di impianti elettrici.

per l'epoca (dopo il 73 si trattava di circa 40 mila al mese). Ma è mancata la decisione finale. Serviva un responsabile in loco che avesse l'autorità di prendere decisioni, che si assumesse la responsabilità dell'azienda. La figura più importante arrivata in Brasile era Graziana, ma aveva competenze commerciali e non tecniche. E non ci si è rivolti ad altri.

Da un giorno all'altro, con una telefonata: «Chiudi, vendi tutto»... si è dato un taglio a tutto”⁷.

Il rientro per Cattaneo non è facile. Si sente in difficoltà, in *mobbing* come si direbbe oggi. Per un anno ha l'incarico di compilare i cataloghi: “Dalle Fiere ai Cataloghi!”, e perciò si licenzia e apre un'officina in proprio per apparecchiature elettriche per l'Ansaldo e per altre acciaierie.

IMPATTO SULLA CRISI DELLE AGENZIE ESTERE

Imprenditori americani cercano di comperare la fabbrica di Crema; vogliono ritirare tutto, offrendo anche una buona partecipazione sia a Luciano che alla sorella. Sarebbe un affare, giudicando col senno di poi. I Canavese ci pensano ma, dopo la visita all'azienda dei potenziali acquirenti, chiudono la trattativa.

“Se avessero accettato avrebbero avuto ancora l'aereo, le macchine, le case. Gli americani sono brutte bestie. Se vuoi vendere in America devi fabbricare là, se no non vendi”⁸, commenta Franco Mizzotti.

Le agenzie estere non sono omogenee nella gestione; Spagna, Francia, Germania sono le più onerose; alcune lavoravano anche con costi limitati. Si cambiano anche i dirigenti nelle agenzie, ma non è questo ad incidere sulla crisi. Il mercato latino americano cerca le nostre macchine; il Brasile paga ai suoi imprenditori le visite alla Fiera di Hannover; i cataloghi Canavese circolano, propongono macchine utensili costose ma eccellenti, con tecnologie che ne giustificano il costo.

“Da Canavese ho imparato che si può guadagnare se si vende un'idea, un'automazione valida e nuova. Quando mi sono messo in proprio ho commercializzato macchine, nel settore siderurgia, il cui prezzo non è fissato in base al costo di realizzazione ma al valore che la macchina può avere per l'azienda cliente in aumento di produzione o in riduzione di costi”⁹. Il mercato diventa enorme, le macchine senza prezzo e la capacità di progettazione interna è determinante per questo valore aggiunto. Così fa Canavese e così Ezio Piantelli impara a fare.

⁷ Gianfranco Cattaneo, intervista citata.

⁸ Franco Mizzotti, intervista citata.

⁹ Ezio Piantelli, intervista a cura di A. M. Zambelli e A. Vailati, riprese S. Erinaldi, novembre 2011.

SERIE X, LE *ROLLS ROYCE* DELLE MACCHINE UTENSILI

Con la nuova serie X, avviata dopo il 1978 si propongono le *Rolls Royce* delle macchine utensili a controllo numerico, come le chiama Antonio Vailati, torni a quattro assi (la X ne è appunto il simbolo grafico), capaci di lavorare con più utensili contemporaneamente con le caratteristiche di precisione e la velocità costante di taglio del controllo numerico.

I rappresentanti invece insistono col riferire richieste in Italia di macchine meno complesse, di ‘utilitarie’ del settore, anche perché quelle proposte sul mercato sono in effetti più semplici. Ma non c’è una risposta interna immediata a questa sollecitazione.

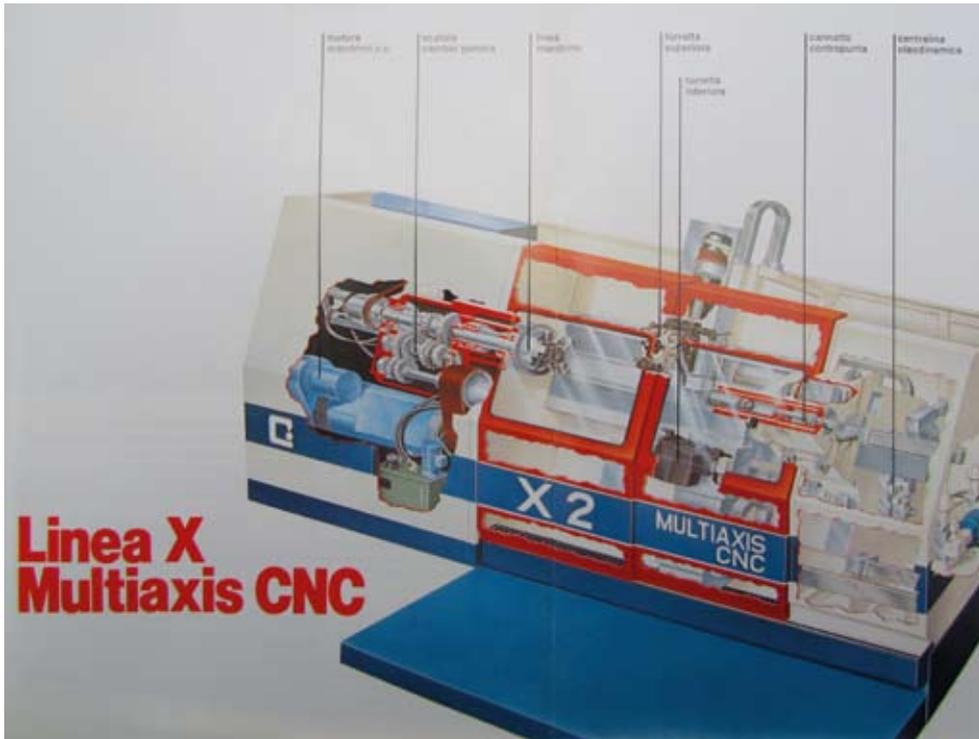


Presentazione ufficiale del tornio CN CG 200 CNC Monofront alla Fiera di Milano del 1976.

TRASFORMAZIONI

La ditta produce e vende ma alcuni segnali di crisi vengono dal mercato e anche dall’interno dell’azienda.

Alla Fiera di Chicago del 1967 Canavese può esaminare la documentazione di una ditta giapponese che produce proprio i controlli numerici per le tornitrici. Ma non ne è convinto e la documentazione passa alla ditta FANUK poi



Presentazione del tornio a controllo numerico a 4 assi X2 Multiaxis CNC, Catalogo 1980.

diventata SIEMENS e non alla Canavese.

La ricerca inizia, è vero, ma con poca convinzione e, prima del 1976, la produzione resta in ritardo rispetto alle nuove tecnologie. Dai prototipi sperimentati, a due assi, non si passa a una realizzazione di serie: “il controllo numerico è più semplice, ma non ci si crede abbastanza”¹⁰.

Il sabato, quando con i rappresentanti (i viaggiatori), si raccolgono gli ordini, Martinelli, Campi, Renato Serina, Rapetti tutti segnalano che sul mercato i controlli numerici diventano competitivi.

Canavese controbatte, convinto di poter contrastare, con le sue tornitrici, il controllo numerico sui tempi di produzione.

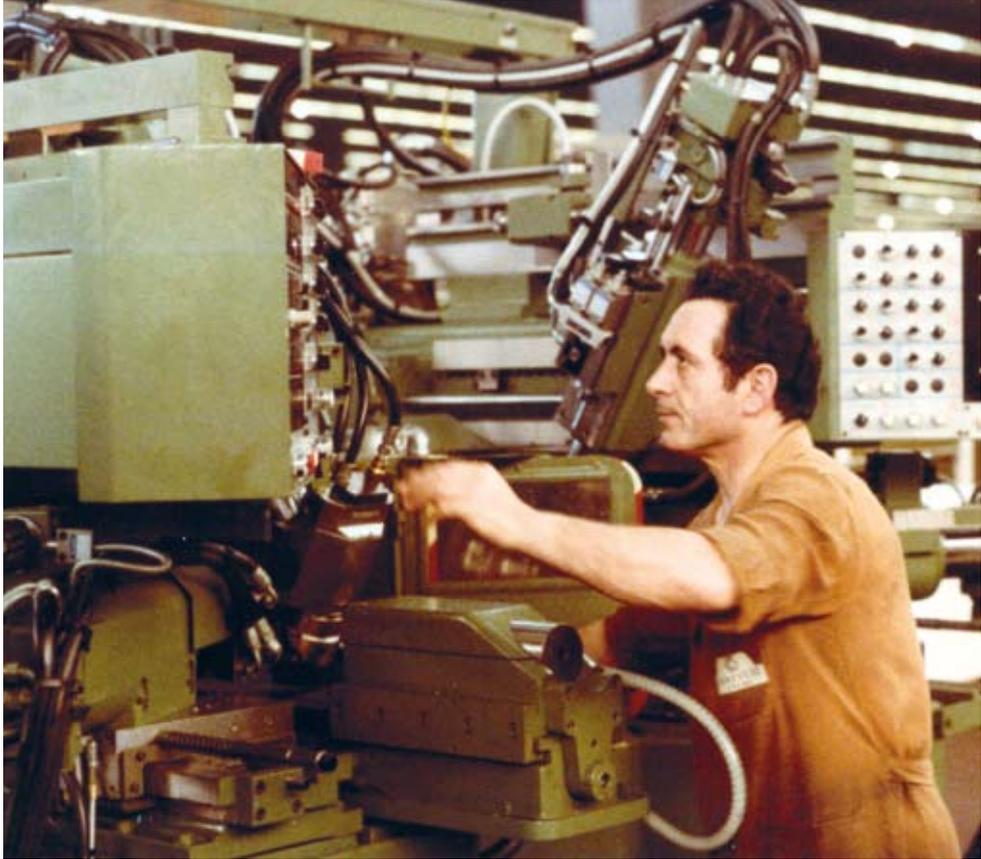
Ma questo vale fino a che le commesse sono di tornitura di milioni di pezzi uguali. Quando cominciano ad esserci richieste per lavorazioni di ventimila, trentamila pezzi, numeri alti ma non milioni, questo non vale più. Così si rischia di perdere una clientela fino a questo momento ‘fidelizzata’¹¹.

Se l’obiettivo è produrre centomila pezzi si lavora per un anno, poi a fine

¹⁰ Gianfranco Cattaneo, intervista citata.

¹¹ Franco Mizzotti, intervista citata.

anno in due o tre giorni si modificano gli attrezzi per passare ad un'altra lavorazione. Mentre con il controllo numerico si cambia in fretta, può bastare un'ora per attrezzare un tornio. Quando le grosse imprese come la Fiat decidono di non fare più magazzino e affidano a terzi, più piccoli, determinate produzioni, le grosse tornitrici non hanno più mercato.



Paolo Guinzoni Confortini alla Fiera Biennale di Birmingham, Regno Unito.

UN BEL BANCALE PER IL CONTROLLO NUMERICO

La ricerca inizia va avanti a lungo in azienda dove è allestito un bel bancale per sperimentare questo nuovo sistema di lavoro. Ma siccome di macchine se ne vendono ancora tantissime e in tutto il mondo, Canavese, col suo carattere 'sanguigno' non cambia produzione.

Luciano Canavese, certamente segnato anche dal difficile momento personale, in particolare dalla lunga malattia della moglie che muore nel '75, non prende decisioni. Eppure è nella Giunta per i Rapporti Economici dell'Associazione Industriali per il triennio 76-79, e nel 1977 accetta anche l'inca-

rico di vicepresidente¹². Utilizza quindi un buon osservatorio delle prospettive complessive del mercato industriale e del territorio cremasco. Anche l'UCIMU preme per la riconversione. Ma l'imprenditore non ama ricevere pressioni e il controllo numerico sfugge al controllo tecnico suo e del Direttore Tecnico Gatti.

“Col controllo numerico, siamo arrivati tardi e con prezzi alti rispetto agli altri concorrenti. I concorrenti non facevano fatica a produrne quantità maggiori delle nostre. Si trattava in fondo di macchine più semplici. Invece con le nostre macchine idrauliche, non erano possibili veloci adattamenti e le vendite sono andate pian piano calando”¹³.

Le scelte nei confronti del controllo numerico sono contraddittorie.

Col controllo numerico tutto è più semplice, il tornio oleodinamico sembra vecchio, finito, e nonostante la ricerca già presente in officina da sei, sette anni, quando arriva il momento della decisione non c'è ancora nessuna macchina a controllo numerico pronta per il mercato. Sul mercato hanno successo le macchine a due assi. E Canavese pensa di vincere con una tornitrice a quattro assi, più valida ma più costosa, difficile da comperare per le aziende artigiane, piccole aziende, magari familiari con la macchina in cantina, come l'indotto Fiat del Piemonte.

“Non se la sentivano, che so, di spendere 400 milioni per una macchina a 4 assi quando ne trovavano magari a 150 milioni. C'era anche un finanziamento statale, ma noi potevamo proporre queste macchine solo ad aziende medie o grandi”¹⁴.

LA NUOVA DIRIGENZA TECNICA

La produzione a Crema è di macchine oleodinamiche, affidabili, ben conosciute, ma ormai obsolete. La proprietà sa di dover prima o poi passare al controllo numerico, ma si tratta di modifiche difficili, si tratta di una rivoluzione tecnica e di gestione.

L'UCIMU, l'associazione dei costruttori di macchine utensili che spinge per il rinnovamento propone/impone un dirigente, l'ing. Gianluigi Lombardi Cerri, come direttore generale per avviare la trasformazione.

Sempre su indicazione UCIMU, entra l'ing. Giuseppe Svegliado, un ottimo tecnico. A questi si aggiungono un nuovo responsabile amministrativo, il rag. Pompeo Cova e per la progettazione del controllo numerico l'ing. Sergio Pagliari.

¹² *La Provincia*, 2 giugno 1976. Il presidente dell'Associazione Industriali è Innocente Bassani.

¹³ Franco Mizzotti, intervista citata.

¹⁴ Luigi Ghilardi, intervista citata.

Mi sono chiesta più volte, scrivendo e trascrivendo conversazioni di ex dipendenti Canavese chi fossero e come si ponessero i dirigenti e i tecnici cui Luciano Canavese, certamente senza entusiasmo, aveva affidato la trasformazione della produzione da macchine oleodinamiche a macchine a controllo numerico. O meglio da macchine gestite elettricamente a macchine gestite elettronicamente, fino alla famosa macchina a controllo numerico a quattro teste, senza necessità di rettifica dei pezzi prodotti, che nelle osservazioni di molti è giudicata troppo bella e troppo cara per il tradizionale mercato delle macchine utensili Canavese.

Alcuni di questi tecnici vengono da fuori, ma non tutti.

Sergio Pagliari¹⁵ viene dalla esperienza alla ICO, il settore ricerca della Olivetti ad Ivrea. Qui gli propongono di andare negli Stati Uniti; il giovane ingegnere cremasco non se la sente di lasciare moglie e figlio e accetta la proposta di Canavese. All'età di trent'anni si applica alla progettazione di una macchina a controllo numerico e cerca una soluzione diversa, più valida di quelle disponibili sul mercato ed è con lui che mi confronto.

Si percepisce all'interno aria di crisi. Non c'è coerenza negli investimenti, capita che manchi il fido per pagare i dipendenti e che i soldi si trovino proprio all'ultimo minuto. Gli Istituti Bancari vedono crescere i debiti e Canavese deve giustificare l'indebitamento per gli investimenti nella ricerca. Deve garantire che il fido 'serve solo per le nuove macchine' e all'inizio convince gli Istituti di Credito.

In due anni di lavoro si porta a Hannover il nuovo quattro assi, più veloce: "Il primo tornio al mondo". Per produrlo occorrono capitali. Gli investitori ci sono, proposte di acquisto di quote della società che significano apporto dei miliardi necessari, ma sono proposte che chiedono di poter avere il controllo finanziario. Come può Canavese, con la sua modalità di proprietario/produttore/dirigente, con la piena responsabilità personale di tutto il processo dalla produzione alla vendita, alla assistenza, rinunciare alla maggioranza nella società? Come può accettare di passare ad altri il 51% del controllo?

Solo le grosse aziende sono da subito interessate alla nuova macchina. Arrivano commesse per 4 nuovi torni X alla Fiat, commesse dalla Renault. Ma occorre tempo per trasformare il mercato.

Anche la pratica aziendale della gestione finanziaria è in questo periodo ancora legata a modalità confuse, a scelte padronali intuitive. Le macchine all'estero sono vendute non direttamente, ma tramite agenzie. Sono ostili ai

¹⁵ Sergio Pagliari (1949), conversazione a cura di A. M. Zambelli, ottobre 2011.

cambiamenti anche le aziende interne che producono parti per le tornitrici. L'azienda di Caccialanza, con circa 60 dipendenti, prepara l'armadio del cablaggio elettrico. Si tratta di prodotto complesso, di un meccanismo sicuro prevedibile nei costi e nei tempi di produzione e modifica. Il controllo numerico prevede la sostituzione dell'armadio del cablaggio elettrico con un Controllore Logico Programmabile, un PLC, piccolo, semplice nella struttura, ma modificabile ogni volta in modo diverso, non prevedibile in costi e tempi, e questo mette in crisi l'azienda di Caccialanza che non servirebbe più, non dovrebbe più 'cablare' e quindi diventa anch'essa una presenza 'ostile' al cambiamento. Canavese stesso, che non conosce questo nuovo linguaggio del controllo numerico, dà battaglia per restare 'padrone della situazione'; non riesce a dominare personalmente la nuova modalità di produzione e la nuova dirigenza non è libera di agire e muoversi.

Luciano Canavese conosce le sue macchine, le sa 'ascoltare', ne individua imperfezioni solo sentendone rumori e vibrazioni, sa progettare modifiche, e da sempre, con l'aiuto di Gatti, risponde alle richieste dei clienti. Anche la presenza costante di Gatti, che è sostituito nella direzione tecnica da Svegliardo, ma è rimasto come consulente, conferma la scelta di 'non decidere' tra vecchie e nuove tecnologie. Le nuove macchine sono da 'capire' richiedono un nuovo linguaggio tecnico, una nuova mentalità.

Gli altri titolari procedono in modo non coerente con le esigenze delle nuove tecnologie: Graziana Canavese che gestisce i rapporti commerciali prende impegni con i clienti e preme per le consegne contando su soluzioni tecniche e tempi non sempre possibili; mentre l'ing. Vacani, direttore amministrativo, si trova in difficoltà nel garantire gli acquisti corrispondenti.

Insomma convivono modernità e vecchie modalità.

Prima o poi questi nuovi ingegneri se ne vanno e rinunciano e di questo Paggiari si rammarica: "Bastava crederci. Per trasformare occorre investire e gli Italiani non investono, se mai oggi preferiscono portare i soldi all'estero e poi non ci credono, non credono nelle trasformazioni".

TROPPO TARDI

Il ritardo nella scelta è innegabile e il rappresentante Martinelli lo conferma: "La Ducati Moto ci aveva già sollecitato, e parecchio tempo prima, al controllo numerico. La Ducati Moto era una azienda ENI in *deficit* e, a fine anno, senza soldi. Per cercare di ridurre i costi mandano un ingegnere e, parlando con lui, riesco a indicargli la macchina giusta. Era un buon accordo ma con la richiesta di inserire il controllo numerico per poter fare subito l'ordine. Viene persino a Crema con me per parlarne con Canavese che però non accetta:

«Andiamo avanti con le macchine idrauliche»¹⁶.

La precisione della lavorazione è buona, la velocità alta. E il caricamento automatico è risolutivo per gli artigiani. Ma le macchine idrauliche hanno bisogno di far passare il pezzo alla rettifica. Col controllo numerico la precisione è al millesimo, indipendentemente dalla velocità e non serve un secondo passaggio. Certo, rispetto alle macchine idrauliche, la produttività del controllo numerico è da bilanciare con altri elementi.

I NUOVI TECNICI, UN CORPO ESTRANEO

Alla decisione di passare al controllo numerico con la nuova direzione, esperita nel settore delle nuove tecnologie, l'azienda non reagisce bene. È indicativo che con 100 macchine idrauliche pronte in magazzino il personale venga messo in cassa integrazione.

Ne parla anche Roberto Campi sottolineando la reazione non positiva dei diversi gruppi di lavoro. L'inizio della produzione del controllo numerico risale al 1976, 1977 con l'arrivo dell'ing. Lombardi dalla ditta Melzi di Voghera. «Vero il ritardo nel controllo numerico, ma le macchine Canavese, se pur in modo ridotto sono andate avanti ancora 15 anni. In pochi mesi, ma senza preavviso cominciamo a sentire la crisi, passiamo da trenta a quindici macchine al mese vendute, e poi l'anno dopo il numero si dimezza ancora. Contemporaneamente restiamo indebitati sia con le Banche che con i fornitori. Miliardi di debito con la Popolare, con le ditte che forniscono il materiale per il sistema oleodinamico (le centraline) e per le componenti elettroniche»¹⁷.

L'azienda Canavese nel suo complesso non ha esperienza nel settore tale da garantire la solita efficienza e precisione. Inoltre è periodo di crisi generale: la Olivetti produce torni Antares a controllo numerico, più semplici e veloci da preparare, eppure fallisce miseramente nel giro di un anno col suo controllo numerico. Il momento scelto per la riconversione è difficile. Si cerca di ovviare ai ritardi con esperti esterni, ma è già periodo di riduzione delle vendite e i costi per mettere in cantiere nuove tornitrici, spese per i progettisti e spese per produrre la macchina sono molto forti e difficili da ripianare.

Canavese preme, fa fretta anche sui collaudi per poter riscuotere i pagamenti, non può lasciare tempi di attesa come sperimentano i tecnici in assistenza.

I nuovi dirigenti entrati per riconvertire l'azienda vengono percepiti come «mancanti di rispetto», non si tratta di alzare la voce o dirigere, questo lo faceva anche Canavese, ma i loro interventi non sono ben visti. Ci sono di-

¹⁶ Franco Martinelli, intervista citata.

¹⁷ Roberto Campi, intervista citata.

pendenti che non accettando le loro critiche si licenziano.

Gli operai si chiedono anche perché non si utilizzino le competenze eccellenti interne all'azienda; infatti Gatti, in pensione dal 1978, continua come consulente ad andare in officina e ad intervenire sulle questioni tecniche.

Perché cercare all'esterno? I nuovi arrivati sono visti come un corpo estraneo: 'Noi lavoriamo con precisione, al centesimo e loro sono senza esperienza'. Le loro scelte non vengono condivise 'non hanno niente a che vedere con la meccanica', 'l'Ufficio acquisti è costretto a comperare e comperare'. Sono commenti duri: "L'operaio vedeva che le cose non potevano andare bene; era gente che si faceva i fatti suoi, mentre dentro Canavese tutti ci tenevano al lavoro. Noi così li giudicavamo, e comunque se ne sono andati via prima della crisi grossa. Non sono stati lì fino alla fine. Canavese invece ha orgogliosamente rifiutato fin che ha potuto la Cassa Integrazione, anche di fronte alla crisi del settore. Gli anni d'oro della Canavese non si possono dimenticare"¹⁸.

AUTOCRITICA

Critico sulla operazione di rinnovamento è anche lo stesso Luciano Canavese¹⁹ che lega la crisi alla fine del sodalizio con Gatti. "La grande rivoluzione aziendale è venuta quando Gatti ha dovuto lasciare. Ho sbagliato a lasciare carta bianca ai nuovi ingegneri. Hanno realizzato il tornio a controllo numerico a 4 assi, 4 assi che nessuno voleva; se fossimo andati sul due assi classico avremmo avuto un buon mercato. Ci sono stati errori anche nella gestione". Critica anche la scelta del Magazzino che, dice, avrebbe dovuto essere svuotato ciclicamente. Invece "facevamo magari trenta macchine senza calcolare il 'residuo bellico', cioè i resti delle attrezzature avanzate da sostituzioni o modifiche mirate. Era un grosso investimento di capitali. La ricambistica era importante ma è stato un errore tenere in deposito, dovendo produrre trenta macchine, materiali grezzi per altri quindici torni. Sono errori a cui si pensa dopo. Il magazzino era saturo. E la produzione non poteva essere giustificata dai soli ricambi".

"Il Cremasco non era un territorio con aziende da cui rifornirci. Non avevamo niente sul territorio. Noi facevamo tutto all'interno. Tutto era fatto in azienda e con le nostre macchine non potevamo esternalizzare niente. In realtà è così negli anni '60. Già negli anni '70, per accelerare le consegne, si inizia ad utilizzare qualche componente prodotto all'esterno".

¹⁸ Valmore Vailati, intervista citata.

¹⁹ Luciano Canavese, intervista citata.

Alla fine Luciano Canavese non rinuncia a commentare che, se il Controllo Numerico è preciso al micron e non richiede messe a punto, lavora però solo un utensile per volta mentre ‘i nostri torni’, quelli oleodinamici, attaccano il pezzo da più parti, con tempi di produzione molto ridotti.

MESSE A PUNTO LUNGHE E DIFFICILI

Chi deve installare macchine o andare in assistenza vede alcuni elementi di difficoltà: le macchine collaudate ‘troppo’ velocemente implicano poi una messa a punto lunga e difficile e di conseguenza costi maggiori del previsto. A volte, per la fretta di consegnare, i collaudi vengono resi più rapidi e convincenti con opportuni pranzi per i controllori-clienti. Le difficoltà sono poi per chi va in assistenza e si trova i torni che non realizzano i risultati garantiti.

Nel 1981 Walter Bianchessi è in assistenza alla ditta iugoslava POBJEDA dove un tornio non esegue i pezzi come da contratto. Per sei mesi i tecnici vanno avanti e indietro senza ottenere i risultati garantiti, cioè le tolleranze di lavoro: la planarità, la rugosità, il parallelismo, la concentricità dei fori, e i tempi di lavorazione del pezzo. Finalmente l’ingegner Mania decide di andarci di persona con Bianchessi e con l’attrezzista Dante Cè per risolvere il problema.

“Fatto il passaporto, siamo partiti alla quattro di mattina e, dopo dodici ore di viaggio in macchina, siamo arrivati alla ditta; accolti da due guardie armate e accompagnati così davanti alla macchina. Il cliente ci ha dato una settimana di tempo in tutto per le modifiche a portautensili, alesatori e supporti camme, agli utensili e ai cicli di lavoro per l’attrezzista.

Fatte le modifiche e numerosissime prove di lavorazione (circa 2500 i pezzi da provare: pulegge per la pompa ad acqua della Mercedes, difficili da tornire e con tolleranze molto strette), sempre controllati da cinque loro ingegneri per dieci giorni di fila, abbiamo finalmente dato la dimostrazione delle perfette qualità della nostra macchina, cosa che gli altri non erano riusciti a fare”²⁰.

Tornano contentissimi della bella figura fatta, ma arrivati a Crema, nel novembre 1981, trovano la ditta che incomincia a fare i conti con la prima grossa crisi.

²⁰ Walter Bianchessi, intervista citata.

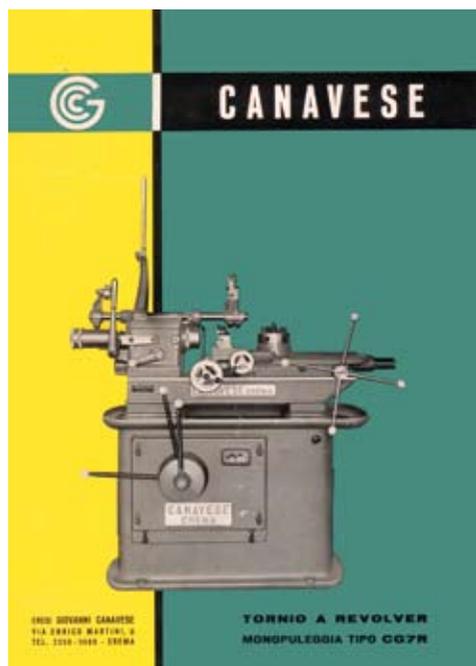


Foto aerea dell'intero complesso Canavese (Foto di Paolo Canavese). 2009.

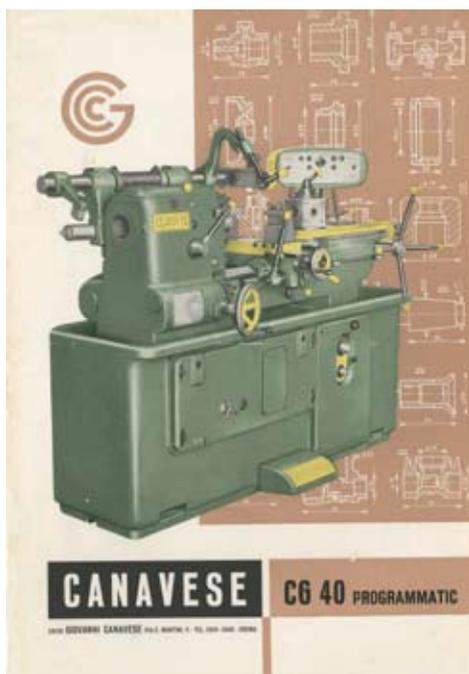




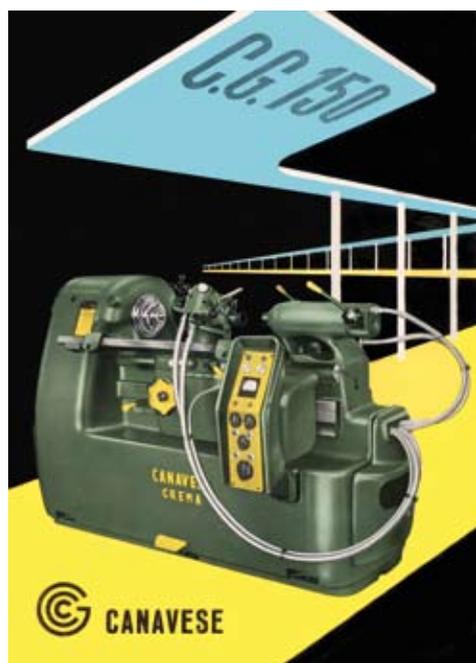
Nelle foto Luciano Canavese con clienti cinesi alla Fiera di Milano del 1974.



Catalogo 1950, copertina con Tornio CG 7 R.



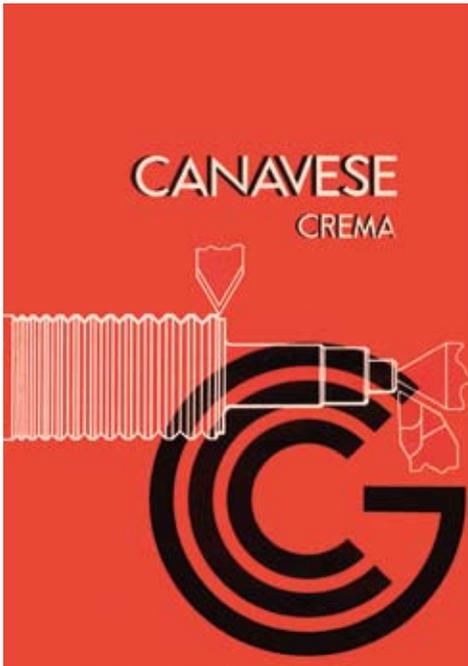
1953, Tornio a revolver CG 40 Programmatic.



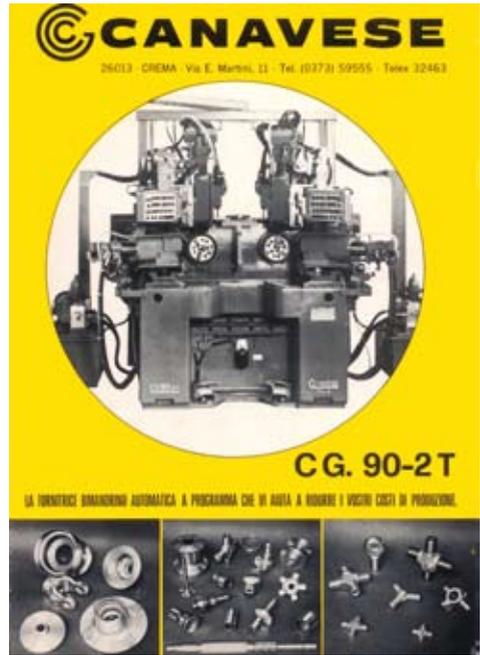
1956, Tornio CG 150.



1960, Tornio CG 150.



Catalogo 1966, copertina con logo.



1975, Tornio Bimandrino CG 90 2T.



1978, Tornio a Controllo Numerico.



1978, indicazione dei mercati internazionali.

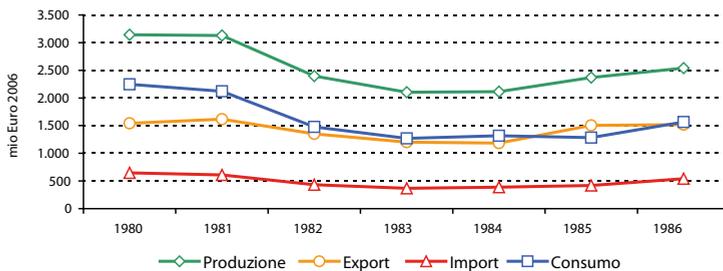


Luciano Canavese. 1970.

LA CRISI ALL'IMPROVVISO: I TENTATIVI DI RIPRESA DOPO IL 1981

So di non avere titolo per tirar conclusioni sull'argomento ma quello che ho raccolto sugli anni della crisi Canavese è lo scontro, senza mediazioni, tra vecchio e nuovo. Non si tratta di età ma di modo d'essere, si pensa che a cambiare debbano essere le macchine, le tecniche di produzione e invece si tratta di decidere se 'lavorare' è fare soldi o produrre cose, costruire beni. Il che mi pare una trasformazione difficile almeno quanto volere la parità per le donne o poter fare l'amore senza rimanere incinte.

Luciano Canavese è chiaro su questo: oggi l'imprenditore non è un tecnico, ma un esperto di finanza che, se la sua azienda non rende, la chiude; ieri invece avrebbe detto: «Non rende? Faccio di tutto per farla rendere» e per ogni momento di crisi avrebbe cercato nuove produzioni, nuove soluzioni. Per questo le fabbriche spariscono dal nostro territorio. Bonaldi, Ferriera, Canavese: un'altra mentalità, una mentalità da costruttori, tutti orgogliosi del proprio lavoro, attenti all'aspetto tecnico per risolvere i bisogni dell'utente; per questo 'va a ramengo', cioè chiudono¹.



Flexible manufacturing system 1980, 1986. Le macchine diventano più piccole ma più flessibili. Diagramma UCIMU.

FLESSIBILITÀ, MEGLIO DECLINARLA IN INGLESE:

FLEXIBLE MANUFACTURING SYSTEM

Nel 1979 le macchine utensili italiane sono al quarto posto nel mercato delle esportazioni, con più dell'8% del mercato internazionale. Nelle aziende metalmeccaniche i lavoratori contrattano le scelte aziendali sull'orario, sulla definizione dei profili professionali, ma anche sulla organizzazione del lavoro, sulle ipotesi di ampliamento o ristrutturazione. Sognare sviluppo è possibile. La crisi petrolifera del 1973 ha scosso definitivamente l'impianto del sistema

¹ Luciano Canavese, intervista citata.

economico internazionale e le nuove tecnologie informatiche offrono soluzioni davvero innovative.

Le grosse aziende, di fronte a un mercato turbolento, scaricano sull'indotto le richieste di flessibilità della produzione.

La ricerca di macchine automatizzate, a controllo numerico, corrisponde alla necessità per le piccole imprese di modificare velocemente la produzione. L'automazione flessibile, l'FMS (*Flexible manufacturing system*) sulla carta promette miracoli ma è difficile da organizzare, scardina competenze e atteggiamenti culturali, richiede più capacità di controllo e programmazione che competenze tecniche e pratiche. Insomma non si può fare senza cambiare la testa delle persone.

I dati dei primi anni ottanta indicano, immediatamente, una flessione per le macchine utensili: il Giappone, il primo produttore internazionale, entra con prepotenza al terzo posto sul mercato interno italiano.

L'azienda Canavese è una impresa familiare, come lo sono la maggioranza assoluta in Italia di quelle sopra i cinquanta dipendenti. Aziende con senso di identità e spirito di sacrificio che favoriscono una preziosa trasmissione di *know-how* da una generazione all'altra, anche se, con la terza generazione, spesso la continuità familiare entra in crisi. Quasi impossibile per queste imprese rinunciare al controllo dell'azienda, anche di fronte a promesse di investimenti. Un altro dato generale è la lealtà nei confronti degli altri membri dello stesso distretto industriale e un diffuso atteggiamento di cameratismo e di responsabilità verso i lavoratori, i propri dipendenti. La solidarietà è anche generale, civica e nel cremasco è documentabile, ma non impedisce un ricorso alla facile evasione fiscale, all'utilizzo diffuso di economia sommersa².

L'azienda Canavese è inserita nel tessuto industriale cremasco, l'isola giovane della provincia di Cremona che Piero Carelli racconta e documenta nel suo libro *Crema tra crisi e riscatto* del 1998: un territorio di industrie meccaniche di dimensioni medio piccole, con una disoccupazione giovanile sul 4%, in aumento rispetto alle altre zone della provincia di Cremona, anche

² Paul Ginsborg, *L'Italia del tempo presente*, Einaudi editore, 1998, (p. 31, Indagine della Banca d'Italia del 1993). Altro dato rilevato: "Alla terza generazione la continuità familiare tendeva a entrare in crisi profonda e i problemi di successione divenivano causa di discordie e sofferenza, da qui ridimensionamento e riduzione drastica della forza lavoro per superare le difficoltà". Gli anni più duri sono quelli tra il 1980 e il 1986. Inoltre le aziende cominciano a sradicarsi dal territorio e a spostare produzioni all'estero.

L'autore evidenzia in questo quadro ombre notevoli. I piccoli imprenditori prosperano, non solo grazie alla propria abilità, ma anche alla facilità con cui evadono il fisco, fino alla stretta degli anni 90. La diffusione produce danni ambientali e si utilizzano contratti a termine senza tutela pensionistica e molta economia sommersa.

per la presenza di fasce giovanili più numerose³. Un territorio dove, secondo i dati Censis del 1983 i giovani imprenditori affermano 'di farsi i fatti loro' e di non aver fiducia in nessun altro, nemmeno in associazioni qualsivoglia, in categorie o gruppi sociali⁴. Al contrario Luciano Canavese aderisce alla Associazione dei Costruttori di Macchine Utensili, l'UCIMU e lavora con l'Associazione Industriali, anche con incarichi organizzativi e come vicepresidente dell'area cremasca.

Per favorire l'occupazione giovanile da Canavese si utilizza la legge 285⁵. Il Consiglio di Fabbrica valorizza sul giornalino interno *Fabbrica Nuova* la scelta dell'azienda, una delle poche nel cremasco a concludere con l'assunzione di 13 giovani il periodo di formazione che prevede, dentro l'orario di lavoro, due ore al giorno di lezione organizzate in collaborazione con la Scuola Serale Popolare di Commercio di Crema. L'intervista⁶ riportata su *Ipotesi 80* testimonia della forte convinzione dell'imprenditore cremasco sulla necessità di consolidare la tradizione di competenza professionale delle scuole tecniche cittadine.

Supplemento al n. 9 del 10 Dicembre 1980 dell'«Eco del Popolo»
Giornale Cremonese del P.S.I.
Spedizione abbonamento postale gruppo III - Mensile
Pubblicità inferiore al 70%

Redazione
Fendi, 2 - Tel. 57296

Abbonamenti:
Annuo L. 4.500 - Sostitutore L. 6.000

IMPREDITORI

COSÌ PARLÒ CANAVESE

POSITIVA LA 285. È IMPORTANTE SAPER PERDERE. IL SINDACATO DEVE PRENDERE ATTO DELLA RICETTA LUCCHINI. IL COMPRESORIO CREMASCO NON HA DATO FRUTTI.

di Antonio Grassi

Luciano Canavese, classe 1928, è il titolare di un'industria che, senza paura di smentite, può essere considerata tra le punte di diamante dell'imprenditoria cremasca. La fabbrica è distrutta nel 1932 a Milano e risorge nel 1943 a Crema. Attualmente occupa 243 persone e produce torni di altissima qualità che vengono esportati in tutto il mondo. Da notare che tra tante aziende in crisi e con operai in cassa integrazione, la «Canavese» gode ottima salute.

Lei è uno degli imprenditori più rappresentativi del cremasco ed è stato uno dei pochi (forse l'unico) ad applicare con fiducia la 285. Come mai gli altri imprenditori non l'hanno seguita su questa strada? È soddisfatto della scelta intrapresa o ha da raccomandare qualche cosa? Riferirebbe l'esperienza?

In effetti la Canavese non è l'unica ad aver utilizzato la 285 in Regione, ma certamente è stata la prima.

Mi risulta che attualmente altre aziende della n. prov. in cui stanno attuando corsi. Indubbiamente quando decisi di utilizzare la legge che doveva dare occupazione si segue a pag. 13

Ipotesi 80, dicembre 1980, intervista di Antonio Grassi a Luciano Canavese.

ANCHE PER FARE IL PAPÀ SERVE DEL TEMPO

L'azienda deve modificare, rinnovare la produzione e quindi si deve discu-

3 Corna Pellegrini, *Cultura imprenditoriale e nuovo sviluppo economico nell'area cremasca*, Consorzio cremasco dei comuni, giugno 1989.

4 Nicola Melillo, in Corna Pellegrini, *Cultura imprenditoriale e nuovo sviluppo economico nell'area cremasca*, opera citata, pp. 25-30, dati tratti dal rapporto Censis 1983.

5 *Provvedimenti per l'occupazione giovanile*, Legge 1° giugno 1977, n. 285.

6 Vedi *Ipotesi 80*, intervista riportata in allegato.

tere di turni, di straordinari, di redistribuzione del reddito, di vivere il tempo libero. Sempre sul giornalino della Canavese escono articoli sul lavoro straordinario⁷. I lavoratori si sentono cittadini, quindi impegnati non solo dentro l'azienda; si vivono anche come genitori, come persone che devono dare un contributo di trasformazione e di rinnovamento alla propria comunità. Partecipare alla vita cittadina, alle associazioni è anche un dovere. È il periodo del diritto allo studio riconosciuto con le '150 ore' all'anno pagate⁸. Il controllo degli straordinari è interpretato come richiesta di tempo per questa vita esterna alla fabbrica.

IL 5° LIVELLO PER GLI OPERAI

All'interno l'attenzione è a conservare la professionalità. Nelle aziende aumentano i ruoli intermedi, aumentano sia il lavoro autonomo che le forme flessibili di contoterzismo⁹. Il Consiglio di Fabbrica chiede in particolare di differenziare il 5° livello operaio, cioè premiare determinate competenze meccaniche, anche se questo comporta un aumento del costo del lavoro. D'altro lato l'azienda si presenta in fase di crescita.

SORPRESA E SCONCERTO DI FRONTE ALLA CRISI

Come nella produzione di macchine utensili si scontrano il vecchio e il nuovo, così avviene anche nella gestione finanziaria. Luciano Canavese, sicuro delle commesse e dei suoi prodotti, si carica di nuovi impegni finanziari per ampliamenti, miglioramenti, nuovi investimenti senza ricorrere a garanzie legate ad ipoteche sui beni. Non utilizza, e nel cremasco è in buona compagnia (come rileva Corna Pellegrini) nuovi strumenti per accedere al credito che permettano di diluire nel tempo gli oneri. Le sollecitazioni a cercare di introdurre nell'azienda nuovi capitali gli vengono non solo dalle banche, ma anche dal Consiglio di Fabbrica e i documenti dell'azienda confermano

⁷ *Fabbrica nuova*, Crema 1980, periodico citato, *A chi giova?* (il lavoro straordinario): "I lavoratori sono favorevoli allo straordinario [...] il più delle volte per potersi iscrivere nella lista dei buoni. O perché non capisce l'importanza di impegnarsi nel proprio paese, lavorare per la società (es. famiglia-quartiere-comune) in modo che dopo le ore di fabbrica l'individuo abbia un impegno e non un momento di inattività e nullità. Sì al lavoro straordinario ma eccezionale, a tempo determinato, [...] concordato con le R.S.A. (Rappresentanze Sindacali Aziendali)".

⁸ Col Contratto Nazionale Metalmeccanici del 1973 viene introdotto per i lavoratori dipendenti un nuovo diritto a permessi che sospendono la prestazione di lavoro per poter accedere a corsi di studio. Col contratto 1976 vengono elevati a 250 ore triennali, comprensive delle prove di esame, ma con la condizione che le ore di permesso rappresentino non più dei 2/3 delle ore di corso. Questa impostazione si fonda sulla costituzione a livello aziendale di un monte ore triennale di permessi retribuiti (pari a 30 ore per il numero di dipendenti in forza), da cui possono pescare tutti i lavoratori con un'assenza massima contemporanea del 2%.

⁹ Corna Pellegrini, opera citata.

l'intenzione duplice di completare gli investimenti previsti per ampliare e migliorare e insieme di inserire nuovi capitali per ridurre il debito.

A distanza di tempo da quegli anni, i protagonisti della vicenda sottolineano la difficoltà per chi fosse dentro l'esperienza Canavese ad accettare che il mercato non premiasse i buoni torni prodotti e la qualità dei servizi connessi. E infatti i dipendenti che escono da questa 'scuola professionale' per mettersi in proprio realizzano prodotti di alta tecnologia, specializzazioni mirate, oppure progettazione, oppure servizi di assistenza e manutenzione, aziende importanti anche se in genere di piccole dimensioni.

Gli articoli su *La Provincia* riescono a rendere la sorpresa, quasi uno sbalordimento di fronte alla crisi. Le Banche sembrano cambiare improvvisamente atteggiamento verso un cliente sempre giudicato solido e affidabile; si mobilita l'amministrazione comunale col sindaco Ferruccio Bianchessi; vengono coinvolti il vescovo Libero Tresoldi e i parlamentari cremaschi Fiorenzo Maroli, Maurizio Noci e Paolo Zanini.

NIENTE STIPENDIO A DICEMBRE

Nel dicembre 1981 Adolfo de Poli si reca in banca per ritirare lo stipendio e non lo trova versato. La banca non ha accreditato il salario a nessuno. Questo primo impatto con il nuovo atteggiamento nei confronti del credito all'azienda è sconcertante. Eppure le banche, hanno coperto fino a quel momento ogni spesa, bastava una telefonata e Luciano Canavese era accolto a braccia aperte sia alla Popolare di Crema che alla Cassa Rurale di San Bernardino¹⁰.

Sconcerto perché nessuno aveva pensato a possibili crisi, ci si accorge a cose fatte, senza segnali evidenti né interni, né esterni all'azienda. Carlo Anelli vede gli investimenti grossi del capannone, del magazzino e presume un aumento di produzione e invece è crisi, crisi per tutto il settore, anche per i controlli numerici.

In realtà qualche segnale si dovrebbe leggere. Alla Fiera europea di Hannover del 1981 si vende poco. "Avendo ancora sul pavimento troppe macchine tradizionali da completare rispetto ai pochi clienti. La concorrenza è già avanti"¹¹.

Le banche hanno sempre sostenuto l'impresa. Quando, secondo i creditori, gli interessi passivi diventano troppo alti bloccano i finanziamenti e la capofila è la Banca Popolare. Probabilmente la valutazione dei bilanci di fine anno

¹⁰ Franco Mizzotti, intervista citata.

¹¹ Carlo Anelli, intervista citata.



Il tornio a quattro assi a controllo numerico in fiera ad Hannover nel settembre 1981. Tecnico Walter Bianchessi.

suscita perplessità. I bilanci possono sembrare non realistici, gonfiati appunto per ottenere i mutui attivati per ampliare le officine, costruire la mensa, investire nella ricerca, e nelle nuove assunzioni.

Senza preavviso, almeno senza alcun elemento evidenziato dalla stampa locale¹², scoppia nell'autunno 1981 il caso della Canavese.

Il 16 dicembre 1981 l'Assemblea dei dipendenti dà mandato al Consiglio di Fabbrica, alla FLM e alle Organizzazioni Sindacali di assumere iniziative per salvare l'azienda e il suo patrimonio tecnologico-produttivo-professionale¹³. Sono in pericolo oltre duecento posti di lavoro, scrive Sergio Lini su *La Provincia*¹⁴. Il sindaco Bianchessi e i parlamentari cremaschi si incontrano con i proprietari e con il Consiglio di Fabbrica in Canavese per studiare i passi da compiere anche al Ministero del lavoro. Si vuole trovare la soluzione per superare la crisi che giudicano non dipendere dall'azienda ma solo dal mercato.

LA CRISI ARRIVA VELOCISSIMA E BISOGNA USCIRNE

La scelta Canavese è il Concordato per Cessione di Beni. E la costituzione di una nuova società basata sui beni immobiliari della famiglia Canavese.

¹² Ricerca sui documenti dell'Archivio Storico informatizzato de *La Provincia*.

¹³ Componenti del Consiglio di Fabbrica: Giulio Zambelli, Gabriele Molaschi, Roberto Branchi, Giovanni Leoni, Giuseppe Capetti, Mariateresa Ogliari.

¹⁴ *La Provincia*, 19 dicembre 1981.

La nuova società, Canavese S.r.l., dovrebbe pagare un affitto per l'azienda e comperare il materiale; i lavoratori si ridurrebbero ad una quarantina e il tempo per rientrare verso i creditori è previsto in cinque anni. Per i creditori è troppo lungo il periodo, Per i sindacati e il Consiglio di Fabbrica è troppo poco quello che la nuova azienda offre in termini di occupazione e garanzia di stipendi, anche arretrati. Si cerca di ottenere la Cassa Integrazione Straordinaria che permetterebbe l'uscita delle maestranze che nei due anni di protezione salariale potrebbero cercare nuove occupazioni. Ben pochi infatti dopo due anni saranno ancora in cassa.

La trattativa nella prima fase è spigolosa, ma senza scioperi. La Banca Popolare rifiuta tutte le offerte iniziali che giudica a rischio di fallimento e chiede l'aumento della quota della famiglia Canavese; spinge e molto perché si introduca capitale consistente.

Anche la posizione del sindacato è di pressione sulla proprietà perché investa propri capitali o lasci spazio ad altri investitori. L'imprenditore afferma invece con vigore di avere agito in modo opportuno rifiutando di ipotecare i propri beni a garanzia dei fidi bancari. Lo scontro tra Istituti di Credito e Azienda è infatti legato anche al rifiuto dell'imprenditore di accettare prelievi o ipoteche che garantirebbero i finanziatori ma a danno dei dipendenti che sono creditori privilegiati. Il rifiuto di ipoteche va a loro vantaggio e infatti, alla fine questi recupereranno tutte le loro spettanze.

Il primo passo è la richiesta di Amministrazione Controllata e di Cassa Integrazione Speciale per i dipendenti. L'Amministrazione Controllata è lo strumento tecnico per bloccare eventuali iniziative di pignoramento da parte di singoli creditori, magari portatori di crediti di minore entità. Così i crediti vengono congelati. Con la legge sulla Riconversione Industriale e con la Cassa Integrazione gli oneri finanziari a carico dell'azienda sono destinati a diminuire per consentire così la ripresa. E questo i creditori privilegiati, i dipendenti, lo vogliono fortemente. Ma i creditori privilegiati non possono votare e quindi si tratta di convincere gli altri che, attraverso un piano di risanamento, si può proseguire l'attività. I lavoratori sanno bene che il piano di salvataggio richiederà anche a loro dei sacrifici e, forti del fatto che Canavese non ha mai goduto di sostegni economici statali o regionali, fanno pressione sulle istituzioni, sul sistema bancario, sulla Associazione Industriali. Insomma, non possono limitarsi tutti a guardare.

Sulla stampa appare a tutta pagina un manifesto dell'UCIMU rivolto a mondo politico, imprenditori, sindacati sulla necessità di impegno *Per una politica di investimenti nel settore della macchina utensile.*



LE DANICHE
DI CREMA
ARRAFFANO
SOLDI

IL SINDACATO
IN TUTTE LE CATEGORIE
TUTTO IL

Sindacato Pensatori Italiani
di tutte le categorie

NO A I
TICKET
SI A
RIFA.

C.d.F. CANARVE

CREMA

Manifestazione sindacale nella fase di crisi aziendale, 1982. Da sinistra: Antonio Melada, Clemente Nichetti, Agostino Scalpelli, Roberto Branchi, Annibale Denti, Arnaldo Triassi, Adolfo De Poli.

Il 23 giugno 1982 viene accordata la Cassa Integrazione Speciale e il curatore prof. Piantelli¹⁵ ritiene di poter così continuare la procedura di Amministrazione Controllata.

GENNAIO 1983. CONSIGLIO COMUNALE APERTO

La città è spaventata. Molte fabbriche sono in crisi. I dipendenti Canavese in Cassa Integrazione a zero ore sono 175, ma sono solo una piccola parte dei 1196 sul territorio cremasco.

Nei documenti del Consiglio di Fabbrica si sottolinea l'assurdità di lasciar fallire una azienda che ha un ruolo pilota non solo per la produzione ma anche per la capacità di assorbire manodopera qualificata nell'area tecnica. Sono infatti ben 97 i dipendenti inquadrati come impiegati (120 gli operai). Si accusa anche la proprietà di non aver saputo o voluto avviare la riorganizzazione industriale seguendo criteri che permettessero di usufruire dei benefici legislativi proposti dalle norme nazionali (Leggi 675 e 687). Quasi si giustifica la scelta delle banche di aver chiuso le operazioni: "una opportunità più o meno discutibile"¹⁶.

Nel Consiglio Comunale sui problemi dell'occupazione del febbraio 1983, aperto agli interventi dei cittadini, Luciano Capetti espone la situazione a nome del Consiglio di Fabbrica. I dipendenti Canavese in questa situazione per poter cercare sostegno e contributi pubblici e privati a favore dell'azienda hanno acquisito anche competenze giuridiche, bancarie, amministrative e si rendono conto che occorre partire dalla nuova società, la Canavese Italiana S.p.a.; si dichiarano anche disponibili a partecipare, "non certo in misura massiccia, ma efficace" all'aumento di capitale. Fanno proposte per salvare le due ultime costose realizzazioni, la mensa e il reparto verniciatura, decisamente sottoutilizzate. Pensano ad utilizzatori esterni, anche non direttamente legati all'azienda per non lasciar morire o invecchiare queste nuove strutture che hanno tutte le carte in regola per funzionare.

Il 1983 è l'anno delle tensioni. I creditori, un gruppo di loro, si rivolgono al tribunale in toni durissimi contro la società Canavese che è Canavese Italiana S.p.a.¹⁷ dal dicembre 1982 (omologata nel gennaio 83).

In luglio il Consiglio di Fabbrica e la famiglia Canavese si lanciano accuse

15 Il Tribunale di Crema affida l'incarico di curatore della Procedura al prof. Angelo Maria Piantelli.

16 Scheda a firma Consiglio di Fabbrica Canavese, allegata ai documenti del *Consiglio Comunale aperto sui problemi dell'occupazione*, 14 febbraio 1983.

17 Canavese Italiana S.p.a. Soci: Danila Canavese (la figlia di Luciano Canavese), Gianfranco Vacani (marito di Graziosa Canavese) Italo Caccialanza e Alfredo Morari. Entrano in azienda anche i figli di Graziana e Luciano Canavese.

reciproche di slealtà, di mancato rispetto dei patti. Il dialogo che nei fatti ha sempre contraddistinto il rapporto in questa azienda tra proprietà e lavoratori sembra rompersi. Sulla stampa appaiono comunicati sindacali allarmati rispetto alla ripresa produttiva dell'azienda e al graduale riassorbimento di parte dei dipendenti; e duri sono i giudizi di Luciano Canavese sul sindacato e sui lavoratori perchè in questo periodo non danno il massimo impegno. La questione finanziaria è pesante. Le esposizioni finanziarie aumentano; le banche fanno due conti e cercano di salvare il salvabile. Gli ordini acquisiti ci sono, valgono davvero vari miliardi; ma molto denaro è legato alle filiali



Corteo di dipendenti Canavese e aziende interne a sostegno delle richieste sindacali, 1982.

estere e con questa situazione di debito le agenzie estere vengono chiuse e così si rallentano i pagamenti che passano attraverso la finanziaria svizzera INMADI.

I dipendenti, creditori per la loro parte di salario e determinati a tenere aperta l'azienda, vogliono vedere documenti, situazione finanziaria, capitali investiti. La Banca Popolare si irrigidisce e pretende un maggiore impegno di capitale o di aprire ad altri investitori. A novembre lo scontro con i creditori, attraverso la procedura di Amministrazione Controllata, obbliga la famiglia Canavese a usare come capitale tutte le società della famiglia, arrivando al valore investito di cinque miliardi. E comunque la Banca Popolare di Crema rifiuta di riaprire il credito all'azienda che pure ha ordini e che si impegna a riassumere settanta dipendenti.

Canavese mette a disposizione il proprio patrimonio. I debiti sono molto alti e c'è di mezzo la sua responsabilità personale. Dopo scontri e tensioni si definisce il capitale della nuova società che comprende tutti i beni e anche le abitazioni dei due fratelli.

La vicenda economica, giuridica, procedurale di questi anni, dalla crisi al fallimento dell'azienda è già stata raccontata¹⁸. Nelle interviste ho ascoltato le valutazioni, i ricordi, le fatiche e le preoccupazioni di chi in quegli anni ha sperimentato la cassa integrazione e le trasformazioni interne; di chi si è messo alla ricerca di un lavoro nuovo, affrontando il rischio di mettersi in proprio e creare impresa; di chi si è impegnato in contatti con altri possibili imprenditori alla ricerca di soluzioni per continuare a produrre macchine utensili seguendo e rinnovando entrambi i filoni: il controllo numerico e la meccanica tradizionale.

I TECNICI IN ASSISTENZA SI PAGANO LA TRASFERTA DI TASCA PROPRIA

Le difficoltà finanziarie rendono difficile anche il lavoro di routine. I tecnici dell'assistenza non hanno risposte alle loro richieste. "Non si tratta di chiedere aumenti, ma non si può andare in giro coi soldi propri, di casa, i tecnici continuano comunque per un certo periodo ad uscire, anche in questa situazione¹⁹" Adolfo De Poli, il responsabile del settore, si licenzia nel 1984 perché non si sente più in condizione di svolgere il suo lavoro; rientra in azienda con l'ultima proprietà Grillini nel 1994.

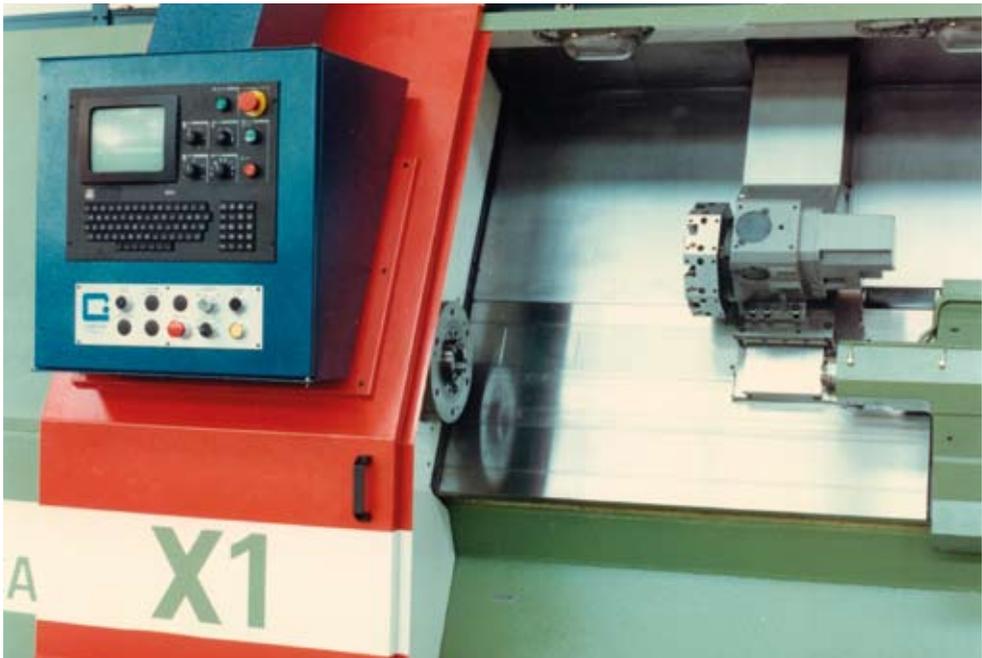
¹⁸ Piero Carelli, *Crema tra crisi e riscatto*, opera citata, pp. 317-329.

¹⁹ Adolfo De Poli, intervista citata.

DA DUE MESI
SENZA
SALARIO



Manifestazione sindacale nella fase di crisi aziendale, 1982. Dal terzo da sinistra: Costantino Pagetti, Pasquale Comandulli, Tarcisio Bassi, Flavio Carioni, Claudio Cerioli, Renato Severgnini, Ezio Musoni, Gianfranco Vailati, Luigi Barboni.



Particolare di tornio a controllo numerico serie X1

DUE ANNI DI CASSA INTEGRAZIONE

Dal 1982 con l'amministrazione controllata, la cassa integrazione, lo stipendio che per vari mesi manca, le tensioni nelle famiglie e sul lavoro sono difficili da sostenere. I sacrifici sono distribuiti abbastanza equamente ma i lavoratori che rientrano arrivano ad un massimo di 70 persone. Duro passare dal lavoro sicuro alla Cassa Integrazione Straordinaria.

La crisi inizia nel 1981 e, dato il numero di macchine Canavese collocate, operai e tecnici dell'assistenza pensano di essere gli ultimi ad essere fermati, anzi di poter schivare la Cassa. Invece non va così. La Cassa Integrazione è una esperienza pesante anche per i meccanici e gli elettricisti in assistenza che di solito non riuscivano a 'starci dentro' coi collaudi nemmeno con 50, anche 60 ore qualche volta, la settimana²⁰.

Una cosa buona arriva dalla Cassa Integrazione ed è la possibilità di trovare sbocchi di lavoro nuovi e spesso migliorativi. La ditta *Marsilli* di Castelleone assume e altre aziende, spesso di ex dipendenti Canavese, fanno la stessa cosa. Alcuni, prima incerti, prendono coraggio e fanno il passo verso il lavoro autonomo.

La Cassa va dal settembre 1982 fino al settembre 1984. Rimangono in fabbrica inizialmente solo una ventina di persone.

²⁰ Renato Severgnini, intervista citata.

Dal 10 settembre 1984 i dipendenti rientrano in Canavese Italiana S.p.a., la società costituita principalmente per pagare i debiti della vecchia Canavese, circa 60 dipendenti per costruire soprattutto macchine a controllo numerico, più semplici e meno costose delle precedenti. Le modifiche sostanziali si devono al direttore tecnico l'ingegner Umberto Mantovani (1984-1987/88). In azienda si fa tutto il montaggio, l'impianto elettrico e, quasi sempre, anche la parte idraulica, mentre la carrozzeria, costruita all'esterno, viene calata sulla macchina addirittura già verniciata.

Nel settore del controllo numerico l'azienda non ha una esperienza sufficiente, troppo veloce il passaggio anche secondo l'ing. Perrone che, non più come dipendente ma come consulente, continua a progettare per Canavese sulla CG 80, CG 180 e CG 150 perché occorre rendere più moderne le vecchie macchine per motivi funzionali.



Tornio a controllo numerico serie X1

La responsabilità della gestione finanziaria è in questi anni assunta prevalentemente da Graziana Canavese che diventa anche giuridicamente amministratrice dell'azienda, mentre nel primo periodo Amministratore Unico è il marito, l'ing. Vacani. A lei si deve una azione costante di ricerca dei nuovi clienti stranieri. Uno di questi è la *Bajaj Auto*, una importante ditta indiana



Si brinda per l'accordo con il responsabile della Bajaj Auto. 1985. Da sinistra: Rosario Chiesa , Angelo Bonara, Piero Manfredini, Maurizio Bonaventura, Gianfranco Vacani, Adolfo De Poli, Graziana Canavese, Vincenza Sambusida, Resi Garbelli, Nadia Bisotti, Loredana Fasoli, il dirigente della Bajaj Auto, Luciano Canavese.



In piedi: Enrico Bianchessi, Alberto Locatelli, Clemente Nichetti, Angelo Assandri, Battista Tavazzi, Roberto Branchi, Marco Caccialanza, Cesare Riboli, Valmore Vailati, Epis Germano, Pasquale Comandulli, Paolo Vailati Canta, Rosario Chiesa, Arturo Vailati, Agostino Paiardi, Luigi Ghirardi. Accosciati: Annibale Denti, Adolfo Fusar Bassini, Enzo Pagliari, Enzo Bertolotti, il responsabile della Bajaj Auto, Vincenzo Marazzi, Walter Bianchessi. Sul carrello: Antonio Peletti.

che si sta ampliando (nel solo 1986 vende cinquecentomila veicoli) e che acquista diverse tornitrici. Inoltre per far conoscere i nuovi torni si sviluppa l'esperienza delle *Open House*, cioè la collocazione di macchine in spazi allestiti presso altre aziende per realizzare presentazioni e dimostrazioni²¹.

LE BANCHE FANNO CREDITO AI DIPENDENTI PIUTTOSTO CHE ALLA PROPRIETÀ

Nei sette o otto anni della Canavese Italiana, sostenuta anche dalla Cassa Rurale di San Bernardino,

ci sono momenti duri e periodi con commesse sicure e nessun fido per gli stipendi. Tanto che saranno in una occasione i lavoratori individualmente, o meglio come gruppo di dipendenti a utilizzare i crediti dell'azienda come garanzia verso le banche per vedersi versare gli stipendi arretrati.

Nel 1991, in agosto, le banche non anticipano gli stipendi. L'azienda dispone dei crediti della Bassano Grimeca, cioè degli impegni di pagamento per le macchine Canavese; vuol pagare i dipendenti attraverso questi crediti, ma nessuna banca anticipa in cambio il denaro per le paghe. Graziana Canavese, di fronte ai dipendenti mostra questi documenti e sfida i lavoratori: "Li volete voi?" I dipendenti, per la precisione Roberto Branchi, prendono al volo la proposta, accettano e dietro conferma, via fax, che a scadenza la Bassano Grimeca avrebbe saldato, ottengono dalla Cassa Rurale di San Bernardino l'anticipo dei soldi per pagare gli stipendi. Grillini protesta per questa operazione perché non vuole debiti nei confronti dei dipendenti di aziende non sue ma ormai è fatta.

Il mercato non riprende e la Canavese non può più proseguire. Servono capitali e, secondo Martinelli, l'impresario Grillini, proprietario della ditta Gri-



Resi Garbelli, Lodovico Melata, Loredana Fasoli.

²¹ Walter Bianchessi, intervista citata. Mantovani nel 1984 porta in dote oltre la sua competenza anche i suoi fornitori e le sue relazioni commerciali. Lo sostituisce, nel 1988, Bertoncini proveniente dalla SAME trattori.



Open House presso la CMT di Bologna, 1989.



Silvia Vacani, Open House a Venaria (TO), 1989.



*Stand Canavese alla Fiera EMO. Parigi. 1975.
Le esposizi negli anni successivi hanno caratteristiche analoghe.*

meca e gran cliente di Canavese, è da subito interessato ad entrare con quote di capitale nella nuova azienda.

“Col signor Canavese contattiamo l'imprenditore Grillini che conoscevo bene, anche personalmente (un nonno innamorato del nipote), conoscevo anche la figlia e il genero, suoi collaboratori. La sua proposta è diventare socio al 49%, ma è rifiutata in modo brusco da Canavese che pensa ancora di salvare l'azienda. La trattativa riprende solo dopo il fallimento”²².

Sul mercato la concorrenza è forte e pesano i debiti della vecchia Canavese.

“HA PAGATO TUTTO, FINO ALL'ULTIMO CENTESIMO”

La Canavese Italiana va all'asta per Fallimento²³: è il gennaio 1992.

I curatori dell'azienda Piantelli e Cacopardo, cercano di far rientrare i crediti e gli impegni di pagamento che consistono in alcuni miliardi, ma possono fare ben poco.

Le proprietà della famiglia: la villa di Alassio, la casa in Sardegna, la villa di Padenghe sul lago di Garda, la tenuta in montagna, dove Canavese andava a caccia di cervi, sono messe a disposizione.

A Graziosa le case vengono requisite tutte. Anche l'abitazione di Ripalta.

Tutti i salari arretrati e tutte le liquidazioni dei dipendenti saranno versate attraverso il Fondo di garanzia dell'INPS che si sostituisce di conseguenza ai dipendenti come creditore privilegiato e che vedrà saldato il debito attraverso la vendita dei beni di Luciano e Graziana Canavese che pagano in proprio, tutto.

“Una cosa importante: nonostante tutto quello che si diceva in giro abbiamo preso tutti i nostri soldi, Luciano ha pagato tutto fino all'ultimo centesimo”²⁴.

L'attenzione di tutti i protagonisti, da Luciano Canavese ai progettisti e agli operai è rivolta alle difficoltà del passaggio al controllo numerico. Per alcuni troppo affrettato, per altri in ritardo e avviato senza convinzione.

L'errore di Canavese allora potrebbe proprio essere quello di avere abbandonato in modo repentino il tornio a copiare idraulico, senza avere esperienza nel settore della programmazione numerica.

²² Franco Martinelli, intervista, citata.

²³ Il 28 dicembre 1991 il Tribunale di Crema dichiara 'fallita' la società. Il tribunale nomina curatore fallimentare Lario Sinigaglia.

²⁴ Lodovico Melada, intervista citata.

La nuova tecnologia viene introdotta di botto, con un impegno enorme di energie; spinta da persone arrivate da fuori, ‘professori’ che, soprattutto dopo il passaggio alla Canavese Italiana, spingono per ottenere consegne più veloci e produzioni di più macchine in serie²⁵. Si tratta di una logica diversa e si fatica trovare a livello tecnico buone soluzioni.

La richiesta del periodo precedente era, come è già stato detto, di grandi quantità di produzioni identiche: ‘produzione a bizzeffe’ come dice Walter Bianchessi. La macchina a controllo numerico viene richiesta per ridurre i costi dei continui cambi di programmazione, dovuti al numero ridotto di pezzi in produzione, pur garantendo la velocità e la precisione nella realizzazione. Ma il mercato è saturo. “Le macchine utensili non si cambiano facilmente... solo se cambiano le esigenze. In crisi in particolare sono le tornitrici”²⁶.

IL FERRO E LA MECCANICA NON SERVONO PIÙ

Altri interventi sono più netti, e anche più fatalisti: non si può controllare, prevedere tutto.

Ben poco si può fare, secondo Lodovico Melada se i tempi cambiano e pretendono trasformazioni radicali. Essere all’altezza dei tempi non è sempre possibile: “Non facciamo tante analisi. Sono andati tutti in malora, il ferro e la meccanica non servono più. Non è crisi è un dato di fatto. La crisi è il 1964 che dopo passa. Quella di adesso non è crisi, è cambiamento. [...] Non si può cambiare di sana pianta”.

“Forse hanno preso delle decisioni sbagliate, o non hanno preso decisioni. Malgrado tutto son strafelice di aver lavorato in quella ditta. Ho dato tantissimo ma ho anche ricevuto”²⁷.

NIENTE SINDACATI IN PIAZZA

Martinelli torna ancora da Grillini che, con tutto il suo *staff* lo invita al Park Hotel di via IV Novembre. Il personale Canavese è molto bravo e Grillini fa anche proposte di assunzione. L’interesse di Grillini dà soddisfazione, può essere una garanzia di lavoro. L’imprenditore si dimostra seriamente interessato ad intervenire, ma chiede che la vicenda non sia accompagnata da mobilitazioni sindacali di piazza.

“L’accordo con Grillini per evitare la chiusura della Canavese viene fatto senza mobilitazione sindacale di piazza”, spiega Martinelli. “Per la gravità della situazione ho voluto coinvolgere anche i partiti politici. Ho comunica-

²⁵ Enzo Pagliari, intervista citata.

²⁶ Raffaele Rocco, intervista citata.

²⁷ Enzo Pagliari, intervista citata.



Tornio a controllo numerico CG 200 C, prodotto dalla Bassano Grimeca Canavese S.p.a.

to ai tre partiti principali la richiesta di un incontro su Canavese, da tenersi presso la sede del PSI, al Monte di Pietà. DC e PSI non si presentano, arriva solo Renato Strada del PCI. Dopo lunga attesa degli altri invitati decidiamo di creare un contatto diretto con Grillini. Concordiamo il modo di interloquire, e ci riusciamo. Sono contento che grazie a Renato Strada e al PCI l'impegno a tenere attiva l'azienda abbia prodotto un risultato. 100 famiglie in una città come Crema non sono importanti? E poi Canavese è la miglior ditta al mondo²⁸.

LE ISTITUZIONI VENGONO SEMPRE COINVOLTE NELLA RICERCA DI SOLUZIONI

Il Sindaco è ora Walter Donzelli e l'unico parlamentare è Strada. Il vescovo Libero Tresoldi continua a prestare il suo impegno in particolare verso le Banche. Un sostegno legale ai lavoratori viene oltre che dalle organizzazioni sindacali anche dalla consulenza, per amicizia e a titolo gratuito, dall'avvocato Ermete Aiello.

Alla gara d'asta l'unica offerta viene da Angiolino Grillini, mentre ipotesi diverse segnalate dalla stampa locale sfumano nel nulla. Nella gara sono inclu-

²⁸ Franco Martinelli, intervista citata.

si immobili, macchine, beni per un valore di cinque miliardi. In questa fase finale i lavoratori assunti arrivano al massimo ad un numero di 50 persone, partendo da poche unità.

Le macchine già pronte in officina hanno un valore alto; ed è Martinelli che se ne fa garante presso Grillini. “Se ci fosse stata una buona rete commerciale Grillini avrebbe potuto guadagnarci ma ha utilizzato l’azienda di Crema e le macchine solo per la sua produzione interna”²⁹.



Bancale di un tornio Canavese 2000 pronto per essere incollato al basamento.

Il primo di giugno 1992 subentra la Bassano Grimeca (di Grillini, Menarini, Canè). Grillini investe, coinvolgendo tutti i dipendenti nel riordino degli spazi e dell’area. Recupera le macchine del magazzino, non vendibili all’esterno, ma adatte per le produzioni della ditta Grimeca che comunque ha già in funzione sessanta torni Canavese. Luciano Canavese, rimane in Bassano Grimeca in qualità di consulente tecnico, fino al 2000.

²⁹ Successivamente anche la Grimeca va in crisi, è indebolita da divisioni interne, si chiude. Le ipotesi di soluzione per l’azienda di Grillini sono solo due: dividere l’azienda e dar vita a piccole unità produttive separate o chiudere tutto e lottizzare le aree.



Giuseppe Longari e Roberto Branchi al montaggio.

FINO ALL'ULTIMO CONTINUA LA FORMAZIONE

Rimangono 35 dipendenti e devono fare un po' di tutto, ogni persona deve svolgere più mansioni e in autonomia. I clienti si rapportano con il vecchio gruppo di lavoratori e il referente è Giancarlo Manfredini. L'obiettivo è il recupero del 70% del magazzino. Per alcuni è un impegno morale, una sfida riuscire a concludere la propria vita lavorativa nella stessa ditta dove hanno mosso i primi passi nella costruzione di macchine utensili. Walter Bianchessi, assunto nel 1967, ci riesce; arriva alla pensione nel 2006. "Non volevo mollare. Ci tenevo al mio posto di lavoro e fino all'ultimo ho seguito corsi d'informatica per la gestione del magazzino; ho ottenuto il diploma di 2° livello come caldaista; l'ho fatto con serietà ed entusiasmo. Avrei voluto concludere la mia esperienza senza vedere la chiusura totale"³⁰. Purtroppo 6 mesi dopo la ditta, ormai Bassano Grimeca Canavese, chiude definitivamente.

LA BASSANO GRIMECA CHIUDE

Il 16 settembre 2004, in mattinata, alle segreterie cremasche dei sindacati

³⁰ Walter Bianchessi, intervista citata.



Ufficio Tecnico Bassano Grimeca Canavese.

di categoria Fim, Fiom e Uilm arriva una lettera, e non è una bella lettera. È della Bassano Grimeca e annuncia «il trasferimento collettivo a Ceregna-
no (Rovigo) di tutti i dipendenti per la chiusura dell'unità produttiva». Una mazzata, inaspettata non solo per altri trentaquattro operai cremaschi che, di fatto, saranno obbligati a trovarsi un altro posto di lavoro, ma anche perché vengono disattese le aspettative che si erano create all'inizio dell'estate, quando si era trattato con la proprietà per evitare la chiusura dell'unità produttiva di Crema.

Un accordo viene raggiunto l'11 ottobre, in municipio. L'unità produttiva cremasca sarà mantenuta con tredici addetti; la proprietà accetta di assegnare incentivi economici ai rimanenti diciotto lavoratori che dovranno essere aiutati a trovare lavoro in altre aziende, saranno messi cioè in 'mobilità'³¹.

NEMMENO DUE ANNI E TUTTO SI SVUOTA

In luglio e settembre 2006 gli uffici di via Martini sono ancora aperti, ma solo per chiudere la pratica dell'azienda. La mattina del 31 luglio Rita Orsini e Teo Lunghi per i sindacati dei metalmeccanici della CGIL e della CISL

³¹ *La Provincia*, 12 ottobre 2004.

incontrano Tiziana Grillini, titolare della Bassano Grimeca. Chiedono di non devastare un polo produttivo; di poter restare ancora il tempo necessario per trovare aziende disposte a subentrare in quest'area già organizzata e ampia, adatta ad ospitare aziende industriali. Contrattano anche un incentivo economico da offrire a quanti accetteranno il licenziamento. Anche sotto questo aspetto le distanze tra le parti sono lontane. La ditta offre una somma pari a sei mensilità da contratto sociale, corrispondente agli ottocento euro al mese della mobilità, e lavoratori e sindacati non ci stanno. Brevi trafiletti di stampa riportano ipotesi sull'uso dell'area a fini produttivi e sulla collocazione di una ventina di lavoratori.

Il 15 settembre 2006 il quotidiano provinciale propone l'ultima immagine dell'azienda.

Qui arrivano i ricordi di chi ha lavorato in Canavese.

Enzo Pagliari ci regala una sua poesia in dialetto che conclude:

“Abbiamo fatto tanto e abbiamo conquistato il mondo. Peccato...”.

NOSTALGIA? SI TRATTA PIUTTOSTO DI RISPETTO, RISPETTO PER LA PROPRIA VITA DI LAVORO

“In ufficio, dove lavoravo con Schiavi Vittoriano c'era una amicizia non forzata, basata sulla stessa passione, sulla voglia di fare, di incrementare.

Era bello vedere un tornio lavorare; era bello vedere i risultati che poteva dare, garantire una precisione al centesimo di millimetro” (Raffaele Rocco).

“La cosa più bella è la frase con cui sono stato accolto e l'amicizia.

Ai giovani vorrei dire: prima di tutto adattarsi al lavoro, ad ogni tipo di lavoro, anche a sporcarsi d'olio, ma questo non vale per gli ultimi anni in Canavese, lì non si poteva più lavorare così”.

“Dopo il lavoro mi trovavo con Canavese e si discuteva, anche dei figli, da padre a padre. Mi ha anche affidato Giovanni perché di pomeriggio potesse capire qualche cosa del lavoro, nel reparto collaudo” (Vailati Valmore).

Il rispetto, la richiesta del rispetto per il lavoro lascia anche un sapore amaro nel dipendente più vecchio:

“Non è stato facile, ho lavorato sodo con quattro figli da tirar su. Sono andato in pensione nell'81, stavamo finendo delle macchine per la Fiera e mi chiedono di restare ancora un po'. Vado dal grande capo ma lui mi dice «Marchesi, fà i tò afàre». Ci rimango male e vado in pensione. Per uno che aveva fatto 36 anni in azienda poteva almeno pensare ad un segno, magari una penna stilografica” (Bernardo Marchesi, in fabbrica dal 1945).

RICORDI DI UNA VITA IN CANAVESE

di Enzo (Romano) Pagliari

*Sie giòen e vurìe andà
a cercà da laurà,
cerca ché, cerca là,
ma l'è mià fàcil da truà.
An bèl dè ma vè 'n pensà;
proe a 'ndà da Canaès.
Lù 'l ma àrda pròpe bè:
-Fà quatre pàs e turna 'ndré!-
Al ma parla e g'ò l'impresiù,
che 'l dé dòpo rie l'asunsiù.*

*Ché, ma piàs a laurà,
só sücür d'amparà,
an stabilimènt con tanta zènt,
l'è 'na füzina per la mént;
ché s'ampàra, i è töc bù
i và a laurà an töc i cantù.
Al "150" con la sò pendensa
al g'à sbaragliàt la cuncurensa;
i m'à cupiàt ma i è mià stàt bù
a fàm calà la prudusiù.*

*Ché, col Gatti¹ e Luciano²
gh'è an grógol da cervèi
ché inventa i türne püsè bèi,
con 'na tèsta al "caricadür"
al dó tèste e "l'espulsur".
Ché laürem bé e sèm fòrt
vèndem machine a la Fiat e a la Ford.*

*I fa Fère e Espuzisiù,
da l'Italia fin an Giapù!
Só andàc dète e siè nuèl,
g'ò 'mparàt an mestèr pròpe bèl.
Per quarant'an ma só 'mpegnàt bé,
ma g'ò ùt al mé turnandrè,
'nda la éta i m'à permès
da scampà sensa tant strès.
Só entràt giòen e só ignit fòra vèc,
con esperienza e tanta nüstalgia 'ndal casèt.*

*I sacrefese mé...i ó fàt
ma la Canavese sudisfasiù la m'à dàt!
Gh'èm fàt tant, tant e gh'èm conquistàt al
mund,
peccàt...
an bèl dè gh'èm tücàt al fund!*

Ero giovane e volevo andare
A cercare lavoro,
cerca qua, cerca là,
ma non è facile trovarlo.
Un bel giorno mi viene in mente,
provo a andare da Canavese.
Lui mi guarda ben bene:
-Fa quattro passi e torna indietro!-
Mi parla e ho l'impressione.
Che il giorno dopo arriverà l'assunzione.

Qui, mi piace lavorare,
sono sicuro di imparare,
uno stabilimento con tanta gente,
è una fucina per la mente;
qui si impara, son tutti bravi
lavorano dappertutto.
Il '150' con la sua pendenza
ha sbaragliato la concorrenza;
mi han copiato ma non sono stati capaci
di far calare la produzione.

Qui, col Gatti e Luciano.
È un gomitollo di cervelli
Che inventano i torni più belli,
con una testa il 'caricatore'
con due teste l'espulsore.
Qui lavoriamo bene e siamo forti
Vendiamo macchine alla Fiat e alla Ford.

Fanno Fiere e Esposizioni,
dall'Italia fino al Giappone!
Sono entrato che ero ragazzo!
E ho imparato proprio un bel mestiere.
Per quarant'anni mi son ben impegnato,
ma ho avuto il mio compenso.
Nella vita mi ha permesso
Di vivere senza grandi problemi.
Sono entrato giovane e sono uscito vecchio,
con esperienza e tanta nostalgia nel cassetto.

Ho fatto sacrifici
ma la Canavese mi ha dato soddisfazioni!
Abbiamo fatto tanto e abbiamo conquistato il
mondo,
peccato...
un bel giorno abbiamo toccato il fondo!

1 Vincenzo Gatti, Direttore Canavese.

2 Luciano Canavese, Titolare Canavese.



100 Km. del PASSATORE
1986


U.O.E.L.
FAENZA




ENTE TUTELA
VINI ROMAGNOLI

FAENZA



BANCA TOSCANA



CHAMPION



CISA



banca popolare
di faenza

Valmore Vailati, 100 km del Passatore, Faenza 1986.

1988. Si festeggia Vincenzo Gatti per il cinquantesimo anniversario di lavoro in Canavese. Foto in alto. Da sinistra Giancarlo Visigalli, Renato Sambusida, Vincenzo Gatti.





Ingresso operai in via XI Febbraio. 1968.



Ingresso operai in via XI Febbraio. 2010.



Interno dell'area Bassano Grimeca Canavese. 2003.



Interno dell'area Canavese dopo la dismissione, 2010.

SCUOLA DI IMPRESA E SCUOLA DI ECCELLENZA PER LA RETE PRODUTTIVA DEL TERRITORIO CREMASCO

“Il 30% delle aziende cremasche meccaniche esce da Canavese”. Detto così sembra una esagerazione; ma dagli anni sessanta molti sono quelli che dopo un’esperienza di lavoro nella fabbrica di via Martini hanno l’occasione e il coraggio di fare meccanica in proprio e trovano spazio per mettere a frutto la competenza acquisita, merito anche della situazione generale. Certo la situazione del comparto industriale cremasco, negli anni ottanta, con la chiusura delle più importanti aziende, si fa pesantemente negativa. Ma fino al 1985/86 i momenti di crisi aziendale e di cassa integrazione danno la spinta per provare a utilizzare, fuori dalla Canavese, le proprie capacità nel progettare e nel costruire, in particolare nella zona del Cremasco e del Castelleonese. Una generazione di operai specializzati e tecnici diventa padrona della lavorazione sulle macchine utensili e tante realtà vivono ancora su questa formazione. Dove le istituzioni e la cultura socializzano al lavoro, all’uso produttivo del tempo, alla tecnica e al rischio, la professionalità può diffondersi e trasmettersi¹.

CAPITANI D’AZIENDA

Anche l’immagine conta. Luciano Canavese col suo aereo personale, con le sue macchine, con la sua grinta è un Capitano d’Azienda di prestigio internazionale con cui è importante confrontarsi e magari scontrarsi: nell’ufficio, in officina, nei viaggi all’estero. Misurarsi con un imprenditore di successo che è anche il tecnico che a capodanno, mentre stai lavorando con quattro operai ad una macchina, arriva con la bottiglia di spumante e dice: «Fermiamoci almeno un momento a brindare insieme», permette di vedersi non solo come padroni o dipendenti, ma come persone con ruoli diversi che collaborano per un medesimo obiettivo.

PUNTARE ALTO PER BATTERE LA CONCORRENZA INTERNAZIONALE

Girare il mondo è fare esperienza diretta, confrontarsi con altre persone, altri paesi, e se le macchine Canavese sfondano all’estero, persino in Germania, vuol dire che si lavora proprio bene. Andare ad installare macchine in aziende di tutto il mondo, allestire fiere internazionali, allestire le Open House dentro situazioni così diverse è un bagaglio di esperienza che nessuna univer-

¹ Paul Ginsborg, *L’Italia del tempo presente*, Einaudi editore, 1998, Indagine della Banca d’Italia del 1993, p. 31.

sità insegna. Occorre capacità, precisione, e... imparare. Difficile trasmettere questo stando nel chiuso della provincia².

Quando Enzo Pagliari ha il compito di allestire quattro macchine in Spagna, in Asturia, si organizza per fare il più in fretta possibile per tornare a casa. Il proprietario osserva il lavoro dietro una lastra di plexiglas di protezione, assiso su una poltrona principesca; ammira la capacità e il ritmo di lavoro del tecnico italiano e gli propone, impone, di restare un mese. Un mese fatto anche di pranzi serate, regali. Un tuffo nella ricchezza.

Purtroppo oggi la concorrenza è di fatto asiatica e in Italia non c'è una generazione che abbia la spinta della passione o che si trovi motivata a rinnovarsi da un distretto in cui l'evoluzione tecnologica preme da vicino e sia palpabile. Anche l'ing. Ennio Perrone, che dopo l'esperienza in Canavese continua il suo lavoro di progettazione nel settore meccanico, conferma come le aziende brillanti che riescono ancora ad avere spazio sul mercato internazionale non possano fare produzioni di serie (che hanno margini di profitto più alti) ma si affermano in situazioni di nicchia; fanno le macchine che nessun altro sa fare; fanno macchine speciali con forti investimenti e aziende piccole³.

I CAPI OFFICINA, CI SI PUÒ SCOMMETTERE, SONO EX OPERAI CANAVESE

Non posso evidentemente portare dati precisi ma certo questa è la valutazione dei dipendenti usciti per farsi imprenditori e che trovano nelle aziende di clienti e fornitori la familiare accoglienza di un ex Canavese, di solito col ruolo di capo officina. Spesso sottolineano: "Sembrava di entrare a casa, tanti se ne conoscevano".

Questo perché il tessuto del settore metalmeccanico cremasco è debitore di una realtà produttiva che dà non solo occupazione ma professionalità.

"Non solo lavoro a catena che annienta il cervello ma la cultura della precisione, del rigore, del disegno, la tecnica allo stato puro, la soddisfazione delle cose fatte bene, l'ingegnarsi a trovare una soluzione"⁴.

2 Enzo Pagliari, intervista citata.

3 Così commenta Ennio Perrone, ingegnere progettista, classe 1935, durante una conversazione, domenica 17 aprile 2011, nella abitazione di via Galbignani 2. L'ingegner Perrone, che ho conosciuto come insegnante all'ITIS Galilei di Crema nel 1980 circa, ha studiato a Padova e lì ha lavorato alcuni anni. Dal 1966 ha iniziato il suo lavoro di progettazione nell'ufficio tecnico della Canavese; dal 74/75, ha aperto un suo studio, progettando anche per la ditta ORT di Trigolo che era contoterzista per la Canavese. Dopo l'80 e fino al 1995 Perrone ha continuato a lavorare alle modifiche delle tornitrici CG 80, 180 e 150. Ha continuato la sua collaborazione con Luciano Canavese, attivo nella ditta Baruffaldi fino al 2009, per tradurne i nuovi progetti e le nuove idee in precise carte tecniche di produzione.

4 Claudio Aiolfi (1973), figlio di Gianpaolo Aiolfi, fondatore delle Officine Aiolfi nel 1974, intervista citata.

“SEI DELLA CANAVESE? TROVI POSTO ANCHE SE C’È CRISI”

Nel 1983 molte aziende sono in difficoltà: si fa veramente fatica a trovare un posto. Eppure per le assunzioni alla Marsilli di Castelleone uscire da Canavese è tenuto in conto, come indicatore di competenza e professionalità. La grande esperienza e il bagaglio tecnico accumulato sono apprezzati nei colloqui e garantiscono un lavoro di soddisfazione; valgono per gli operai e valgono per gli impiegati e le impiegate. A volte sono addirittura un rischio. Qualcuno si sente dire che non c’è posto nelle piccole aziende per i tecnici ‘troppo bravi’ e questo non viene letto come una scusa, ma come un reale apprezzamento⁵.

LAVORARE TANTO CON LA PAURA DEL PASSO PIÙ LUNGO DELLA GAMBA

Fin dal 1950 c’è chi prova. Di giorno si è impegnati come dipendenti e “Sembra di andare a riposare lavorando di giorno in fabbrica”. La sera a casa propria si continua a lavorare. Magari utilizzando un fienile di proprietà, uno spazio nella azienda agricola familiare, la cantina di casa. Si colloca un tornio, un trapano, una fresa e via.

Alfredo Morari è tornitore in Canavese; Sacchi è un suo compagno di lavoro. Nel ‘51, avviano una attività in proprio. Sacchi si licenzia subito e Morari resta un paio di anni a fare il tornitore, per sicurezza e per vedere come va. Nella sua azienda lavora la sera. Mantiene rapporti buonissimi con Canavese, anzi, il grosso del lavoro viene inizialmente da qui. L’azienda passa poi ai figli Giuseppe e Marilena⁶ che, partendo dalle fotografie e dai documenti che Walter Bianchessi e Antonio Vailati fanno scorrere davanti ai loro occhi, ricordano il papà come persona capace di trasmettere la sua esperienza. Ne sottolineano l’onestà intellettuale, la professionalità, la responsabilità, l’attenzione al lavoro dei clienti, l’essere esigente sulla qualità.

La paura maggiore è quella di fare ‘il passo più lungo della gamba’ e allora si inizia cercando di fare tutto in famiglia, con la moglie, coi figli. Se poi in azienda trovi anche la compagna che ti sostiene allora sei più forte. Lidia Festari rimane ‘catturata’ da Daniele Vailati, subito, a 15 anni appena entrata in ditta ed insieme riescono a trovare la grinta per farcela e per trasmettere l’azienda alle figlie. La continuità da un padre alle figlie femmine in una azienda meccanica richiede un bel carattere.⁷

⁵ Adolfo de Poli, intervista citata.

⁶ Marilena e Giuseppe Morari, audiodintervista di W. Bianchessi e A. Vailati, 2011, Castelleone.

⁷ Lidia Festari, intervista a cura di A. Vailati e W. Bianchessi, registrazione audio, febbraio 2011. Titolare fino al 2002, con il marito Daniele Vailati (in Canavese fino al 1966, poi alla Comet), della azienda GVF, ora GVF di Vailati Maria Angela & C S.n.c..



Angelo Zagheni, Mariangela Vailati, Laura Vailati, Umberto Spoldi, azienda GVF di Madignano.

UN MILIONE E OTTOCENTOMILA PEZZI CON ZERO SCARTI

Gianpaolo Aiolfi, alla fine degli anni sessanta, stanco di lavorare undici ore, finire tutte le sere alle sette e mezza e volendo guadagnare di più, si decide e con Ines, la moglie conosciuta in Canavese, inizia l'attività in proprio. "Sono andato in cascina da mio papà, mi ha dato uno spazio, ho iniziato con un trapano e una fresa"⁸. La decisione ha bisogno del sostegno della moglie perché da qui la vita diventa tutta lavoro. "La televisione? il telefono? In casa arriva tutto in ritardo. Tutto è per la nuova azienda. Di notte certe volte non dormi e ti alzi prima perché hai una preoccupazione"⁹. E oggi continua a lavorare e gli fa rabbia che le persone lo giudichino per questo. Non si sente un 'soma-ro' fatto per la fatica ma un uomo responsabile e impegnato.

Le Officine Aiolfi nascono ufficialmente il 10 maggio 1974 e diventano la ragione di vita e la passione anche dei figli. Claudio Aiolfi, oggi direttore, si commuove ricordando la sua esperienza di ragazzo che a sedici anni già lavora seriamente in azienda e assorbe la cultura del lavoro, la soddisfazione

⁸ Gianpaolo Aiolfi, intervista citata.

⁹ Gianpaolo Aiolfi, operaio della Canavese dal 1961, dall'età di diciotto anni. Nel 1974 titolare delle Officine Aiolfi. Audioregistrazione, conversazione con i figli Paolo e Claudio, a cura di W. Bianchessi e A. Vailati.

delle cose fatte bene. La cultura della precisione e del rigore. Oggi questa è la strada, quella della precisione, dello scarto zero in produzione. Come non essere orgogliosi delle proprie certificazioni di qualità se per un cliente, nel 2010, si fanno un milione e ottocentomila pezzi con zero scarti?

DIFFICILE È ROMPERE IL CORDONE OMBELICALE

Ad un certo momento sembra davvero possibile per tutti fare il salto verso il lavoro autonomo. Aprire anche una semplice officina permette di realizzare la passione per il lavoro meccanico. Succede a Giuseppe Pini che nel 1961, con Mario Brusa, lavora conto terzi, arrivando anche a 18 dipendenti, insomma la cosa funziona e il lavoro è tanto¹⁰. Inizialmente il cliente principale è proprio Canavese. La Brusa e Pini rompe questo cordone ombelicale negli anni 73/74. Lavora per ditte diverse e riesce a decentrare a sua volta¹¹.



Gianpaolo Aiolfi al tornio SAG Graziano.

LE NOZZE D'ORO CON LA MACCHINA UTENSILE

Giancarlo Visigalli per dieci anni segue la costruzione dei torni Canavese idraulici, e poi a controllo numerico venduti in tutto il mondo. E viene il momento di mettersi in proprio, di tentare, da solo, la scalata nel mondo

¹⁰ Giuseppe Pini (1936), in Canavese dal 1953 al 1961, azienda GRIFO, Castelleone, audio intervista, febbraio 2011, a cura di W. Bianchessi e A. Vailati.

¹¹ Dal lavoro in Brusa e Pini viene Giuseppe Bressanelli, titolare delle officine Meccaniche Bressanelli di Bagnolo, inizialmente produce pezzi meccanici e successivamente assembla per la ditta Comandulli che fornisce tutto il materiale: alla fine del montaggio, dopo il collaudo, le macchine vengono spedite direttamente al cliente. Audiointervista a cura di W. Bianchessi e A. Vailati.



L'azienda Visigalli Giancarlo S.r.l., Crema (Ombriano).

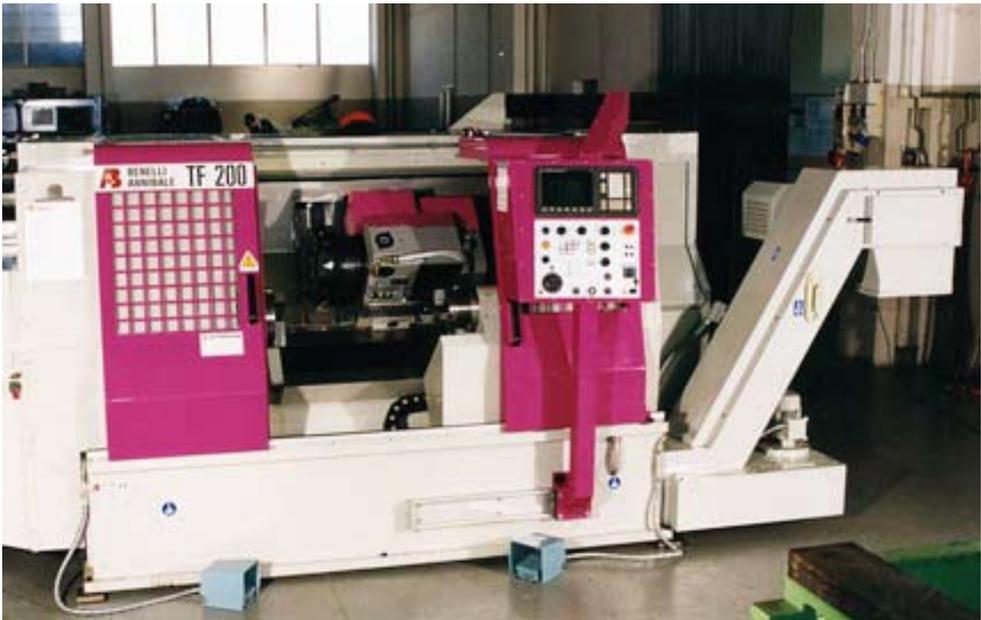
industriale cremasco. Come succede da noi la forza viene dalla famiglia. Si sposa con Enrica Erata e intraprende l'attività come revisionatore di macchine utensili, iniziando in un primo piccolo capannone frontale. Insieme ai tre figli Daniele, Claudio e Walter amplia il lavoro e realizza un capannone di 2200 metri quadrati coperti dove si costruiscono torni a controllo numerico. Fra la clientela, negli anni novanta, oltre a ditte italiane, spiccano prestigiosi marchi, anche di imprese estere. Dal Sudafrica si passa al Venezuela o all'Argentina, oltre a diversi paesi europei. E nonostante la grande mole di commesse i Visigalli continuano con esperienza e capacità tecnologica a mandare avanti la loro industria grazie alla passione e a meriti 'sudati' sul campo, celebrando nel 1994 le nozze d'oro con la macchina utensile¹².

Gli operai Annibale Benelli e Pietro Cattaneo si associano nei primi anni settanta per lavorare in proprio alla Revisione delle Macchine Utensili in una officina, la RMU, di Castelleone. Benelli poi si separa e in società con i figli costruisce torni a controllo numerico.

FIN DAL 1962 TRASFERTE IN AMERICA PER 'COPIARE'

Il lavoro della fresa, anche se dura pochi anni, rimane comunque come molla della passione per la meccanica, rimane nella testa anche quando si decide di

¹² *La Provincia*, 15 maggio 1994, Ditta Visigalli Giancarlo, «nozze d'oro» con la macchina utensile.



Tornio TF 200 a controllo numerico della ditta Benelli Annibale.

lasciare la ditta. A nemmeno vent'anni, siamo nei primi anni cinquanta, Ferdinando Bertolotti¹³ è stanco di aspettare il tempo giusto, giusto per l'azienda, per essere messo in regola e passa alla Everest.

Con due soci realizza un brevetto presso la ditta Romanoni di Pavia che aveva dismesso le macchine da cucire. Lavora più di due anni su una addizionale-moltiplicatrice più avanzata delle calcolatrici Olivetti. Il brevetto però viene venduto. A 26 anni è già responsabile dell'ufficio tecnico alla Solfreni, una azienda che per crescere cerca di entrare sul mercato americano della produzione degli aerosol dell'esercito, gli aerosol contro i pidocchi. Così nel 1962 viene spedito in America a 'copiare'. Ogni due o tre anni torna in America per studiare macchine che fanno il triplo della nostra produzione.

Per mettersi in proprio nel 1969/70 trova un socio, Costante Bettinelli anche lui ex dipendente Canavese, e passano dal lavoro per conto terzi ad una progettazione autonoma. Dopo nove anni apre così l'Autorotor, in 9 metri quadri, nella zona dietro le Villette. Si associa con Zaniboni e con due bravi operai Giovanni Bassi e Pinuccio Fusari come soci di minoranza. L'azienda cresce, arriva a novanta dipendenti e se arriva un ex Canavese a cercare lavoro lo si assume subito. (Vale anche per Alessandro Brazzoli che poi apre una sua officina in Offanengo). Nel 2009 la crisi è fortissima con un calo del 50%

¹³ Ferdinando Bertolotti (1938, operaio Canavese dal 1951 al 1953), titolare dell'azienda Autorotor di Vaiano Cremasco, audio intervista febbraio 2011, raccolta da W. Bianchessi e A. Vailati.

del lavoro. L'impegno di non lasciare a casa nessuno è arduo da mantenere in tempi così difficili.



Autorotor Group, manipolatori rotanti.

IL LUNEDÌ DI PASQUA SI DEVE SPOSARE E LA DOMENICA
È LÌ CHE PRENDE LE MISURE.

Il lavoro di carpenteria richiede competenza e attitudini specifiche. Il lavoro del fabbro è proprio una antica passione e però Luciano Canavese ritiene di poterlo affidare ad aziende autonome, ad un indotto che lavori per lui. Prima Lingiari e poi Foscarino Foschi¹⁴ si impegnano a garantire le lavorazioni delle basi, delle coperture e chi lavora per loro si sente comunque parte dell'esperienza Canavese.

Francesco Venturelli, dipendente di Foschi si vede affidare l'intera officina di Madignanello, governa lui, a diciotto anni, una decina di ragazzi. Sarà il tempo che passa e lascia solo buoni ricordi, sarà la difficoltà a trovare personale competente, ma a suo giudizio oggi una avventura come quella sarebbe difficile.

Determinato a mettersi in proprio si mette a forgiare cancellate: la prima al parco di Zappello. Il lunedì di Pasqua si deve sposare e la domenica è lì che

¹⁴ Foscarino Foschi, padre di Gabriele attuale titolare della METALFOSCHI S.a.s..

prende le misure. Ha 22 anni. Spesso deve ingegnarsi per trovare soluzioni tecniche e si basa sulla sua grande esperienza concreta. La concorrenza in carpenteria è forte. Oggi l'azienda Venturelli riesce ancora a vincere nel campo del lavoro per conto terzi grazie al carattere e allo spirito autonomo dei figli impegnati uno in amministrazione e l'altro in officina¹⁵ dove, partendo dalla lamiera, si realizza la stampa, la tranciatura, l'assemblaggio utilizzando anche elementi importati dalla Romania.

Durante l'intervista Antonio Vailati, vuole convincere Venturelli a valorizzare il suo esempio di padre, ma Venturelli non lo segue e attribuisce ai figli tutto il merito del loro attuale lavoro di tecnici e imprenditori. La sua esperienza vale ora, il futuro sarà dei figli e nei modi che loro riterranno opportuni; per lui adesso, nella conversazione, c'è il ricordo degli amici, dei compagni di lavoro, di amici che sono anche concorrenti nel settore della carpenteria come Eligio Lingiari di Cremosano¹⁶.

MACCHINE DI DIECI TONNELLATE IN CANTINA NON CI STANNO

Come fabbro inizia anche Giuseppe Arpini¹⁷ che, dopo aver lavorato in Canavese dal 1960 al 1963 e poi come manutentore alla De Magistris fatica proprio a far quadrare il bilancio di una famiglia con tre figli e il mutuo della casa. Se la moglie è d'accordo si può provare, lavorando proprio in cantina, nella cantina di casa a Chieve, grande abbastanza per gli inizi.

Una ditta artigiana, la ditta Giuseppe Arpini. Lo aiutano la moglie e i figli, fin da ragazzini. Siamo nel 1983: Giuseppe cura tutto; basta un ragazzo come dipendente; la moglie lo aiuta; la figlia Emanuela segue l'azienda dalla prima superiore e continua dopo il diploma, pur mantenendo un impiego esterno. Il figlio Maurizio, segue corsi serali per studiare le macchine utensili a controllo numerico; impara ad usare la fresa, progetta l'attrezzatura a nastro per i prodotti cosmetici e via via cose più complicate da seguire e più elaborate: piccole macchine, progetti, manutenzione, modifiche; e ancora assistenza, revisione e modifiche.

Anche se con la paura di sbagliare diventa necessario crescere. Nell'80 a Chieve viene allestita la zona industriale e allora via con un capannone in leasing in via dell'Industria n. 35, di 350 metri quadri. Nel 1993 con l'aumento dei dipendenti si deve decidere il salto all'industria. Il papà cede le

¹⁵ Francesco Venturelli (dal 1961 operaio presso Foscarino Foschi), audio registrazione, conversazione a cura di W. Bianchessi e A. Vailati, marzo 2011.

¹⁶ Eligio Lingiari, Officina Meccanica Lingiari Eligio & figli S.n.c., Cremosano.

¹⁷ Giuseppe Arpini con i figli Emanuela, Maurizio, Annalisa, Azienda Arpini SRL. Conversazione a cura di W. Bianchessi e A. Vailati, registrazione audio, marzo 2011.



Giuseppe Arpini (primo a destra) coi familiari alla festa per il 25° di attività.

quote ai figli, ma rimane con la moglie nella società. Le macchine del settore interessano clienti importanti, anche all'estero. Nel 2008 i figli organizzano una vera festa per il 25° anniversario di attività. Una gran giornata dentro l'azienda.

La Ditta Arpini, 16 persone e i tre soci, è un bel gruppo da seguire. Il progettista fisso ora, con la crisi, è difficile da sostenere e la progettazione è affidata ad un ufficio esterno. Così ci si confronta anche con proposte diversificate.

UFFICI TECNICI PER LA RETE DELLE IMPRESE

L'utilizzo di uffici di progettazione e di studi tecnici esterni alle aziende è la scelta della maggioranza delle imprese del territorio cremasco che vedono la necessità delle innovazioni, ma non sono in grado di gestirle direttamente. I tecnici Canavese, quelli con esperienza o con la voglia di sperimentare in proprio, riescono a fornire questo servizio.

L'ingegner Perrone apre il suo studio tecnico nel 74-75 e continua a progettare modifiche sulle macchine per Canavese, anche per la ORT di Trigolo, contoterzista per Canavese. Inizialmente sempre per il timore del 'passo più lungo della gamba', accetta l'incarico di insegnamento all'Itis, ma dopo l'80 decide: solo progetti.

Persino Gatti, il signor Gatti, che dal 1978 non è più direttore tecnico ma consulente, lavora ad un progetto per una ditta esterna, piemontese: la Graziano di Tortona.

Franco Mizzotti¹⁸, che segue Canavese nella gestione finanziaria e nei rapporti con le banche, prova ad uscire dall'azienda e ad avviare una sua attività nel 1978. Il continuo confronto con la forte personalità di Luciano è faticoso e l'entusiasmo iniziale non c'è più. Il lavoro diventa una routine. Il rapporto tra i due è di fiducia reciproca ma gli diventa difficile accettare gli ordini da un dirigente nuovo, uno di quelli assunti per avviare la trasformazione della ditta al controllo numerico, i cosiddetti 'magnifici cinque' come ironizzano i vecchi dipendenti. Proprio non lo sopporta e prova ad andare con le proprie gambe: il



confronto con un vero imprenditore gli ha dato l'esperienza e la forza per riuscirci.

Franco Mizzotti, Azienda Jovis Alta Meccanica.

Cattaneo Gianfranco¹⁹, lavora in Canavese dal 1966 venendo dalla Philips. Deluso dalla esperienza in Brasile che non si conclude come sperato e in una situazione di 'mobbing' al ritorno in Italia, chiude la sua esperienza di venti anni in Canavese, si licenzia e avvia una sua impresa AL.SI.MA: per la produzione di impianti elettrici per l'Ansaldo e altre acciaierie.

ALLA RICERCA DI NUOVE COLLOCAZIONI

Con la Cassa Integrazione del 1982, vista la situazione di sofferenza all'interno della Canavese e con le possibilità che ancora si aprono all'esterno dell'azienda e sul territorio, si cercano nuove collocazioni e alcuni provano a camminare da soli. A volte la gestione finanziaria del lavoro in proprio, com-

¹⁸ Franco Mizzotti (1948), audio intervista a cura di A. Vailati e W. Bianchessi, marzo 2011.

¹⁹ Gianfranco Cattaneo, intervista citata.

pressa e non sempre corrispondente agli interessi degli ex dipendenti o soddisfacente per le loro esigenze professionali, determina la necessità di lavorare per aziende già ben strutturate. La professionalità è comunque riconosciuta. Raffaele Rocco²⁰ esce nel 1982 e continua a lavorare al tecnigrafo sull'automazione sia dei torni che di altre macchine. Vista la buona fama di Canavese, lavora presso una grossa ditta, la Mandelli di Piacenza, con un ufficio tecnico che definisce 'da paura'. La stagione delle tornitrici sembra essere finita e



Studio tecnico Rocco Profile di Raffaele Rocco.

²⁰ Raffaele Rocco, video intervista a cura di A. M. Zambelli, W. Bianchessi, A. Vailati, operatore Franco Grosso, CRAG, 2 marzo 2011.

ci si meraviglia quando le si trova ancora nelle fiere, macchine speciali che Rocco rimpiange di non poter più disegnare.



Ingresso della Stima Engineering di Castelleone.

La ditta Canavese è anche il trampolino di lancio per un tecnico straniero: Jon Mania. Mania è un ingegnere rumeno che, lavorando in una azienda cliente della Canavese, conosce bene l'imprenditore cremasco; lo descrive come un uomo forte, capace di trovare soluzioni in situazioni molto difficili, che non si arrendeva davanti agli ostacoli. Anche l'ing. Mania è uomo determinato, scappa dal suo paese e arriva a Trieste come profugo. Inizialmente si appoggia alla famiglia Morari e alla loro azienda; da loro trova ospitalità e un tavolo da disegno tecnico per lavorare. Quando si presenta l'occasione viene nominato da Luciano Canavese capo del montaggio.

Nel 1983 l'ing. Mania avvalendosi di una squadra di progettisti che si sono fatti le ossa "in una storica azienda costruttrice di torni", come recita il sito Web della Stima Engineering, avvia una azienda a Castelleone che si impone subito nel settore della produzione meccanica nazionale ed internazionale con i suoi sistemi robotizzati industriali.

Il settanta per cento del lavoro è nelle lamiere. La Stima produce una linea completa di prodotti di serie dedicati alla manipolazione, movimentazione e stoccaggio di materiali lunghi: lamiere, barre, tubi. Macchine capaci di lavorare materiali lunghi anche 13 metri e di 7 tonnellate di peso. Esporta negli stati Uniti nelle aziende automobilistiche e nelle fabbriche del settore

agricolo. Fatica invece a piazzare macchine in Italia per i continui ritardi nelle scelte aziendali.

Suo socio è Carlo Anelli²¹ che in Canavese si è fatto una esperienza completa come progettista. Anelli parla del suo lavoro con la perfezione del linguaggio tecnico, ascoltarlo è un vero piacere. Parole come *giunto*, *carico dei cuscinetti*, *pendolini*, *effetto turcite*, diventano evocative di atmosfere, interessi, esperienze. Si ascolta con meraviglia il racconto preciso delle invenzioni, delle innovazioni, la descrizione dell'ingegner Svegliado, tecnico coi fiocchi, dei momenti del lavoro: "Si faceva la regolazione quasi inginocchiati in terra; allora ho progettato, e fatto, un sistema per ridurre i tempi di montaggio, per fare le tarature al banco senza doverle riprendere là sotto".

Nel 2011 il gruppo Stima conta 3 sedi in Italia e Romania. La sua specializzazione è nella realizzazione di macchine fuori standard per soluzioni su misura.

Costante Bettinelli, nel 1953 si mette in proprio con il fratello Oscar. La sua officina, nell'area della Polenghi Lombardo, sul viale di Santa Maria, fornisce componenti alla Solfreni. Conosce Bertolotti che lavora per questa ditta e insieme con lui, Zaniboni e Terni avvia la società AISA a Cumignano. Il suo sogno, viste le competenze meccaniche è di costruire un prodotto proprio. Il progetto riesce e i soci fanno il gran passo e si dividono, prima esce Terni, con la AISA, poi Bertolotti e Zaniboni che alle Villette avviano l'attività della ditta Autorotor in un capannone di Iori in affitto. Costante muore nel 1979 a 54 anni e l'azienda è ormai in mano ai figli. "Ognuno di noi si è formato in modo più ampio, anche in settori per cui non ci sentivamo indirizzati, liberi da tradizioni meccaniche e da visioni imprenditoriali cavalleresche". L'azienda che arriva a Bagnolo, negli stabilimenti della ex De Magistris nel 1984 può rivoluzionare la produzione e trasformarsi. Sono tra i primi ad acquistare il controllo numerico della Graziano ed è il partire molto giovani che permette di rinnovare. Oggi l'Azienda ha 160 dipendenti e il controllo al 75% di una società che assicura una produzione di serie, macchine stabilizzate e tradizionali, senza necessità di ufficio progettazioni. La strategia di marketing sembra efficace ma la crisi mette in difficoltà ogni strategia. Ad un imprenditore oggi non basta più la voglia di fare, non basta lavorare. L'attenzione prevalente è per un lungo periodo al prezzo, ai costi, distrugge la filiera che invece deve essere costantemente sicura e affidabile. Fermarsi al

²¹ Carlo Anelli (1950), registrazione audio del febbraio 2011, conversazione con Anelli e Mania a cura di W. Bianchessi e A. Vailati, Stima Engineering.

livello familiare rischia di legare troppo lo sviluppo alla singola personalità, oggi l'imprenditore, opera in un mondo competitivo e saturo e il rischio è comunque di rimanere chiusi nella propria buona idea.

Oggi con i protocolli aziendali si esce dall'umore personale, dal lavoro artigiano-artistico; oggi l'azienda è un sistema, non è più individualista e questo vale per l'imprenditore e per i lavoratori dipendenti²².



Sistemi meccanici di controllo e movimento, CDS div Bettinelli f.lli S.p.A. di Bagnolo Cremasco.

²² Ferdinando Bettinelli, intervista a cura di A. Vailati e W. Bianchessi, 2011.

CONCLUSIONI

Certo non è più il tempo, degli anni sessanta, in cui era la voglia di autonomia di realizzazione personale che permetteva ad un lavoratore di mettersi in proprio, ora servono progetti, conoscenze commerciali, competenze diversificate, esperienza e apertura internazionale.

L'imprenditore si sente ingabbiato nei lacci della burocrazia e della politica che possono intralciarne le scelte, e ovviamente identifica un primo ostacolo nel sindacato, nei sindacati che vogliono definire regole contrattuali di riferimento: tutto si può discutere coi dipendenti, ma senza vincoli esterni. La libertà d'impresa non è intesa come un muoversi competitivo dentro regole certe ma come libertà d'azione.

Eppure l'aspirazione profonda di tutti gli imprenditori che abbiamo ascoltato è di incidere anche sul sociale. Di leggere lo sviluppo economico come parte di un cammino, di dare un senso civico al proprio lavoro di progettazione e scelta.

E non posso non confrontarlo con la necessità dei lavoratori di riconoscere nel proprio essere capaci e competenti un aspetto, spesso il più importante, della propria dignità di cittadini; col voler fissare in norme di diritto, le proprie rivendicazioni. Di voler giudicare in prima persona la propria professionalità e il proprio ruolo.

Ma se ci si sente allo sbando, senza protezioni, di fronte alla modellizzazione del lavoro, e quindi alla precarietà della propria collocazione individuale, senza la comprensione e condivisione di progetti di trasformazione e innovazione, quale risposta può venirne?

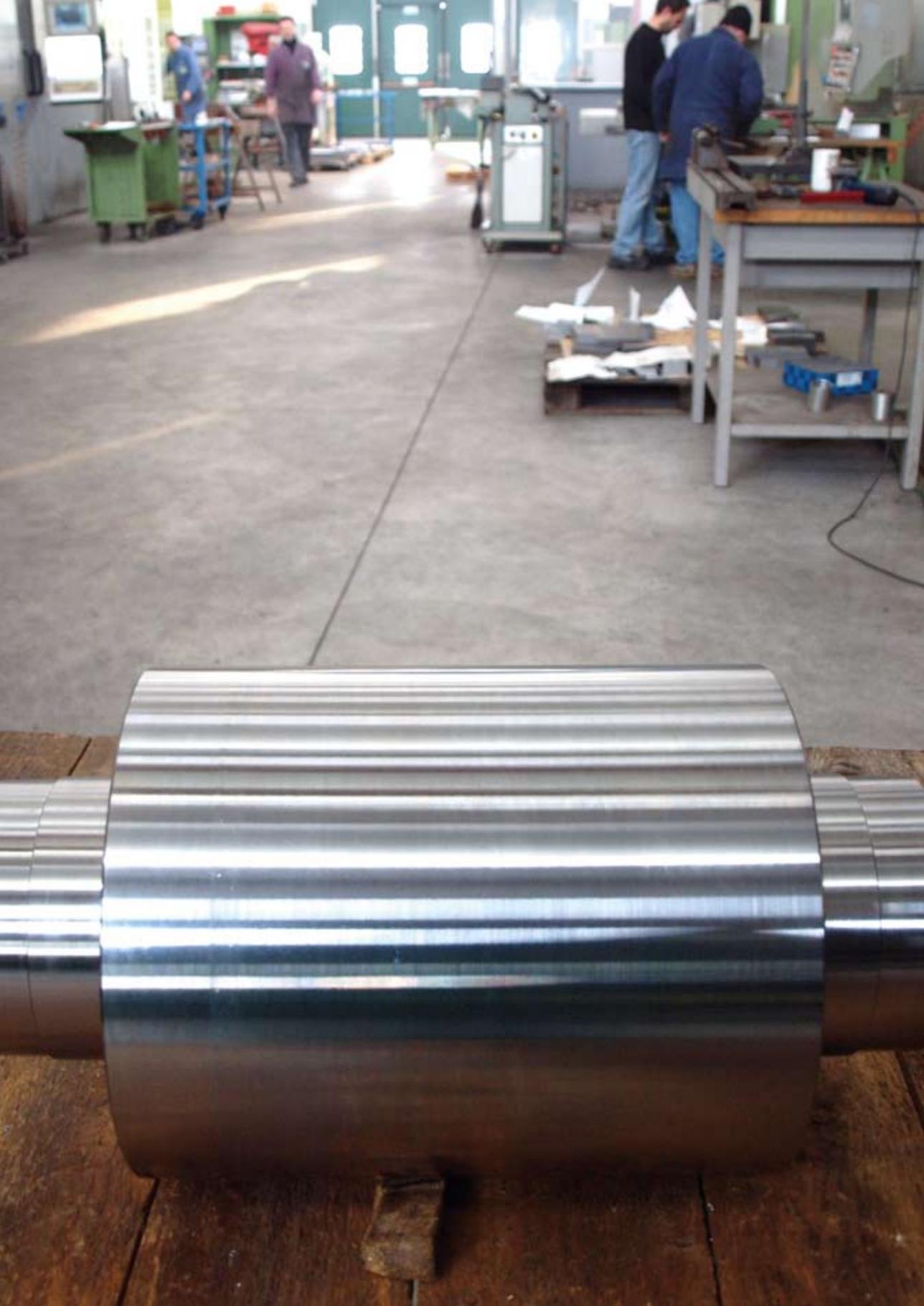
Il patrimonio di una azienda sono comunque i lavoratori e la completa trasmissione di competenze e esperienze dall'imprenditore ai dipendenti e viceversa.

Il signor Luciano lo afferma con l'orgoglio di una vita di lavoro, afferma che LA CANAVESE è questo: aver saputo trasmettere tutto: competenze e conoscenze; aver messo in moto un gruppo geniale, generoso, teso a dare il massimo; aver costruito solidarietà e amicizia sulla combattiva esperienza di un lavoro ben fatto.

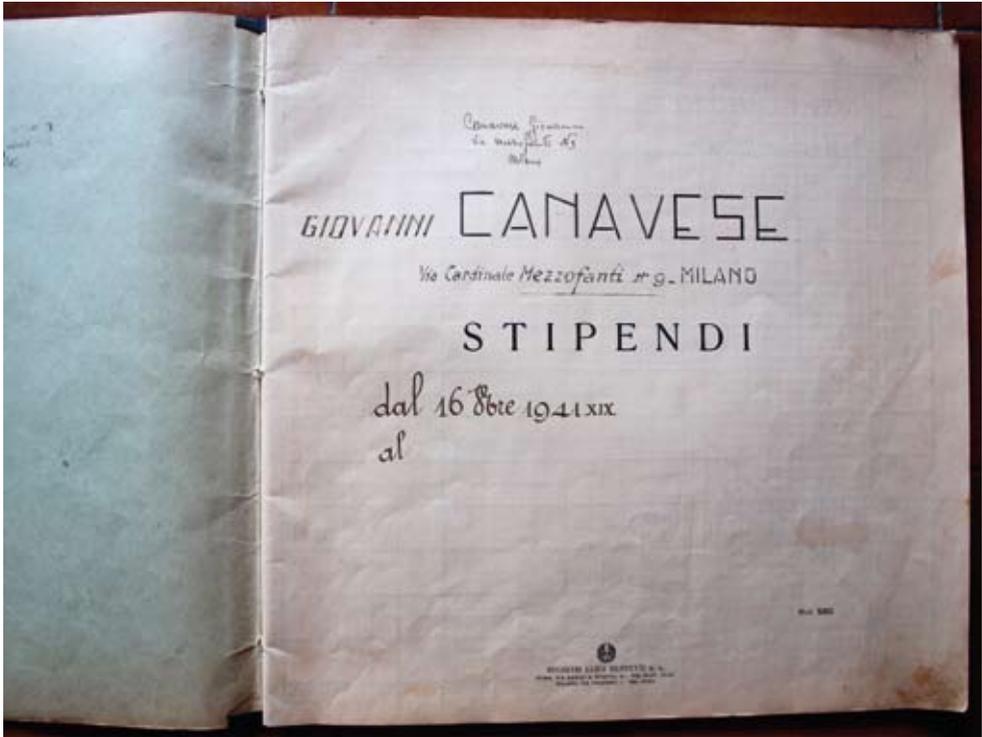
Non è una eredità effimera.

Almeno credo.

Grazie a tutti coloro che mi hanno parlato di sé e del loro lavoro.



IMMAGINI E DOCUMENTI DALLA RACCOLTA DOCUMENTARIA
DI WALTER BIANCHESSI.



ELENCO DEI DIPENDENTI OPERAI DAI REGISTRI DELLA DITTA
CANAVESE DAL 1944 AL 1946.

Arzola Bruno, Aschedamini Giuseppe, Aassandri Martino, Assandri Giuseppe, Bagatta Cesare, Barboglio Francesco, Bianchessi Antonio, Boffelli Giorgio, Brandazzi Lino, Carrisi Luciano, Casarotti Giacomo, Cattani Teresio, Cè Paolo, Ceriani Francesco, Cervi Alfredo Amos, Chiappa Fiorina, Chiappa Carolina, Chiappa Annibale, Chieregato Aldo, Chieregato Giancarlo, Colombi Egidio, Contardi Francesco, Cremonesi Luigi, De Maestri Biagio, De Poli Adele, Del Miglio Benito, Donarini Endilia, Dossena Pierino, Ferrari Francesco, Fiameni Ezio, Follo Giuseppina, Galli Francesco, Ghidelli Lorenzo, Gioia Alessandra, Golti Natalino, Lanzani Gian Battista, Leva Angelo, Lingiari Eligio, Locatelli Natale, Macalli Umberto, Maccalli Giulia, Malnesi Bortolo, Marchesi Bernardo, Marchesini Antonio, Mariani Angela, Martello Ennio, Mondini Stanislao, Panigada Giovanna, Pariscenti Carlo, Pasquini Arturo, Pedrini Giovanni, Regazzetti Fortunato.



Giovanni Canavese

COSTRUZIONI MECCANICHE - MACCHINE UTENSILI

VIA ENRICO MARTINI, 8

CREMA

TELEFONO N. 359

Crema, li 3 Novembre 1947

REF.
da citare nella risposta

Spett. TESORERIA PROVINCIALE DI
CREMONA

OGGETTO: Versamento di L.500.= per domanda
all'Ufficio Imposte di Fabbricazione di un
Gruppo Elettrogeno da installarsi nella pro-
pria officina meccanica

La sottoscritta Ditta effettua il versamento della somma di L.500.=, la cui regolare ricevuta dovrà venire allegata alla domanda da presentarsi all'Ufficio Imposte Fabbricazione di Brescia, per ottenere l'autorizzazione di installare un gruppo elettrogeno per la produzione di energia elettrica per uso proprio nella propria officina meccanica.

Distinti saluti

p. LA DITTA

allegate: L.500.= in danaro

PERSONNEL TEST

	1) Conoscenza segni lavorazione	M	4
	2) Conoscenza tolleranza lavoro	M	8
	3) Conoscenza velocità taglio	Multis...	6
	4) Conoscenza formule taglio	M	8
	5) Conoscenza angoli taglio utensili	M	3
	6) Conoscenza natura superfici	M	
	7) Ciclo lavorazione perno con foro		
1	Tempo impiegato	5'	
	Giudizio sistemi	M. ha idee proprie	
8	8) Ruotismi	tempo	20" 20"
		senso	non d. opp.
8		rapporto	uguale
	9) Filatto	tempo	10' 30"
		senso	non d. opp.
		rapporto	uguale
3	10) Conicità	tempo	2'
	(valore diametro minore) valore	non preso	8
9	11) Angolo	tempo	10"
	del carrello del torniovalore;	compronta	2
6	12) Senso misura		
	scelta cilindretti vario diametro		
	valore	scelta di 5 cilindretti	43
1	13) Controllo fore con strumenti normali		
	scelta del metodo	non ha dubbi	3
	tempo	3'	
1	14) Difetti di staffatura 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 7	tempo 5'	6
		x x	
2	15) Prova montaggio gruppo ingranaggi	tempo	
2	cambio avanzamenti CG. 150. scelta ingranaggi		
35	16) Prova montaggio gruppo innesti		
	17) Determinazione cinematicismo del motore ai 2 centralberi.		
	Quante velocità ottenibili?	12	6
	18) Conoscenza complessivi -		
	Ingranaggi		34

Personal Test di valutazione della prova orale e pratica richiesta prima dell'assunzione come operaio. Analogo test è documentato per il lavoro impiegatizio.

EREDI G. CANAVESE - CREMA

G10	NORMALI	PERIODO DI PAGA											
		%	%	%	%	%	%	%	%	%	%		
1												ORE LAVORATE NORMALI	128
2												ORE LAVORATE STRAORDINARIE	
3	8.4											GIORNI MENSA	17 + 1
4												MASSIMALE I.N.P.S. DONNE	
5												MASSIMALE I.N.P.S. UOMINI	57 850
6												MARCA ASSICURATIVA I.N.P.S.	11299
7												Importo ore normali	1
8												Importo ore straordinarie	2
9												Migliorazioni turni	3
10												Ore ferie godute	4 970
11												Ore festività godute	5 647
12													6
13													7
14													8 600
15													9
	TOTALI	52										Premi	10 288
												Mense	11
16												1° TOTALE COMPETENZE	12 13799
17													13
18												Ore ferie non godute	14
19												Ore festiv. non godute	15
20													16
21													17
22													18
23												2° TOTALE COMPETENZE	19 13799
24													20
25												Integrazioni salari	20
26												Assegni familiari	21
27													22
28												3° TOTALE COMPETENZE	23 13799
29													24
30												Multe disciplinari	24
31												ACCONTO QUINDICINALE	25 5000
	TOTALI	128										Altri anticipi	26
												Ritenute per conto I.N.P.S.	27

SOCIA N. 199-PS 2050 - E-82

TOTALE ORE STRAORDINARIE MAGGIORATE

TOTALE MAGGIORAZ. TURNI

FOGLIO PAGA

FAP 5,75% + INAM 0,15% + INA-Cese 0,98% = 6,28% 81

FAP 5,75% + INAM 0,15% + INA-Cese 0,57% = 6,47% 82

R. M. Categ. C2 88

TOTALE RITENUTE 84 5000

DIFFERENZA PAGA APPRENDISTI

NETTO DA PAGARE 85 8999

Tabella paghe operai (dati ricavati dai registri) Salari reali su dati 1944-1957		
Anno	Paga oraria	Paga Settimanale
1944	£ = 5,00	£ = 466,61
1945	£ = 8,88	£ = 621,07
1945	£ = 10,87	£ = 1351,65
1945	£ = 10,87	£ = 1542,93
1945	£ = 12,00	£ = 1938,53
1945	£ = 12,00	£ = 2637,07
1946	£ = 19,85	£ = 2343,44
1946	£ = 19,85	£ = 1886,90
1946	£ = 19,85	£ = 2966,85
Anno	Paga oraria	Paga Quindicinale
1951	£ = 56,60	£ = 14.162
1953	£ = 63,00	£ = 14.029
1954	£ = 63,00	£ = 17.293
1955	£ = 185,64	£ = 19.297
1956	£ = 184,92	£ = 15.400
1956	£ = 191,12	£ = 19.880
1957	£ = 184,05	£ = 20.208
1957	£ = 184,05	£ = 22.791
Ricavati dai dati relativi a 2 dipendenti operai presi a campione. Non è stata calcolata l'incidenza dell'anzianità.		

Salari complessivi mensili di: apprendisti, operai, impiegati tecnici dal 1964 al 1974										
Anno	Mese	Apprendisti	Paga Lorda Compl	Paga Media	Operai	Paga Lorda Comple	Paga Media	Impiegati Tecnici	Paga Lorda Compl	Paga Media
1963	gennaio		1.314.608			6.651.687			2.206.433	
1964	gennaio	31	1.239.554	39.985	92	5.929.033	64.446	21	2.028.574	96.598
1965	gennaio	7	83.325	11.903	76	2.310.371	30.399	28	2.963.442	105.837
1966	gennaio	2	82.117	41.058	62	4.138.489	66.749	28	3.091.028	110.393
1967	gennaio	20	1.016.521	50.826	75	5.756.136	76.748	28	4.933.749	176.205
1968	gennaio	26	1.083.544	41.674	87	6.798.968	78.149	30	3.945.024	131.500
1969	gennaio	16	759.710	47.481	103	8.330.943	80.882	34	4.466.167	131.357
1970	gennaio	9	565.399	62.822	114	12.126.498	106.372	35	5.736.925	163.912
1971	gennaio	5	286.738	57.347	130	13.353.582	102.719	48	7.526.800	156.808
1972	gennaio	3	187.689	62.563	127	16.212.686	127.658	47	10.441.892	222.167
1973	gennaio	2	150.297	75.148	135	14.626.245	108.342	50	11.107.695	222.159
1974	gennaio	1	113.550	113.550	132	24.238.636	183.626	57	15.943.125	279.703

ELENCO DELLE TORNITRICI E DI ALTRI PRODOTTI PRINCIPALI
DELL'AZIENDA CANAVESE DAL 1932 AL 2006

- 1932 Tornio a revolver Gioiello
1937 Tornio a revolver FEBO
1940 Tornio a revolver CG 6
1942 Tornio a revolver CG 7R
1948 Tornio a revolver CG 9R
 Tornio a revolver CG 10R
 Torrette portaut. CG1, CG2, CG3
 Alesatrici LA CANAVESE
1950 Tornio a revolver CG 30 R
1952 Tornio a revolver CG 50 RS
1953 Tornio CG 200 con copiatore
 Duplomatic
1954 Tornio CG 230 con copiatore
 Canavese
1956 Tornio a copiare CG 150
 Tornio a revolver CG 40 RTC
 Seghe a nastro Canavese SN/45
1958 Caricatori tipo A-B
1962 Torrette Idrauliche a sei fusi
1964 Tornitrice a due mandrini CG 160 2T
 Caricatori tipo C
1965 Tornitrice CG 35
1968 Tornitrice CG 260 Aps
 Tornitrice a due mandrini CG 80 2T
 Tornitrice a due mandrini CG 90 2T
1971 Tornitrice a due mandrini CG 180 2T
 Tornitrice CG 300
 Caricatori tipo D-E-GN
1973 Tornitrice CG 80 1T
 Tornitrice CG 90 1T
1974 Tornitrice CG 200 Monofront
1975 Tornitrice CG 90 Bifront (Dea Kali)
1975 Tornitrice CG 100 1T
 Tornitrice CG 110 1T
 Tornitrice CG 150 E
1976 Tornio a CN CG 200 CN
1977 Tornio a CN CG 260 CNC
 Tornitrice CG 110 Bifront
1978 Tornitrice CG 200 Bifront
1979 Tornitrice CG 125 Y Aps
1980 Torni CN, X0 400, X1 800, X2 1000
1981 Tornio CN, XO 400 Bifront
1984 Tornio CN, X1 1000
 Macchina riporto corona MRC 1000
1985 Torni CN, X0 2TK, X1 2TK, X2 2TK
 Tornio CN, Y0 500
1986 Tornio CN, a quattro mandrini
 Diamant
 Tornio CN, Y1 1000, Y2 500,
 Y2 1000
 Tornio CN, X2 1500
1993 Tornio CN, CG 200 CN C
 Tornio CN, CG 200 CN L
 Tornio CN, CG 180 2TL CN
 Caricatore a 4 assi
1995 Tornio in verticale Smaterozzatrice
1996 Caricatore trasporto ruote GTR
1997 Tornio CN, Canavese 2000
1998 Tornio frontale CN, a due mandrini
 TFD 320
1998 Tornio CN, Canavese 2000 2TK
1999 Caricatore Pneumatico dx e sx
1999 Smussatrice
2000 Caricatori a 5 assi
2001 Caricatore Sigma
2002 Caricatore Siapi

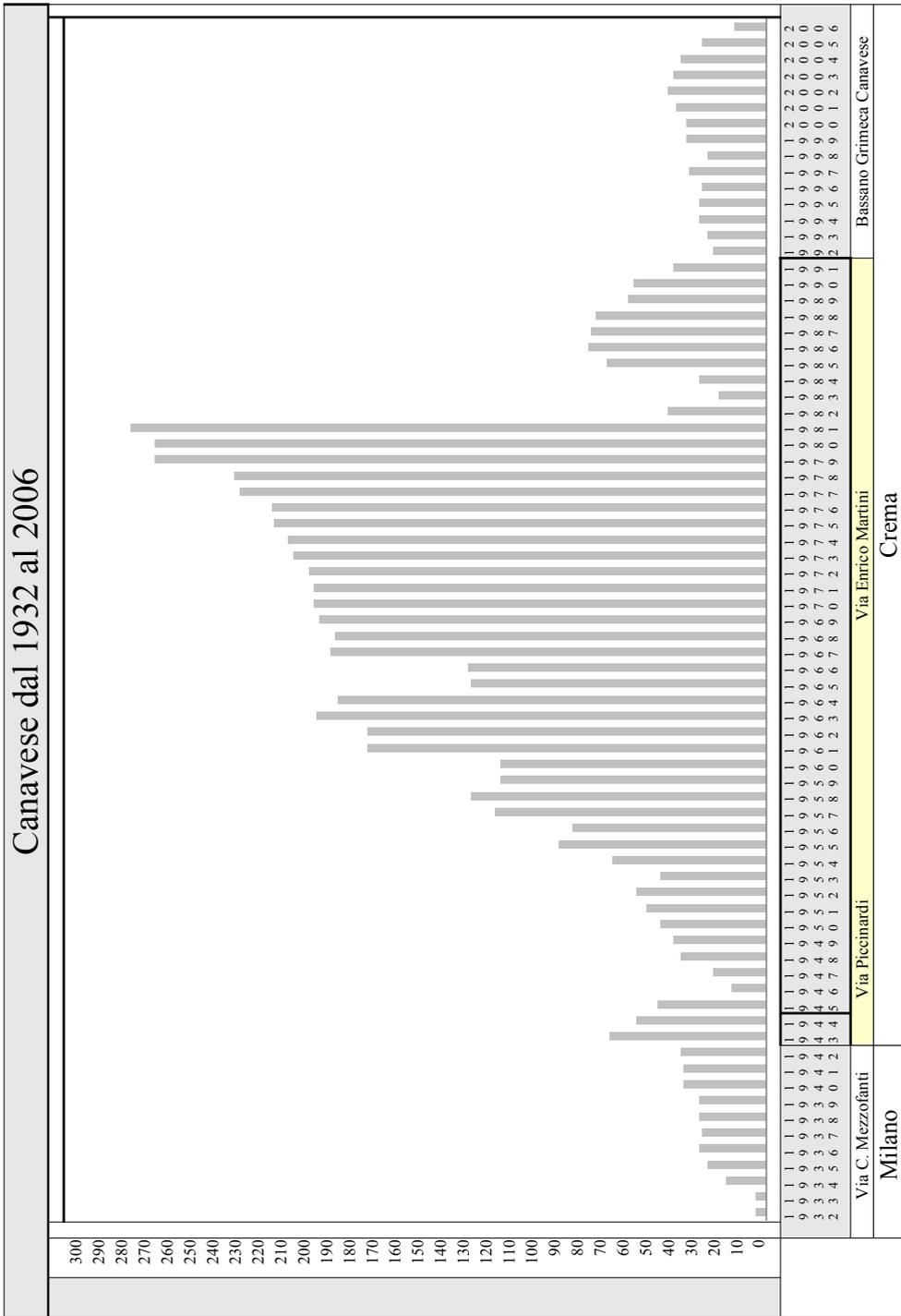


Grafico elaborato sulla base dei dati della tabella a lato completata con dati ricavati dalle interviste.

Dipendenti dell'azienda Canavese e delle ditte interne dal 1932 al 2006														
I dati sono tratti dai registri dell'azienda, gli spazi bianchi corrispondono agli anni per i quali non abbiamo trovato documenti.														
	Anno	Totali	C a n a v e s e				Verniciatura			Carpenteria		Officina	Quadri Elett.	
			Operai	Appren.	Imp. A.	Imp.T.	Asmaut	Sambusida	Battisti	Tolotti	Lingiari	Metalfoschi	Visigalli	Caccialanza
Canavese Milano	1932													
	1940				3									
	1941				3									
Canavese via Piccinardi	1942				6									
	1943				3									
Canavese via E. Martini	1944	49	46		2	1								
	1945	41	35		2	4								
	1946	13	8		2	3								
	1947				1	4								
	1948				2	3								
	1949				1	3								
	1950				1	3								
	1951	45	40		2	3								
	1952				2	3								
	1953	40	34		3	3								
	1954	58	51		4	3								
	1955	78	69		6	3								
	1956	73	63		7	3								
	1957	102	90		9	3		3			4			
	1958	111	98		10	3		4			5			
	Crema	1959						4			5			
		1960						5			5		8	
		1961							5			5	10	
		1962							5			5	12	
1963		169	95	25	39			5			5	12		
1964		161	83	25	30			5			5	12		
1965		111	68	2	31								16	
1966		112	64	4	29					5	5		16	
1967		164	79	36	29					6	6		18	
1968		162	102	8	32					6	5		16	
1969			101	17	35					7	6		19	
1970			123	6	43					7	7		19	
1971			125	5	47					7	7		20	
1972			134	3	44					7	8		20	
1973			133	0	50					7	6		26	
1974			136	1	56					8	7		28	
1975							3			8	7		30	
1976							4			8	7		33	
1977							8			8	7		35	
1978						12			8	9		35		
1979						14			8	9		35		
1980						14			8	8		35		
1981	279	239 Tot.							8	8		35		
1982	37	37 Tot.												
1983		18												
1984														
1985														
1986	67	67 Tot.												
1987														
1988														
1989	88	55		15	18									
1990														
1991														
Bassano Grimeca Canavese	1992	19	19 Tot.											
	1999	37												
	2001	37	37 Tot.											
	2006	12	12 Tot.											



*logo Canavese
dal 1932 al 1943*



*logo Canavese
dal 1943 al 1981*



*logo Canavese
dal 1981 al 1992*

EVOLUZIONE DELLA RAGIONE SOCIALE DELL'AZIENDA CANAVESE

dal 1932 al 1947 "Giovanni Canavese"

dal 1947 al 30 aprile 1974 "Eredi Canavese Giovanni"

dal 1974 al 1981 "Eredi G. Canavese di Luciano Canavese & C. S.n.c."

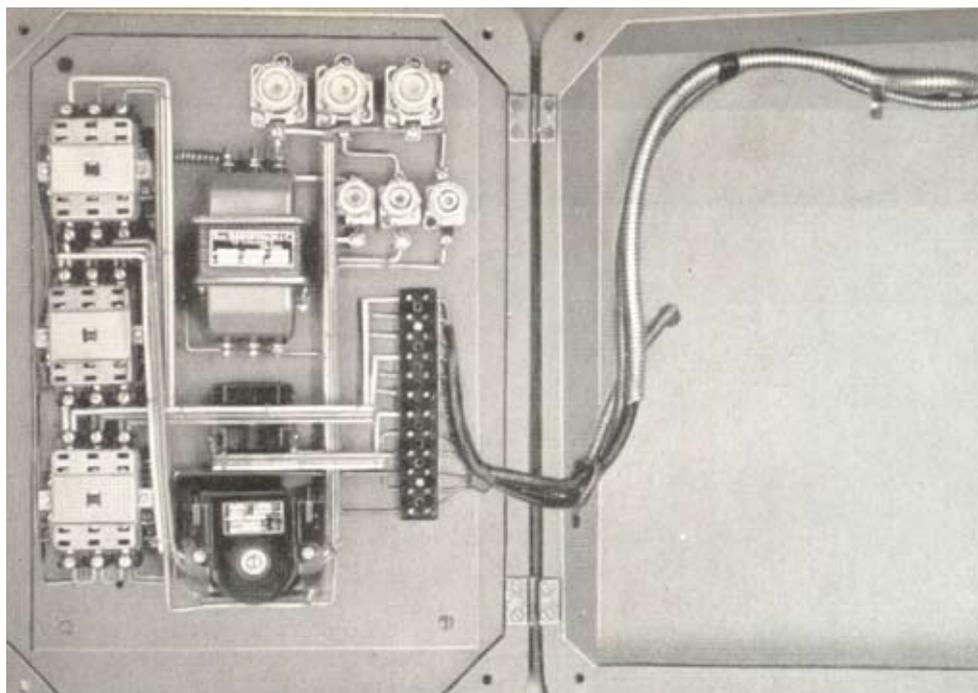
dal 1981 al 1983 "Canavese S.r.l."

dal 1983 al 1989 "Canavese Italiana S.p.a."

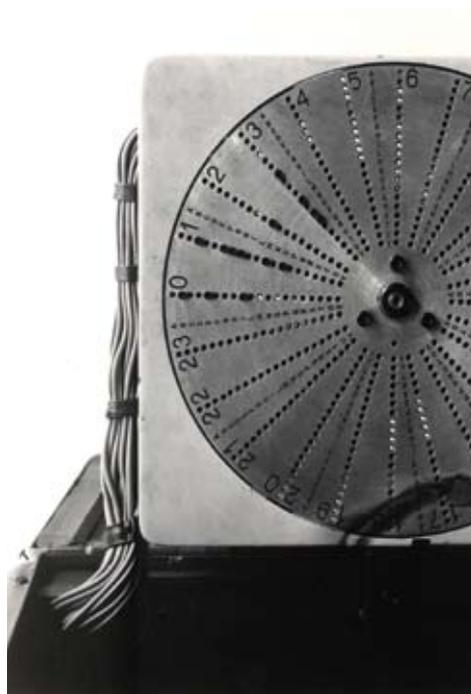
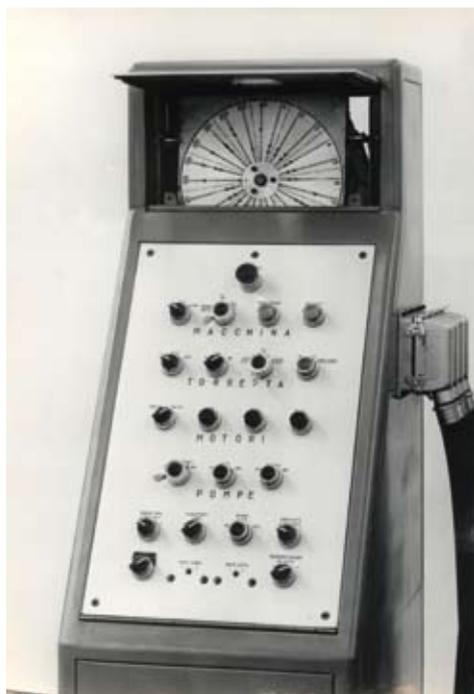
dal 1989 al 1992 "Canavese Italiana S.r.l."

dal 1992 al 31 luglio 2006 "Bassano Grimeca Canavese"





Apparecchiatura elettrica per tornio a revolver CG 40 RTC, 1960.



Armadio elettrico con programmatore a disco, particolare del disco, 1965.



Armadio elettrico CG 160 2 T, pulsantiera con programmatore a spine e selettore rotativo, 1966.



Armadio elettrico della tornitrice CG 90 2TK, con programmatore a schede, 1970.



Pulsantiera per controllo numerico Sasti, 1980.



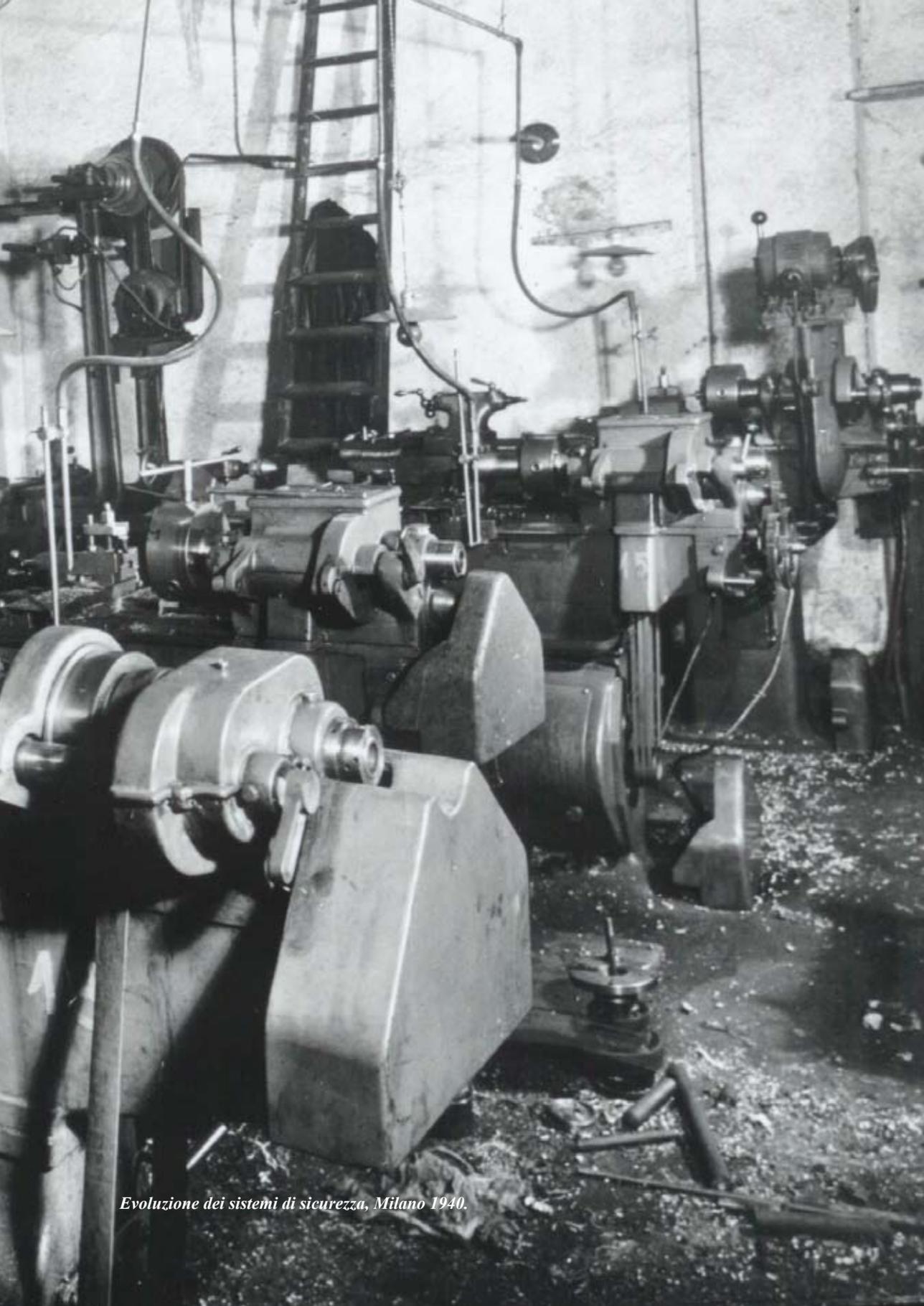
Pulsantiera per controllo numerico Osai, 1988.



Armadio elettrico tornio 2000 2TK, 2004.



Pulsantiera mobile , tornio 2000 2TK, 2004.



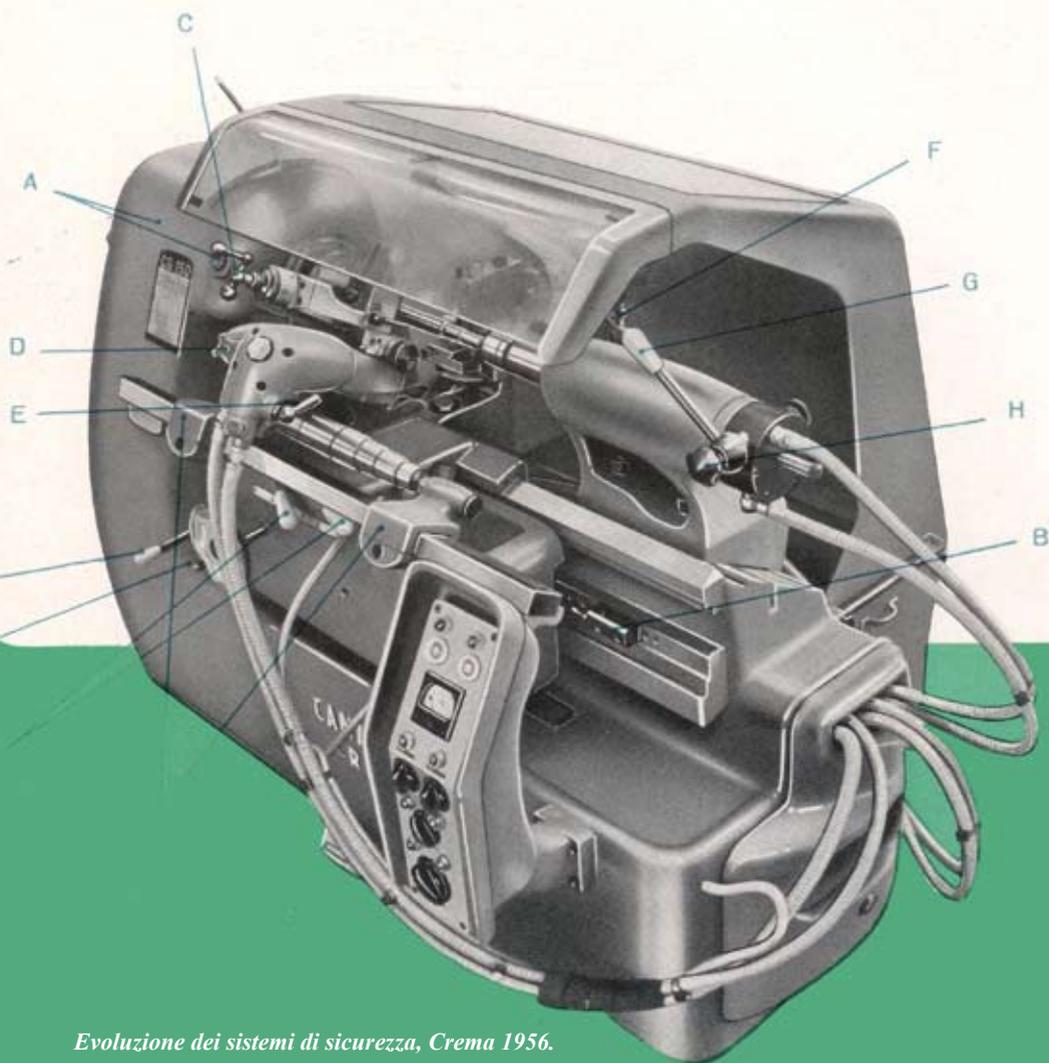
Evoluzione dei sistemi di sicurezza, Milano 1940.

TORNITRICE DA PRODUZIONE C. G. 150 CON RIPRODUTTORE OLEODINAMICO

A - Sple circolazione olio
B - Finecorsa
C - Regolazione radiale utensile
D - Selezione fermi di profondità
E - Comando copia

F - Bloccaggio contropunta
G - Comando contropunta
H - Regolazione avanzam. contropunta
I - Contropunte
L - Cambio avanzamenti

M - Spostamento manuale carro porta
 campione
N - Innesto avanzamenti e ritorno carro
O - Pedale del freno



Evoluzione dei sistemi di sicurezza, Crema 1956.



Evoluzione dei sistemi di sicurezza, tornio CG 300, 1972.



Evoluzione dei sistemi di sicurezza, tornio Canavese 2000 2TK, 2004.



non affogare nelle difficoltà

i tuoi problemi di
tornitura
possiamo
risolverli noi

Dunque vediamo:

- 1) Hai diverse serie di pezzi, troppo numerosi per essere eseguiti manualmente, ma non abbastanza da dover impegnare una macchina da grande serie.
 - 2) D'altro canto, le lavorazioni non sono così complicate per essere eseguite da una macchina sofisticata e costosa.
 - 3) Però vuoi una tornitrice automatica, solida, robusta, affidabile, velocemente programmabile, e particolarmente versatile.
- Il tuo problema non è facile, ma ha pensato la **CANAVESE** a risolverlo, con la sua tornitrice automatica con programmatore a spine **CG 100 - 1T**.

CG100-1T

Ø tornibile 180 mm
Ø amnesso sul banco 320 mm
Lunghezza tornibile 370 mm
Potenza 15 HP

Questa è una macchina semplice economica ed estremamente produttiva; l'ideale per lavorazioni di media serie di pezzi semplici.

E' dotata di un dispositivo a copiare orizzontale e di una slitta verticale.

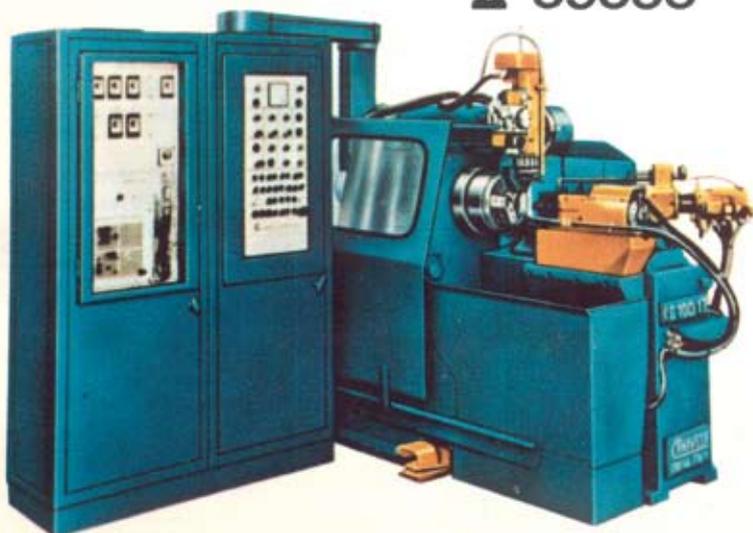
Un motore autofrenante in C.C. assicura 3 velocità al mandrino anche sotto carico.

Gli avanzamenti idraulici sono a regolazione continua. A richiesta si possono montare diversi accessori quali: riduttori, contropunta, supporti portabareno, portautensili sgrassatura-finitura, caricatori automatici.

Tutti questi dispositivi, la rendono particolarmente versatile e idonea per una gamma eterogenea di particolari.

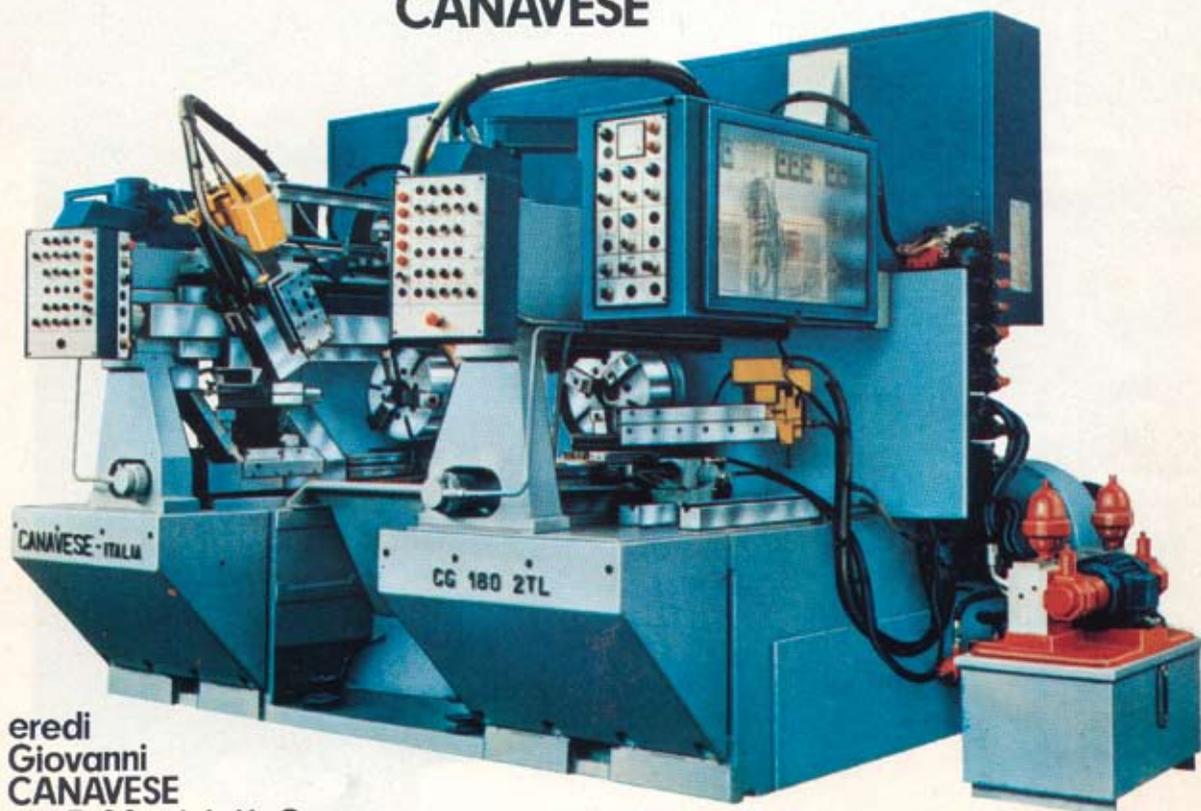
E non dimentichiamo che nasce dall'esperienza e dalla tecnologia CANAVESE.

CANAVESE
via e. martini 11
crema
☎ 59555



GRANDE

CG 180 2TL
una **GRANDE** tornitrice
di **GRANDE** qualità,
per **GRANDE** produzione
di pezzi di **GRANDE** dimensione,
prodotta da un **GRANDE** nome;
CANAVESE



eredi
Giovanni
CANAVESE
via E. Martini 11-Crema
tel. (0373) 59555



Alcuni esempi di lavorazioni.

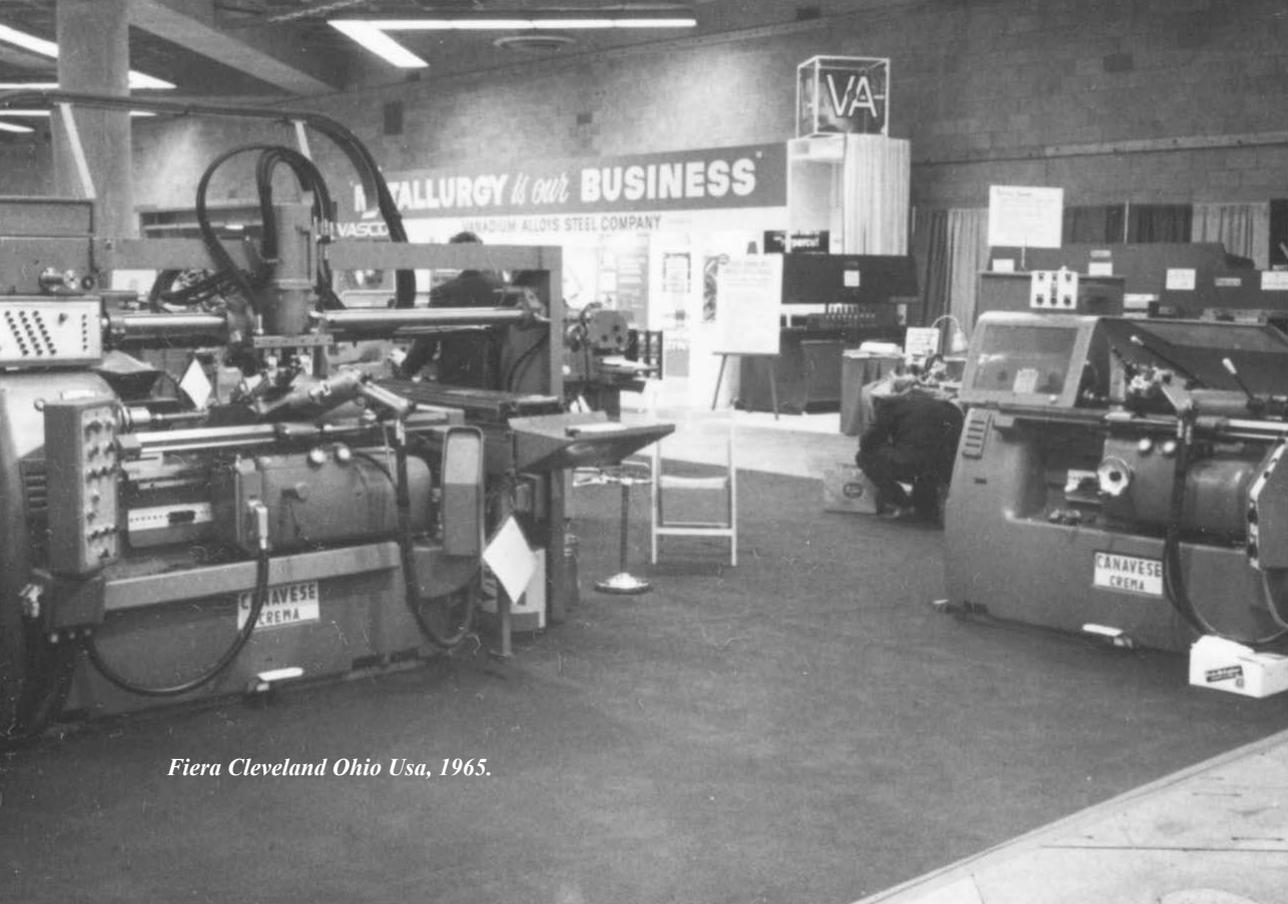




Milano, primo dopoguerra.



Milano, 1962.



Fiera Cleveland Ohio Usa, 1965.



Milano, 1970.



Londra, 1978.



Milano, 1980.

IL GIORNO DELLO SCIACALLO

Nel 1915 ci si avventurò in un conflitto che avrebbe dovuto sostenere solo in primavera ed in estate: mancava infatti gravemente della dotazione delle mantelline invernali.

Nel 1941 si partì per la Grecia anche con carricce a salve e per la Russia persino in scarpe di cartone.

Nel 1943 si consumò un disperato eroismo a Cefalonia per le incertezze e per le sbagli di chi ci guidava.

Nell'immediato dopoguerra, si abbandonò al Po la piena il Polesine con la successivamente diaspore delle popolazioni del delta; e lì... il Valont, il Belice e più tragico da timo il sigma del Friuli.

Calamità naturali dovute ad eventi legati all'imprevidenza umana hanno segnato il tipo di questo nostro tormentato secolo millenario, e non è demagogico, le classi piùovere e più deredate.

Il tutto poi è stato appesantito da una serie di mancati appuntamenti con la morale identitaria e ci riferiamo al carosello di scandali di ogni tipo e di ogni portata: l'ultimo questi gioielli è quello che stiamo vivendo che lega petrolieri, politici ed istituzioni. Sembra quasi impossibile ma regno, fazione, repubblica si sono trovati alle prese in questi stessi problemi affrontati con superficialità o con prosopaggismo: praticamente quando si riesce solo a far digerire la cretinità di facciata non è assolutamente possibile reggere la sostanzialità dell'emergenza.

Eppure nello scorrere del secolo abbiamo acquisito una libertà sempre più ampia attraverso lotte dure e sacrifici pesanti culminati gli uni e gli altri nell'epoca della Liberazione; eppure ci siamo dotati di una alfabetica politica sempre più articolata e sofisticata; eppure, anche se a rilente, siamo riusciti tutti culturalmente e non ci mancano i mezzi di informazione spesso in accessibilità.

Perché allora così poca determinazione, così scarsa considerazione, così arida logica?

Non è sufficiente fermarsi all'autocritica lettrice: non è né giusto né obbiettivo, tutti si è responsabili ma con peso diverso, ma legato all'espressione democratica del momento. Le colpe sono dunque in gran parte altri e gli altri nell'epoca della Liberazione; dal momento che anch'esso probabilmente ha preferito centrare altri indirizzi e lottare per diverse finalità.

Da un lato perciò non è più possibile da parte democristiana coprire uomini scaduti in altri e chi ha gestito il Paese in questi anni di crisi, in pari tempo, era all'opposizione dal momento che anch'esso probabilmente ha preferito centrare altri indirizzi e lottare per diverse finalità.

Da un lato perciò non è più possibile da parte democristiana coprire uomini scaduti in altri e chi ha gestito il Paese in questi anni di crisi, in pari tempo, era all'opposizione dal momento che anch'esso probabilmente ha preferito centrare altri indirizzi e lottare per diverse finalità.

IMPRENDITORI

LA COSÌ PARLÒ CANAVESE

POSITIVA LA 285. È IMPORTANTE SAPER PERDERE. IL SINDACATO DEVE PRENDERE ATTO DELLA RICETTA LUCCHINI. IL COMPROMISORIO CREMASCO NON HA DATO FRUTTI.

di Antonio Grasi

Luciano Canavese, classe 1928, è il titolare di un'industria che, senza paura di smentite, può essere considerata tra le punte di diamante dell'imprenditoria cremasca.

La fabbrica è distrutta nel 1932 a Milano e risorge nel 1943 a Crema. Attualmente occupa 243 persone e produce torni di altissima qualità che vengono esportati in tutto il mondo. Da notare che tra tante aziende in crisi e con operai in cassa integrazione, la «Canavese» gode ottima salute.

Lei è uno degli imprenditori più rappresentativi del cremasco ed è stato uno dei pochi (forse l'unico) ad applicare con fiducia la 285. Come mai gli altri imprenditori non l'hanno seguita su questa strada? È soddisfatto della scelta intrapresa o ha da ricriminare qualche cosa? Riformulare l'esperienza?

In effetti la Canavese non è l'unica ad aver utilizzato la 285 in Regione, ma certamente è stata la prima.

Mi risulta che attualmente altre aziende della mi. provincia stiano attuando corsi. Indubbiamente quando decisi di utilizzare la legge che doveva dare occupazione ai segue a pag. 13



CENTRO DISCINETICI

LETTERA SENZA RISPOSTA

IL 7 MAGGIO SCORSO I DELEGATI DEI GENITORI DEI BAMBINI CHE FREQUENTANO IL CENTRO HANNO INVIATO UNA LETTERA AL PRESIDENTE DELL'OSPEDALE: STANNO ANCORA ATTENDENDO LA RISPOSTA. COME MAI?

Riprendiamo il discorso posto da una lettera che i delegati dei genitori di bambini handicappati frequentanti il Centro discinetico (reparto ospedaliero) hanno mandato in data 7 maggio '80 al Presidente dell'Ospedale.

Sottintesa in questa lettera venivano ribadite alcune carenze della struttura ospedaliera per quanto riguarda personale medico e paramedico. Queste carenze avevano determinato come conseguenza pratica la

diminuzione momentanea dal trattamento fisioterapico di alcuni bambini.

Inoltre venivano riprese alcune richieste fatte già precedentemente:

1) che si imposti il trattamento di riabilitazione personalizzato e programmato per ogni bambino;

2) che tale trattamento venga impostato e verificato con l'équipe del centro con la presenza dei genitori del bambino;

3) che l'efficacia del trattamento possa essere

re verificata in tempi ragionevolmente brevi...

Questa lettera non ha ancora ricevuto risposta, e probabilmente non la riceverà proprio perché tra le competenze sono passate o passeranno a breve termine all'U.S.S.L.

Il periodo di transizione, che pensiamo purtroppo non sarà breve, può essere estremamente svantaggioso per gli utenti in

segue a pag. 4

TERZA ETÀ

VECCHI, SÌ, MA DI QUALITÀ

A CREMA IL SERVIZIO SOCIALE SI INTERESSA ALL'ANZIANO, MA ANCORA UNA VOLTA CON MOLTA ASSISTENZA E POCA PREVENZIONE. UN'ANALISI

di Giust Facciò

«La questione (anziani - ndr) è diventata ingombrante: quindi importante». (S. Tramma)

Solo a questo punto essa assume a diventare argomento di discussione nei convegni o nelle chiacchiere degli amministratori di organismi pubblici. Ciò non è casuale. Il sistema socio-economico attuale si fonda su una frangia di popolazione destinata all'emarginazione. L'anziano appartiene a

questa categoria. Eppure la nostra è una «società civile».

Ma forse lo è solo perché può organizzare interventi finalizzati, minimamente, ad arginare l'esclusione a cui questi soggetti sociali sono candidati.

Eppure i servizi socio-assistenziali esistono, in alcuni casi da anni. La loro storia, però, non va mai oltre la dimensione umanitaria. Gli organismi del personale, i tempi di realizzazione dei progetti incontrano sempre numerose barriere, funzionali, non tan-

to a trasformare la realtà del problema, capace a mantenere questo emarginato di popolazione nel ruolo passivo di assistito.

L'anziano attivo, come individuo che interagisce, che è parte del tessuto sociale, non è ancora previsto in una «società civile».

Egli intanto, è soggetto di attenzione e secondo una certa logica non si può certo dire lasciato a se stesso. Anche a Crema è assistito

segue a pag. 4

SINDACATO

DOVE PORTANO I 40.000?

ABBIAMO CHIESTO PER IPOTESI 80 UN ARTICOLO AL SEGRETARIO GENERALE DELLA F.I.L.M. CI HA INVIATO IL CONTRIBUTO CHE QUI VOLENTIERI PUBBLICHIAMO

di Enzo Mattina
Segretario Generale F.I.L.M.

Il problema dei quadri intermedi non è stato il 14-10-1980

Si è imposto in sintonia con la diffusione delle tecnologie elettroniche nei processi produttivi delle grandi imprese, che è fatto vanificavano l'astorevolezza tecnica delle gerarchie minori. Si è infine, pagaminto a fronte di una politica sindacale, ha inno-

Storico, in quanto un democristiano asserviva principi che, ad essere buoni, venivano consumati. Una a poco tempo fa, eretti dai rappresentanti del partito di maggioranza relativa, il quale, come è noto, ha sempre preferito la monetizzazione della salute, in-



Lo sviluppo economico industriale in Italia

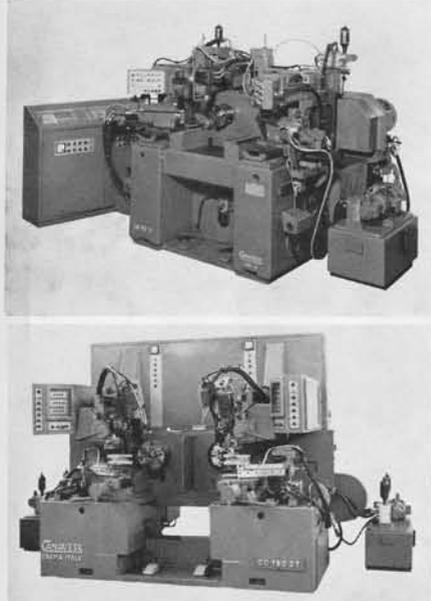
Coraggi e spirito imprenditoriale a tutti i fini

Una "story" di ricerca e di studio iniziata nel 1933

PIÙ PERFETTA LA TORCITURA con le macchine "plurimandrino"



Alla « Eredi Giovanni Canavese » si realizzano macchine utensili di altissima precisione. Questo industria cremasca è oggi all'avanguardia nella produzione di torni e plurimandrino che vengono esportati in tutto il mondo e producono sempre il migliore livello tecnologico raggiunto dall'industria italiana



In alto: uno dei reparti della « Canavese »; sopra: il tornio frontale a due mandrini « CG 90 », ultima realizzazione della « Canavese » e qui sopra: il tornio « CG 180 ».

Quando si di trova di fronte a vertici complessi, l'industria il verrebbe veramente regita da scendere una vera e propria scogliatura nella quale si articola una visione, una successione di avvenimenti, anche senza dialogo, che potessero dar una visione della realtà e un'azione di spaziosità in essi vertici.

Una scogliatura richiede molte cose: accontentiamoci di trovare una « story » in pratica il soggetto dal quale dovrebbe essere poi sviluppata la scogliatura. Impressioni cinematografiche, all'apparenza: un fatto reale nella sostanza: un'indagine, un nome che si tramanda dal 1933 senza soluzione di continuità, nonostante gli eventi bellissimi.

Eredi Giovanni Canavese, macchine utensili in genere, con particolare riguardo alle torniture a copiare a una decina di mandrini.

Si è detto « story », quindi cominciando dal 1933 con il caposettore Giovanni Canavese che, a Milano, costruisce i primi torni a revolver.

Dopo un bombardamento aereo (1943) che prese particolarmente di mira la piccola azienda di Giovanni Canavese, questi pensò bene di trasferire il tutto, ovvero quanto rimaneva, in quel di Crema.

Ma forse tutte le date che coincidono con le vicende di casa Canavese devono avere una ricorrenza decorativa: 1933 nascita, 1943 bombardamento, 1967 svolta decisiva nella produzione, affiancamento ai torni a revolver il primo modello di tornio con sei dispositivi obliquamente copiare facendo parte integrante delle macchine.

Intisi, così, un nuovo ciclo di produzione (limitatamente al mercato una macchina di concetto nuovo di cui ben presto si ritenne opportuno comprendere e affinare il disegno) e i vantaggi permessi senza fabbricazione in serie.

Dalla prima tornitura CG 200, si è passati ai modelli CG 250 e CG 180 poi alla CG 180, CG 180 e CG 90 fino ad arrivare alla ultima creazione, la CG 90.

Le prime realizzazioni dei torni Giovanni Canavese hanno subito incontrato, e incontrano, il favore del mercato.

Altravanti alla maniera dei nostri nonni, o in altro modo? Domande, queste, che, logicamente, investono il polo. Anche noi, a volte, ci siamo posti questa domanda, e per avere una risposta, ci siamo rivolti a Giacomo Canavese della « Canavese spa ». « Questi mandrini plurimandrino, in cui viene protetto il « Quadrato di Banister », è l'ultimo di un altro impegno con noi la società Banister, eredita da agricoltori, ha sempre realizzato i propri programmi. Da noi ci occupi, dell'allungamento del polo e lo ha per così dire, con prodotti della buona manifattura cremonese, con il garantito, le persone che seguono la attività di questo azienda, sono convinte che in questo senso fermati, volentieri, a lavorare, contribuendo in questo modo settore dell'agricoltura.

Per necessità quantitative di produzione e per l'ingenuità di una costante siccità siccità e irrigazione, si è attrezzati con impianti moderni che offrono ogni garanzia in proposito. In questo settore, abbiamo conosciuto tecnici che seguono quotidianamente i riproduttori, le cui macchine vengono portate in un momento in cui, che fa mancare i prodotti, e che fa mancare i prodotti, e che fa mancare i prodotti. Questi poliziotti, poi, portati in azienda, da un momento all'altro, crescono a terra, liberi di muoversi e di resistere, e, in attesa, ogni momento. Infine, la manutenzione avviene in condizioni igieniche e sotto costante controllo sanitario.

Per cambiare qualcosa, quindi, rispetto al tempo, ma la velocità contribuisce a ridurre a offrire al pubblico un prodotto sano, autentico e gustoso. Inoltre, il prodotto è già più parte inutile che si viene scartata. Questo è appunto il polo che offre la garanzia di qualità e di durata, e di un modo nuovo alla mano, e di un modo nuovo alla mano, e di un modo nuovo alla mano.

Non sono molti anni che si parla di attivazione e con una certa facilità, applicando questo termine a diversi prodotti. E non avevano ancora avuto occasione di sentire parlare di sottoveste alla carne fresca.

« Non sono molti anni che si parla di attivazione e con una certa facilità, applicando questo termine a diversi prodotti. E non avevano ancora avuto occasione di sentire parlare di sottoveste alla carne fresca. « Una vera sottoveste, e dobbiamo veramente considerarla tale. « Come aver fatto, appunto, ma da carne, per esempio, a Casaleto Vaprio, nel Cremonese, svolge la sua attività in questo settore, la « ALCA S.p.A. », un'industria che è necessaria definire, e si guarda anche a questa definizione, e si guarda anche a questa definizione, e si guarda anche a questa definizione.

« Qui, invece, siamo proprio all'avanguardia in senso assoluto. « Il processo di lavorazione non si deve considerare abbastanza facile, ma basta dare un'occhiata a quello che è il ciclo di produzione per avere anche un'idea dell'importanza e dell'attività di un certo tipo di lavorazione.

« Partiamo dalle carni e vengono reperite sul mercato nazionale ed estero. « Qui, invece, siamo proprio all'avanguardia in senso assoluto. « Il processo di lavorazione non si deve considerare abbastanza facile, ma basta dare un'occhiata a quello che è il ciclo di produzione per avere anche un'idea dell'importanza e dell'attività di un certo tipo di lavorazione.

« Qui, invece, siamo proprio all'avanguardia in senso assoluto. « Il processo di lavorazione non si deve considerare abbastanza facile, ma basta dare un'occhiata a quello che è il ciclo di produzione per avere anche un'idea dell'importanza e dell'attività di un certo tipo di lavorazione.

Torni "a basto" pronti per la pentot

L'industrializzazione dell'agricoltura è la vera attività « Smafelice » di Casaleto, un'azienda che alleva polli secondo metodi tradizionali e li prepara già pronti per essere cotti

« Per necessità quantitative di produzione e per l'ingenuità di una costante siccità siccità e irrigazione, si è attrezzati con impianti moderni che offrono ogni garanzia in proposito. In questo settore, abbiamo conosciuto tecnici che seguono quotidianamente i riproduttori, le cui macchine vengono portate in un momento in cui, che fa mancare i prodotti, e che fa mancare i prodotti, e che fa mancare i prodotti. Questi poliziotti, poi, portati in azienda, da un momento all'altro, crescono a terra, liberi di muoversi e di resistere, e, in attesa, ogni momento. Infine, la manutenzione avviene in condizioni igieniche e sotto costante controllo sanitario.

Carne fresca sottovestita

« Una vera sottoveste, e dobbiamo veramente considerarla tale. « Come aver fatto, appunto, ma da carne, per esempio, a Casaleto Vaprio, nel Cremonese, svolge la sua attività in questo settore, la « ALCA S.p.A. », un'industria che è necessaria definire, e si guarda anche a questa definizione, e si guarda anche a questa definizione, e si guarda anche a questa definizione.

« Qui, invece, siamo proprio all'avanguardia in senso assoluto. « Il processo di lavorazione non si deve considerare abbastanza facile, ma basta dare un'occhiata a quello che è il ciclo di produzione per avere anche un'idea dell'importanza e dell'attività di un certo tipo di lavorazione.

L'IGNOTO ALLEATO DELLE DONNE DI OGNI

Tutta l'attrezzatura per la bellezza femminile

Caschi, asciugacapelli, poltrone, arredamenti completi per salotti di parrucchiere e istituti di bellezza: questa la produzione qualificata di Nelloccu Vaccari, al servizio di tutto ciò che sa e accantiva



Lo stabilimento della « Nelloccu Vaccari » ad Aniceto, dove si realizzano arredamenti e attrezzature per salotti di bellezza e servizi di parrucchiere, ottentati nel centro Metropoli New York e nei ritrovi ottentati nel della musica lirica.

« Qui, invece, siamo proprio all'avanguardia in senso assoluto. « Il processo di lavorazione non si deve considerare abbastanza facile, ma basta dare un'occhiata a quello che è il ciclo di produzione per avere anche un'idea dell'importanza e dell'attività di un certo tipo di lavorazione.

CREMA E IL CREMA

NUBI ALL'ORIZZONTE PER L'OCCUPAZIONE

Per la crisi della «Canavese» sono in pericolo oltre duecento posti di lavoro

(L.) - Nuove, grosse nubi all'orizzonte per quanto riguarda l'occupazione nel territorio cremasco. Sta esplodendo, infatti, in questi giorni, il caso della «Canavese», una azienda del settore meccanico per la costruzione di macchine di precisione e di produzione, affermata in tutto il mondo e che da mesi — esattamente due mesi — è entrata in crisi per una serie di concomitanti cause che vanno dalla flessione generale degli ordini nel settore delle macchine utensili, alla stretta creditizia, ai vincoli per l'esportazione con l'estero, all'elevato costo del

denaro. Sono oltre 200 posti di lavoro — per l'esattezza 218 — che sono in grave pericolo anche se ovviamente non viene trascurata alcun tentativo per evitare questa ulteriore penalizzazione del livello occupazionale. Proprio stamattina, alle 10, per iniziativa della Associazione Industriali, presso la stessa sede dell'azienda si tiene un incontro con la partecipazione dei parlamentari cremaschi Maroli, Noci e Zanini nonché del sindaco Bianchessi, per esaminare i possibili passi da compiere anche a livello ministeriale al fine di trovare una soluzione per il superamento di una crisi aziendale che non è strutturale ma di mercato.

La notizia era nell'aria da tempo, ma soltanto alcuni irresponsabili organi di informazione l'avevano raccolta in modo distorto (preannunciando addirittura il passaggio del «pacchetto azionario di maggioranza» ad un non meglio identificato nuovo socio, quando a tutti è noto che non esiste pacchetto azionario perché trattasi di società a responsabilità limitata) mentre la stessa FLM e i dipendenti mantenevano un atteggiamento giusto e di rispetto al fine di non intralciare le difficili trattative in corso per uscire dal tunnel della crisi che colpisce una fra le più tecnologicamente dotate imprese del cremasco e forse della Lombardia. Ora il riserbo è stato rotto.

L'Associazione Industriali — che segue la vicenda attraverso il vice presidente dottor Gino Villa assistito dal dottor Cabrini — ha reso noto appunto l'incontro fissato per stamane, la FLM d'accordo con il consiglio di fabbrica e con la federazione CGIL, CISL e UIL, dopo una assemblea dei dipendenti svoltasi ieri

l'altro, ha diffuso un documento che sintetizza non soltanto le motivazioni alla base della crisi ma anche le proposte (o meglio) le richieste degli organismi sindacali: ormai quindi siamo al momento clou della vicenda che lascia preoccupati non appena i dipendenti dell'azienda, ma anche altri lavoratori del cosiddetto «indotto» (ossia che all'esterno lavoravano per la Canavese) e tutti i cittadini in genere, vista la posta in gioco.

Oggi l'annuncio del nuovo Vescovo?

Le campane delle parrocchie di tutta la diocesi cremasca suonarono oggi, sabato 19, per annunciare la nomina del nuovo vescovo residenziale? L'attesa per il lieto evento sembra vicina alla conclusione.

La prassi vuole che l'annuncio avvenga di sabato. A mezzogiorno il Vaticano emette il comunicato che ha immediata diffusione in tutta la penisola. Sempre nel rispetto della prassi, nello stesso momento, l'annuncio viene fatto in episcopio al Capitolo della Cattedrale ed ai Consigli presbiteriale e pastorale della Diocesi. Mons. Manziana, che il 5 dicembre ha impartito le disposizioni ai parroci sugli interventi da fare per comunicare e celebrare la nomina, sarà certamente lieto di poter «presentare» il suo successore, anche se la circostanza gli farà sentire più vicina la data del distacco dalla chiesa che ha guidato praticamente per 18 anni.

Come per i parroci, la nomina di un vescovo, prima di essere resa ufficiale, deve avere il nulla osta dell'autorità governativa che ha un mese di tempo per ottemperare. Quest'ospite, in parte, perché l'attesa della nomina duri dal 26 settembre. Ma questo momento sembra concluso; un grande concerto campanario si diffonderà per tutto il cielo cremasco e in tutte le parrocchie si canterà il «Te Deum» o il «Magnificat» per il 25° vescovo della Diocesi di Crema.

G. B.

UN SINGOLARE EPISODIO AVVENUTO GIOVEDÌ' E CO

Scippa una borsetta e poi la aggiungendo 200 mila lire di «

Tampona violentemente una «125» e fugge - Arrestato come

Simpatica e singolare conclusione di uno scippo compiuto giovedì sera in città. Lo scippatore, evidentemente pentito, ha fatto restituire, tramite persone di fiducia, la borsetta scippata con quanto conteneva aggiungendovi una lettera di scuse nonché la somma di 200 mila lire a titolo di risarcimento morale (così c'è scritto nella lettera) per il danno arrecato.

Una vicenda che ha persino dell'incredibile ma che illumina una volta tanto il buio deprimente della solita cronaca nera.

Vediamo i fatti. Verso le

19.30 di giovedì sera la signora Michela Calenzani di 29 anni, residente in città in via Mattei di Canossa, mentre transitava da Campo di Marte per recarsi a casa è stata spintonata da un giovane in bicicletta e che le ha strappato la borsetta fuggendo poi verso la zona del Pergoleto senza che la donna avesse il tempo di riprendersi dallo spavento. Ieri mattina la signora si è recata al commissariato a sporgere denuncia.

Attorno a mezzogiorno però, la stessa Calenzani ha fatto ritorno al commissariato ed ha informato di aver avuto

in restituzione la borsa contenente ancora le 144 mila lire in contanti che vi custodiava, nonché documenti vari. All'interno della borsa stessa anche una busta contenente appunto 1.200 mila lire ed una lettera accorata ed educata di scuse.

La donna non ha saputo o voluto dire il nome della persona che ha fatto da ambasciatore per il giovane pentito.

Il maresciallo Lorenzo Pivoto del locale commissariato di P.S. verso le 13.30 di ieri, davanti alla Banca Nazionale del Lavoro di via XX Settembre ha rinvenuto sul marciapiede impregnate di acqua poiché in quel momento pioveva a dirotto, alcune banconote per un importo di 90 mila lire disseminate da qualche distratto cliente uscito dall'istituto di credito. Il maresciallo ha svolto una breve indagine all'interno dell'istituto stesso ma senza esito e allora ha consegnato la somma al vicequestore Borghosano. La somma stessa è a disposizione di chi riuscirà a dimostrare di essere stato il legittimo, anche se di stratto, proprietario.

PARLAR SUL SERIO

Le pene del giovin cremasco

C'è un avversario da cui il festa bellissima per due ca-ventiquattro dicembre il gio-

RIVOLTA: cena da lavoratore con... feci «contestate»

RIVOLTA D'ADDA — (S. L.) - Una «cena da lavoratore», ma in n troppo, che poi ha prodotto feci adeguate, raccolte in sacchetto e consegnate al capo-reparto che aveva negato il permesso al lavoratore interessato di recarsi ai servizi, sono al centro di uno scontro sindacale che ovviamente non può essere così banalizzato e banalizzante, pena la squalifica di quanti sono protagonisti dell'episodio stesso. L'azienda coinvolta è l'AVISCO di Rivolta d'Adda (lavorazione e macellazione di polli) con sede in via Puccini. Il tutto è cominciato a seguito di una cena che il lavoratore poi oggetto di ammonizione e di procedimento disciplinare avrebbe consumato attorno alle 20 del 3 novembre scorso. In una lettera indirizzata all'azienda, il segretario della Camera del Lavoro di Crema, Luciano Noce ed il segretario del sindacato F.I.L. Z.I.A.T., G. Bensi si preoccupano di precisare l'esatto menù della cena per giustificare il

La Canavese replica duramente alla FLM

Il comunicato emesso dal sindacato nei giorni scorsi « ha un'efficacia distruttrice degli sforzi sopportati dalla famiglia Canavese » - Si spera prevalga il buon senso

L'amministratore unico della Canavese Italiana Spa e la famiglia Canavese hanno inviato una lettera al presidente del Tribunale di Crema, al commissario giudiziale prof. Angelo Maria Piantelli, all'Associazione industriali, al vescovo Libero Tresoldi, al sindaco di Crema, agli istituti di credito cittadini ai parlamentari cremaschi e consiglieri regionali e alla stampa in risposta ad un precedente comunicato della FLM.

Rivolgendosi allo stesso sindacato la direzione dell'azienda fa notare « che la prassi seguita nella divulgazione del comunicato non è conforme alle intese di reciproca preventiva consultazione sui problemi interni aziendali ». Ricordiamo che la FLM aveva denunciato un preoccupante immobilismo della classe dirigente della nuova azienda. Ancora si legge: « Resta comunque inteso che vi assumerete l'intera responsabilità delle eventuali conseguenze in ordine all'effetto che il vostro comunicato produrrà sui terzi e soprattutto sulla clientela dalla quale dipende il futuro della Unità produttiva ».

Ed ecco il testo della lettera che segue:

« Abbiamo ricevuto in data 13 luglio '83 il comunicato sindacale contenente l'espressione dei convincimenti dei lavoratori e delle Organizzazioni Sindacali in relazione allo stato aziendale attuale.

Ci sentiamo in dovere di assumere una ferma posizione contro il contenuto del comunicato in questione che a nostro parere ha una efficacia distruttrice di tutti gli sforzi economici, finanziari, materiali e morali che la famiglia Canavese ha sopportato, con l'unico deliberato scopo di onorare non solamente gli impegni verso i terzi ma pure, con priorità, di conseguire il rilancio produttivo ed occupazionale e ciò anche nell'interesse della collettività cremasca.

Con tale comunicato i lavoratori e le Organizzazioni sindacali sembra abbiano dimenticato i 50 anni di successi di attività produttiva e di formazione professionale della quale tutti hanno beneficiato.

mente, possa influenzare in modo negativo l'opinione del Tribunale dei Terzi ed in particolare della clientela con conseguente pregiudizio sugli eventi in corso.

Ciò è sostanzialmente contrario alla finalità di stimolo verbalmente dichiarata dalle Organizzazioni Sindacali.

Nella speranza che prevalga il buon senso e la spinta costruttiva di cui tutti abbiamo bisogno, ci auguriamo che tale episodio rappresenti un fatto isolato ed irripetibile.

Associazione commercianti: chiuso per ferie

L'Associazione commercianti di Crema comunica che gli uffici rimarranno chiusi per ferie dal giorno 8 agosto '83 al giorno 23 agosto '83.

Montodine: bilancio in pareggio

« Il bilancio 1983 è, come ormai consuetudine — ha affermato il sindaco dottor Giulio Albergoni — di questa amministrazione comunale DC, un bilancio che pareggia con mezzi propri, senza cioè ricorrere al contributo a pareggio dello Stato: segno quindi di una gestione oculata e realistica. Gli interventi a bilancio per il corrente anno premiano soprattutto il "sociale" inteso come rapporto di vita comunitaria, assistenza alle persone anziane, assistenza agli invalidi ed handicappati, contributo per il ricovero inabili soli e bisognosi per un ammontare di lire 40 milioni. Sempre, in tale ottica, sono stati preventivati lire 120 milioni per avviare il discorso degli alloggi per anziani.

Pandino: in fiamme 1000 quintali di fieno alla cascina Palazzina

I vigili del fuoco hanno lavorato dieci ore

PANDINO — Il grande caldo afoso di questi giorni sta cominciando a provocare danni anche da noi. Ne sa qualcosa il coltivatore diretto Luigi Ferri, 53 anni, domiciliato a Pandino alla cascina Palazzina che ha visto letteralmente « andare in fumo » il fieno maggengo che aveva accatastato sotto il porticato.

E' accaduto mercoledì mattina poco dopo le 7 quando l'uomo si trovava ormai al lavoro insieme con gli altri contadini. E' stato proprio lui che si trovava poco lontano dalla grande catasta di fieno, a vedere sprigionarsi da sotto delle piccole lingue di fuoco che sono diventate ben presto delle fiamme alte. Il fieno aveva infatti preso fuoco per autocombustione a causa delle esalazioni prodotte dal fieno stesso, il tutto peggiorato dalla grande, insopportabile calura.

Il Ferri ha cercato di intervenire ma con scarso successo. La famiglia ha quindi

chiesto aiuto ai Vigili del Fuoco di Crema che sono intervenuti con due auto-pompe e uno spiegamento uomini che hanno dovuto lavorare per oltre dieci ore, no a dopo le 17, per avvertire la ragione delle fiamme: hanno lambito anche il tetto del porticato distruggendo ben 115 metri quadrati per un valore di 4 milioni di lire.

Il fieno che vi si trovava accatastato, ben 1000 quintali, è completamente bruciato causando un danno di 20 milioni di lire.

L'opera dei Vigili del Fuoco e l'intervento immediato del proprietario della cascina è servito a scongiurare pericoli maggiori, come quello che le fiamme raggiunsero le stalle, non molto lontane dal luogo in cui si sono sprigionate, che ospitano ben 300 bovini. In questo caso i danni sarebbero sicuramente incalcolabili.

Lo scontro sulla Paullese



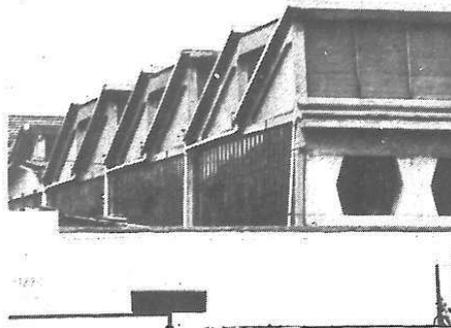
Così si è presentata ai primi soccorritori la Citroën Pallas coinvolta nel sanguinoso incidente stradale avvenuto mercoledì verso le 19 sulla statale Paullese all'altezza del « Mirasole ». Gli assicuratori della vettura, da fratelli, sono i signori...

BAGNOLO Opere pubbliche in vista

BAGNOLO CREMASCO Un Comune quale Bagnolesse che ha conosciuto un rilancio nello sviluppo industriale, sociale ed economico ed è in costante evoluzione, si trova ad affrontare sempre nuovi problemi. L'amministrazione pubblica non può mai ritenere di aver esaurito il proprio compito di avere soddisfatto tutte le esigenze della cittadinanza. L'investimento deve essere versamente si dovrebbe essere ad una realtà statica.

Bagnolo, invece, è un paese dinamico (come tanti altri) in cui coloro che hanno la responsabilità della conduzione della cosa pubblica non possono proprio dormire sugli allori (ammesso che ne abbiano la volontà). Problemi ed esigenze non mancano; oppure sono gli stessi amministratori...

Aggiudicati ieri mattina anche i beni di compendio del fallimento: si ricompongono, in questo modo, l'azienda di S. E. e la fabbrica di Canavese. A sinistra, i signori Grillini, Lopopolo, Branchi e Gaudenzi in tribunale per la vendita della Canavese. A destra, la fabbrica (foto Marinoni)



A sinistra Grillini insieme a Guerini, Lopopolo, Branchi e Gaudenzi ieri in tribunale per la vendita della Canavese. A destra la fabbrica (foto Marinoni)

Grillini, la mia Canavese

All'imprenditore bolognese l'azienda di S. E.

di Aldo Parati

Grillini ce l'ha fatta a portare a conclusione il progetto di ricomporre la Canavese.

Ieri mattina, infatti, si è concluso il lungo itinerario di avvicinamento ai beni del fallimento dell'azienda di San Bernardino. Alla fine di febbraio aveva, invece, posto le premesse per aggiudicarsi lo stabilimento e i macchinari di produzione.

L'azienda cremasca, che è stata uno dei simboli dell'imprenditoria locale e che aveva saputo conquistarsi una buona fetta di mercato nel settore delle macchine utensili, ritorna, dunque, a un'unica gestione dopo che le vicende giudiziarie l'avevano divisa a partire dalla metà degli anni Ottanta.

È una notizia che ha tutte le premesse per diventare una buona notizia per l'occupazione e il settore produttivo cremasco: sta ora all'imprenditore bolognese tradurre in realtà le ipotesi avanzate, sia per quanto riguarda il rilancio produttivo, sia per quanto riguarda l'occupazione, a cominciare dai lavoratori bloccati dalla dichiarazione di fallimento della Canavese Italiana.

Per ora c'è l'auspicio di una nuova ragione sociale: Bassano Grimeca Divisione Macchine utensili Canavese.

È l'ipotesi accarezzata già ieri mattina al termine della seconda vendita senza incanto dei beni di compendio del fallimento, vendita che si è conclusa con l'aggiudicazione dei valori in cessione (macchine semilavorate e marchio) da parte dell'imprenditore emiliano, la cui offerta è stata l'unica a rimanere in gara.

Attesa, dunque, fino all'ultimo minuto per la conclusione di questa vicenda che si è tinta più volte di piccoli gialli.

Il caso Canavese scoppia all'inizio degli anni Ottanta. La fabbrica di via Martini, che si era andata progressivamente allargando, occupava allora oltre duecento dipendenti e il suo nome era proferito con un certo rispetto da

tutti, compresi i sindacati che vi avevano trovato accordi per i contratti di formazione.

La Canavese ha sempre avuto fama di impresa ad alta professionalità, tanto che numerosi dei suoi ex dipendenti sono migrati un po' ovunque a crearsi aree di autonomia produttiva e professionale.

Le difficoltà di natura finanziaria hanno messo in ginocchio l'azienda fino al concordato preventivo per cessione dei beni gestito dal commissario giudiziale e liquidatore Angelo Piantelli.

Dalle ceneri della 'vecchia' Canavese è nata la Canavese Italiana. Da allora, tuttavia, è iniziata una vera e propria diaspora all'interno dello stabilimento di San Bernardino.

Capannoni e macchinari di produzione sono rimasti di 'proprietà' della procedura di concordato. La Canavese Italiana li ha solo presi in affitto, mentre ha acquistato il magazzino per un

impegno di oltre cinque miliardi e ha continuato la produzione di torni a controllo numerico.

La preferenza a una scelta di tipo produttivo fatta dai responsabili della procedura di concordato ha permesso la ripresa e una pur ridotta occupazione. La nuova azienda tuttavia non è mai riuscita a scrollarsi di dosso il problema della liquidità e di reperire fonti di finanziamento.

Le difficoltà si sono fatte più forti con l'inizio del Novanta.

È stato cercato a lungo un partner. Si è parlato dell'incorporamento della Osta di Casale Monferrato. Tra i possibili acquirenti si è fatto subito il nome di Angiolino Grillini, amministratore della Bassano Bassano di San Lazzaro.

Poi la dichiarazione di fallimento e il via agli adempimenti per la cessione dei patrimoni.

La procedura di concordato ha messo in vendita capannoni e macchinari: e qui, dopo un mo-



Le promesse fatte L'attesa della città

Tra Grillini e la Canavese 'riunita' mancano ora solo le 'carte' e, naturalmente, l'esborso dei 4 miliardi e 850 milioni (quattromiliardi alla procedura di concordato e 850 milioni alla procedura del fallimento) con cui si è aggiudicato, in due gare distinte, i due tronconi dell'azienda.

Per quanto riguarda lo stabilimento, il commissario giudiziale e liquidatore Angelo Piantelli ha già chiesto l'autorizzazione al giudice per arrivare al rogito.

In tempi relativamente brevi, dunque, l'imprenditore bolognese può avere concretamente in mano la fabbrica di San Bernardino. Dopo la vicenda giudiziaria, si apre quella, senza dubbio più delicata e importante, del rilancio produttivo e dell'assunzione progressiva dei dipendenti che, insieme al sindacato, hanno 'tifato'

per questa soluzione.

Tutti, ora, sono in attesa per constatare quale sarà la traduzione pratica delle 'promesse' fatte in queste settimane. C'è evidentemente da augurarsi che registri un maggior impegno di quello che abbiamo registrato noi nella promessa, disattesa, di alcune valutazioni dello stesso Grillini sulla conclusione della vicenda. Gli intenti di Grillini sono stati resi pubblici in una lettera inviata nel febbraio scorso ai sindacati cremaschi. Allora l'imprenditore bolognese comunicò la propria volontà a riprendere nel più breve tempo tecnicamente possibile la produzione dei torni a controllo numerico Canavese; a potenziare l'attività anche oltre i limiti conseguiti dalla società fallita; a procedere, sia pure gradualmente, ad assunzioni

di personale tali da assorbire buona parte dei dipendenti della Canavese Italiana'.

Ora si apre il tempo della verifica, appena dopo quello delle valutazioni positive sull'esito della vicenda.

Soddisfatti si dicono Cgil, Cisl ed ex dipendenti, riuniti in assemblea subito dopo che era arrivata la notizia dell'aggiudicazione della gara.

«Le Organizzazioni sindacali Cgil e Cisl di Crema — si legge in un comunicato — unitamente ai lavoratori, esprimono soddisfazione per la positiva conclusione della vicenda Canavese.

«L'esito rappresenta — prosegue la nota — un segnale di inversione di tendenza rispetto alla grave crisi economica industriale che investe da tempo il nostro territorio. L'aspetto più rilevante è dato

"O"1000A GR. 120

1000 4
120

SEEGA 130
6129 SKF 3215 6141 6152 6162 SKF 1015 NS 6154 6155

6111 6156 6161 6124

6113
6160
6157
6112 3
6159
6115
6126 1
6127 1

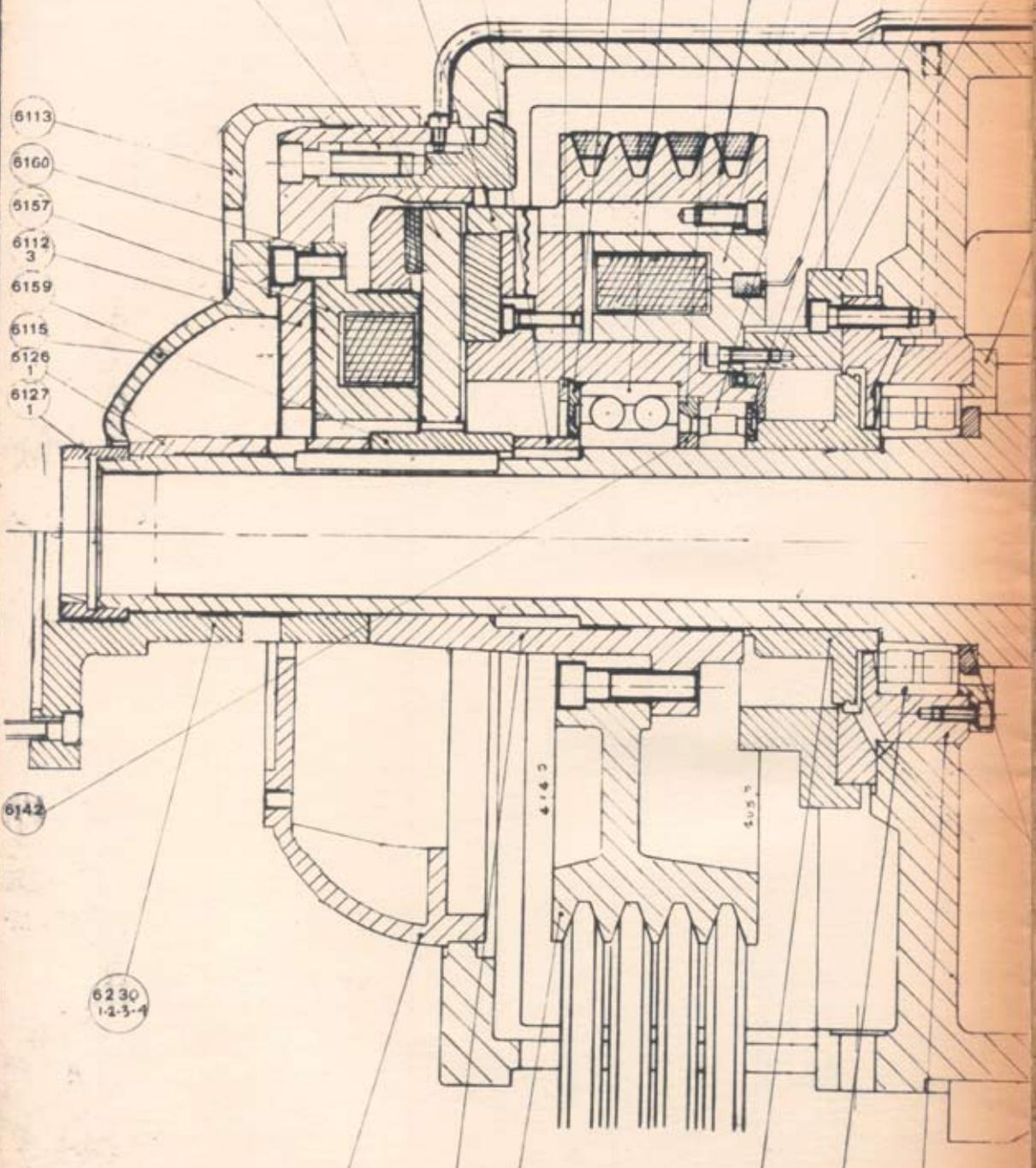
6142

6230
1-2-3-4

6112 4
3148 1
6152 4

31557 FAG MM 3017 KM-SP "O" 1101

Esplso tratto da una pagina del Libro Istruzioni con disegno dell'assieme brevettato nel 1959. Numero brevetto 73495.



Sulla base dei registri (incompleti per alcuni anni), delle testimonianze, delle documentazioni fotografiche, dei filmati è stato compilato l'elenco dei dipendenti dal 1932 al 2006 riportato qui di seguito.

Ci saranno utili eventuali segnalazioni di omissioni o altri eventuali errori al fine di inserire l'elenco completato e corretto nella versione *on line* del volume.

Inviare le segnalazioni a: info@centrogalmozzi.it

ELENCO DEI DIPENDENTI CANAVESE DAL 1932 AL 2006

Abati	Emiliano	Belli	A.	Bonomini	Davide
Abba	Carlo	Belli	V.	Bonomini	Tullio
Abbondio	Luigi	Beltrami	Ernes	Bonvini	Edy Gaetano
Aiolfi	Elisetto	Benelli	Annibale	Borghetti	Gaetano
Aiolfi	Paolo	Benelli	D.	Borghetti	Nadia
Albergoni	Gianpaolo	Benelli	Guido	Borra	Vinicio
Alberti	Serafino	Benzi	L.	Borsieri	Giambattista
Alvestri	Cesare	Bergamaschi	Claudio	Boschioli	Giordano
Ambrosini	Luigi	Bergamaschi	Maddalena	Boschioli	Maria
Amighetti	Gianfranco	Bergamaschini	Alberto	Boselli	Alberto
Anelli	Carlo	Bergamaschini	Giuseppe	Bosio	Mauro
Anselmi	Edoardo	Bergamaschini	Paolo	Brambini	Luigi
Antonini	Gianfranco	Bernini	Attilia	Branchi	Pierluigi
Antonelli	Claudio	Bertolotti	Enzo	Branchi	Roberto
Ariozzi	Paolo	Bertolotti	Ferdinando	Brandazzi	Lino
Arpini	A.	Bertolotti	Sofia	Brazzoli	Alessandro
Arpini	Domenico	Bertoncini		Brazzoli	Angelo
Arpini	Franco	Betti		Bressanelli	Mario
Arpini	Giuseppe	Bettinelli	Aldo	Bressani	A.
Arpini	Vittorio	Bettinelli	Bruno	Brignoli	Severino
Arzola	Bruno	Bettinelli	Costante	Brunetti	Mario
Aschedamini	Giuseppe	Bettinelli	Nicoletta	Brusa	Mario
Assandri	Giuseppe	Bettinelli		Brusafferri	
Assandri	Mario	Bianchessi	Antonio	Bulloni	Giuseppe
Assandri	Martino	Bianchessi	Arturo	Caccialanza	Italo
Attolini	Giancarlo	Bianchessi	Dino	Calcopietro	
Avaldi	Ersilio	Bianchessi	Enrico	Calonghi	Oliviero
Avaldi	Mario	Bianchessi	G	Campi	Roberto
Averci	Claudio	Bianchessi	Giacomo	Canavese	Gianni
Bagatta	Cesare	Bianchessi	Luca	Canavese	Paolo
Barbazza		Bianchessi	S.	Cantoni	L.
Barbieri	Federico	Bianchessi	Walter	Cantoni	Giovanni
Barbieri	Gianfranco	Bianchi	Paolo	Capetti	Giuseppe
Barboglio	Francesco	Boffelli	Giorgio	Capetti	Gianfranco
Barboni	L.	Boffelli	Patrizia	Carelli	Ferdinando
Barboni	Luigi	Boffelli	Raffaella	Carioni	Stefano
Baronchelli		Bisotti	Nadia	Carioni	
Baroni	Clelia	Bolzoni	Sergio	Vienna	Flavio
Bartoli	Piero	Bombelli	Mario	Carminati	Giambattista
Bassani	Bruno	Bombelli	Pietro	Carminati	Luigi
Bassani	Enrico	Bonara	Angelo	Carniti	Clotilde
Bassi	Tarcisio	Bonaventura	Maurizio	Carniti	Palmiro
Bassini	Angelo	Bonizzi	B.	Carrera	E.
Bellani	Luigi	Bonizzi	Francesca	Carrisi	Luciano
Bellani	Mario Attilio	Bonizzi	Marco	Casagrande	Giuseppe

Casagrande	Luigi	Crotti	Flavio	Fugazza	Lanfranco
Casarotti	Giacomo	Crotti	Pietro	Fusar Bassini	Adolfo
Casazza	Pietro	Dal Gessi	G.	Fusar Bassini	Domenico
Cassani	Contardo	De Filippo	Silvia	Fusar Bassino	Astorre
Catalano	Lucia	De Maestri	Biagio	Fusari	
Cattaneo	Francesco	De Mori	Mauro	Fusari	Ivan
Cattaneo	Gianfranco	De Poli	Adele	Fusari	Luigi
Cattaneo	Giorgio	De Poli	Adolfo	Fuschi	Edoardo
Cattaneo	Giuseppe	Defendi	Fabrizio	Gaboardi	
Cattaneo	Hermes	Degli Angeli	L.	Galli	Corrado
Cattaneo	Luigi	Degli Angeli	Roberto	Galli	Davide
Cattani	A.	Del Miglio	Benito	Galli	Francesco
Cattani	Teresio	Dellerose	Donato	Galmozzi	Francesco
Cé	Dante	Della Noce	Marino	Galvani	Gianfranco
Cé	Ettore	Dellera		Garbelli	Aldo
Cé	Paolo	Denti	Battista	Garbelli	Resy
Ceriani	Francesco	Denti	Enrico	Gardinali	Stefano
Cerioli	Claudio	Denti	Giambattista	Gasparello	Fabio
Cerioli	Giuseppe	Denti	Giovanni	Gasparini	Alfredo
Cerioli	V.	Denti	Leonardo	Gatti	Vincenzo
Cernuschi	Attilio	Denti	M.	Gaudenzi	Martino Eugenio
Ceruti	Giancarlo	Denti	Silvano	Gerlini	
Cervi	Alfredo Amos	Denti	Vincenzo	Ghidelli	Lorenzo
Cervi	Gianfranco	Dilandro		Ghildardi	Gianpietro
Chiappa	Annibale	Dilda	Fabio	Ghirardi	C.
Chiappa	Carolina	Donarini	Endilia	Ghirardi	Luigi
Chiappa	Fiorina	Donarini	Rosolo	Ghirardi	Mirko
Chierogato	Aldo	Donida Labati	Emilio	Ghisetti	Alessandro
Chierogato	Giancarlo	Donzelli	Fabrizio	Ghisetti	Gabriele
Chiesa	Rosario	Donzelli	Giuseppe	Ghisetti	Vigilante
Cipriani	Atos	Cipriani	Santino	Ghislandi	Aldo
Cipullo	Vincenzo	Dossena	Augusto	Ghislandi	Ezio
Colombi	Egidio	Dossena	Giambattista	Ghisletti	G.
Colombi	Giacomo	Dossena	Pierino	Ginelli	Francesco
Comandù	Roberto	Epis	Germano	Ginelli	G.
Comandulli	Fabrizio	Fasoli	Loredana	Ginoli	Paolo
Comandulli	Luigi	Fasoli	Rosalba	Gioia	Alessandra
Comandulli	Pasquale	Ferla	Angelo	Gnocchi	Giorgio
Confortini	Carlo	Ferla	Attilio	Goldaniga	Roberto
Confortini	Cesare	Ferrari	E.	Golti	Natalino
Confortini	Paolo	Ferrari	F.	Gorno	Matteo
Contardi	Francesco	Ferrari	Francesco	Gramignoli	Roberto
Coppa	Luigi	Ferrari	Rosolindo	Grandini	E.
Corletti		Ferrari	Virgilio	Grasselli	Narciso
Corradi	Celestino	Festari	Felice	Grasselli	Arrigo
Cortelloni	Andrea	Festari	Franco	Grassi	Dario
Cosetti		Festari	Giuseppe	Grassi	L.
Costili	Giancarlo	Festari	Lidia	Grasso	Amalio
Coti Zelati		Fiameni	Ezio	Guercilena	
Cova	Rag. Pompeo	Fichicelli	Mauro	Guerini	Agostino
Cremonesi	Attilio	Follo	Giuseppina	Guerini	Arturo
Cremonesi	Luigi	Fortini	L.	Guerini Rocco	Claudio
Cremonesi		Fortini		Guerini Rocco	Fabio
Crespiatico	B.	Foschi	Claudio	Ingiardi	Luciano
Crispino	D.	Franceschini		Inzoli	Fabrizio
		Freri	Giuliano	Lacchinelli	Carlo

Lacchinelli	Giulio	Mariani	Angela	Parati	Angelo
Lameri	Marilena	Mariani		Parati	Gabriella
Lancelli	Antonio	Martello	Ennio	Parati	Tiziano
Lancelli	Emilio	Martinelli	Franco	Paredi	G.
Lanzani	Gian Battista	Mauri	Cesare	Parietti	Paolo
Lazzaroni	Gaetano	Mazzetti	Gastone	Pariscenti	A.
Leoni	Antonio	Mazzini	S.	Pariscenti	Carlo
Leva	Angelo	Mazziolla		Parolari	Gianmaria
Lingiari	Eligio	Melada	Lodovico	Pasquini	Arturo
Locatelli	Enrico	Melada	Antonio	Pasquini	Mauro
Locatelli	Natale	Miglioli	E.	Patrini	G.
Loda	Aldo	Milanesi		Patrini	Matteo
Lodi Rizzini	Flavio	Mizzotti	Angelo	Pavesi	Aldo
Lodigiani	Giacomo	Mizzotti	Benito	Pavesi	F.
Longari	Emilio	Mizzotti	Fiorenzo	Pavesi	Franca
Longari	Flavio	Mizzotti	Franco	Pavesi	Gianfranco
Longari	Giuseppe	Molaschi	Gabriele	Pavesi	Ivan
Longari	Mauro	Molaschi	Mario	Pavesi	Luisa
Longari	Mauro	Mondini	Stanislao	Pedrabissi	Ing. Adriano
Longari	Romano	Mora	R.	Pedrinazzi	Luigi
Longo	Antonietta	Morari	Alfredo	Pedrini	Andrea
Macalli	Umberto	Morena	A.	Pedrini	Giovanni
Maccalli	Giulia	Morena	S.	Pedrini	Giovanni
Maccalli	Sabrina	Moretti	Cecilio	Pelletti	Antonio
Madini		Moretti	Giampaolo	Pellegrini	Fabio
Maestroni	Walter	Moretti	Guido	Perrone	Ing. Ennio
Maffi	Angelo	Moschetti	Marco	Pezzetti	Carlo
Maffioli	Enrico	Musoni	Ezio	Pezzetti	Celeste
Maggi	A.	Mussi	Giovanni	Piantelli	Teresio
Maglio	Giovanni	Mussini	F.	Pini	Giuseppe
Malnesi	Bortolo	Nichetti	A.	Pizzato	
Malosio	Domenico	Nichetti	Agostino	Polonini	Gianfranco
Manclossi	F.	Nichetti	Luigi	Portesani	Gianfranco
Manfredini	Giancarlo	Nidario	A.	Premoli	Franco
Manfredini	Mara	Nufi	Giorgio	Premoli	Marino
Manfredini	Piero	Ogliari	Maria Teresa	Premoli	Severo
Mangini	Luigi / Gino	Oldani	Ugo	Provana	M.
Mangini	Santo	Oliva		Quartani	Maria Teresa
Manini	Andrea	Orini	Felice	Raffaldi	Rodolfo
Mantovani	Umberto	Orioli	Vincenzo	Rapetti	Angelo
Maraschi		Orleri	Mario	Redondi	Vincenzo
Marazzi	Vincenzo	Pacchioni	G.	Regazzetti	Fortunato
Marcarini	Ennio	Paesetti	Silvia	Riboli	Armanda
Marcarini	Federico	Pagetti	Costantino	Riboli	Cesare
Marcarini	Gastone	Pagliari	Enzo Romano	Riseri	Giovanni
Marcarini	Giacomo	Pagliari	Marco	Riseri	Renato
Marcarini	Guglielmo	Pagliari	Sergio	Rizzetti	Artemio
Marcarini	Renato	Paiardi	Agostino	Rizzetti	Franco
Marchesi	Bernardo	Pairetti	Paolo	Rizzetti	R.
Marchesi	Daniele	Pala	Lorenzo	Rizzetti	Stefano
Marchesi	Mario	Pandini	Eluiso	Rocco	Raffaele
Marchesi	Vincenzo	Pandini	Giuseppe	Romaneghi	Giammaria
Marchesini	Antonio	Panigada	Giovanna	Romaneghi	Giuseppe
Marchetti	Gianni	Panzetti	Bortolo	Rondina	
Marchetti	Oscar	Papa	Vinicio	Rossi	Laura
Margariti	B.	Papetti	L.	Rossi	Mario

Rovescalli	Leonardo	Simone	Claudio	Vailati	Gianfranco
Rovida		Sobacchi	Alessandro	Vailati	Lucia
Ruffoni	Gabriele	Sonzogni	Laura	Vailati	Mario
Ruffoni	Michelangelo	Sonzogni	Rosolo	Vailati	Tarcisio
Ruggeri	Mirko	Spalenza	Giacomo	Vailati	Valmore
Rutilli	Franca	Spoldi	Andrea	Vailati Canta	Paolino
Sacchi	Omar	Spoldi		Vailati Canta	Palma
Sala	Maurizio	Spozio	Matilde	Vailati	
Sambusida	A.	Stabilini	Ines	Facchini	Ornella
Sambusida	Bruno	Stabilini	Michele	Valcarenghi	S.
Sambusida	Paolo	Stamera	Edoardo	Valdameri	Amneris
Sambusida	Renato	Stringhini	Mauro	Valdameri	Ferdinando
Sambusida	Vincenza	Stringo	Feliciano	Valdameri	Liviana
Sanella		Tacchini	Sergio	Valenti	Rosa
Sangiovanni	Ezio	Tagliaferri	A.	Vanelli	Giovanni
Sangiovanni	Giacomina	Taverna	Vincenzo	Venturelli	Agostino
Scalia		Taverna	Mario	Venturelli	Francesco
Scandelli	Bruno	Tedoldi	Giacomo	Venturelli	G.
Scarpelli	Agostino	Tolasi	Francesco	Venturelli	Ivan
Schiavi	Vittoriano	Tolotti	Gianfranco	Vigo	Remo
Schiavini	Francesco	Tolotti	Mario	Villa	Giuliano
Selmi	Marco	Tornelli		Vincentini	Gabrio Luigi
Serena	Claudia	Torriani	Giambattista	Visigalli	Giancarlo
Seresini	Gianantonio	Toscani	Mario	Vitaloni	
Seresini	Giuseppe	Triassi	Arnaldo	Viviani	Fulvio
Serina	Giacomo	Triassi	Renato	Viviani	Giovanni
Serina	Giulio	Troglio		Zaini	Giamberto
Serina	Renato	Vacani	Federico	Zambelli	Giulio
Serina	Rino	Vailati	Annamaria	Zaniboni	A.
Serina	Vittorio	Vailati	Antonio	Zanoni	Costantino
Severgnini	Dalmazio	Vailati	Arturo	Zecchini	Angelo
Severgnini	G.	Vailati	Carlo	Zecchini	Mario
Severgnini	Severino	Vailati	Daniele	Zelioli	Giancarlo
Severgnini	Renato	Vailati	Dario	Zini	F.
Sfolciaghi	Michelangelo	Vailati	F.	Zucchelli	
Silvia	Tranquillina	Vailati	Federico	Zucchi	Gianpiero

CLIENTI CANAVESE ITALIANI

AUTOMOBILISMO E ACCESSORI AUTO

Alfa Romeo	Milano	MI	Mada	Leini	TO
Astra	Piacenza	PC	Magneti Marelli	Carpi	MO
Bugatti Pompe	Lumezzane	BS	Magneti Marelli	Milano	MI
Corona	Cascine Vica	TO	Marco Di Franceschini	S. Polo	BS
Cam Gears (T.R.W.)	Gardone Valtrompia	BS	MB Di Massa	Rivara Canavese	TO
Campagnolo	S.Lazzaro di Savena	BO	Melber	Oleggio	NO
Certano	Druento	TO	Meteor (Pistoni)	Baranzate di Bollate	MI
Craver	Mappano	TO	Nobile	Torino	TO
Condor	Torino	TO	Nowa Werke	Dezenzano	BS
Car	Cazzago	BS	Nuova Innocenti	Milano	MI
Camozzi	Milano	MI	Numerical	Recanati	MC
Corghi (Equilibratrici)	Correggio	RE	Omac Di Agrati	Zoccorino Brianza	CO
Cresto	Pertusio	TO	Oerlikon	Milano	MI
C G R A	Pertusio	TO	Omap	Brescia	BS
Ducati (Elettronica)	Borgo Panigale	BO	Ocap	Busano	TO
D.R.M.	Grugliasco	TO	Ocava	Orbassano	TO
D.B.M.	Mandello Lario	CO	Poletti	Mandello Lario	CO
Fiat Auto Mirafiori	Torino	TO	Pitteri & Violini	Baranzate di Bollate	MI
Fiat Auto	Firenze	FI	Pagliasso	Regina Margherita	TO
Ferrari	Maranello	MO	Pistoni VERTEX	Reggio Emilia	RE
Fren-Do	Torino	TO	Pistoni ASSO	Fornacette	PI
Frap	Piossasco	TO	Pistoni BORGIO	Alpignano	TO
Graf	Rovato	BS	Pistoni SALL	S.Vittore Olona	VA
Graziano	Torino	TO	Riff	Torino	TO
Il Casco	Almese	TO	Rovilmec	Moie di Maiolati	AN
Incar	Bunoleno	TO	Rubel	Ivrea	TO
Lancia	Torino	TO	Radaelli	Oggiono	CO
Maserati	Modena	MO	Saleri Italo	Lumezzane	BS
Miper	Crescentino	VC	Spica	Livorno	LI
Meini	Biella	VC	Sicca	S. Lazzaro	PR
Mec-Par	Cavaglio	NO	Val	Mathi	TO
Mon-Fren	Torino	TO	Waj Assauto	Asti	AT

BULLONERIE

Agrati	Veduggio	MI	O.M.E.	Erba	CO
B.B.B.	Civate	BS	Pedretti	Civate	BS
Bontempi	Brescia	BS	Reggiane Viterie	Fabbrico	RE
Fontana Luigi	Veduggio	MI	Stampinox	Erba	CO
Im Rampello	Castelrozzone	BG	Spadaccini	Civate	BS

Long Life	Pianezzo	TO	Vielmi	Esine	BS
O.E.T.	Erba	CO	Valgrigna	Esine	BS

CUSCINETTI

C.B.F.	Cortiglione	AT	O.V.R.	Venaria	TO
G.F. Cuscinetti	Milano	MI	RIV - S.K.F.	Ariasca	TO
K.K.K.	Brandizzo	TO			

ELETTRODOMESTICI

Aspera Frigo	Torino	TO	Ombre	Monza	MI
CANDY	Brugherio	MI	Omas	S. Stefano Arno	VA
Faema	Milano	MI	Rex Zanussi	Pordenone	PN
Gaggia Brevetti	Robecco sul Naviglio	MI	Rimoldi	Olcella	VA
Ire	Cassinetta	VA	Siemens Elettra	Milano	MI
INDESIT	None	TO	Singer	Monza	MI
INDESIT SUD	Teverola	NA	Zanussi Aspera Frigo	Mel	BL
La Cimbali	Binasco	MI			

FLANGE

Bifrangi	Mussolente	VI	Italaccordi	Casteggio	PV
Cimas	Imola	BO	Melesi	Cortabbio	CO
Forg. Mora	Rescalda	MI	Raimondi Carlo	Rescaldina	MI
Fercam	Biennio	BS	Raimondi Pierino	Rescaldina	MI
Fratelli Bertolotti	Solbiate Arno	VA	Selva	Cortenova Valsassina	CO
Galperti	Dervio	CO	Tormene	Padova	PD

INGRANAGGI RIDUTTORI

Bonfiglioli	Calderara Reno	BO	Flender Cigala	Caponago	MI
Bea	Premezzo	VA	Fratelli Brevini	Reggio Emilia	RE
Bottiroli	Cortemaggiore	PC	Jemmi	Reggio Emilia	RE
Bianchini	Modena	MO	Monteverde Meccaniche	Padova	PD
BF Ingranaggi	Pianiga	VE	Metalcastello	Porretta Terme	BO
Cattini	Casarile	MI	Mini Gears	Busa di Vigonza	PD
Comer	Reggiolo	RE	Motovario	Spezzano	MO
C.G.M.	Senago	MI	Samp	Bologna	BO
Chiaravalli	Cavaria	VA	Somaschini	Trescorre Balneario	BG
Cinematic	Brescia	BS	Saip	Maniago	PN
Carini	Piacenza	PC	Som	Reggio Emilia	RE
Cim Catene	Milano	MI	Sommaruga	Varese	VA
Casati	Rescaldina	MI	W M H	Laces	BZ
Demm Daldi & Matteucci	Porretta Terme	BO			

MACCHINE DA LEGNO

Celaschi	Vigolzone	PC	Scm	Rimini	FO
I.D.M.	Pesaro	PE	Sicar	Carpi	MO
M.V.M.	Carpi	MO	Steton	Carpi	MO

Ompec	Carugate	MI	Sigma	Vigevano	PV
Omga	Limidi di Soliera	MO	Sueri	Limidi di Soliera	MO

MACCHINE AUTOMATICHE SETTORE: CHIMICO - CONSERVIERO - TESSILE - PANIFICI - PLASTICA

Atro	Biassono	MI	Metalux	Castelfidardo	AN
Carraro	Borgo L.	MI	Omcas	Baranzate	MI
Edera	Cologne Bresciano	BS	Prot	Cinisello Balsamo	MI
Ferrario	Mandello Lario	CO	Ratti	Luino	VA
Fip	Casella	GE	S. Andrea	Novara	NO
Giani	Busto Arsizio	VA	Solis	Tavernuzze	FI
Gaudino	Cossato	VI	Samo	Brescia	BS
Irmac	Brescia	BS	Somet	Casnigo	BG
Lezzeni	Como	CO	Sandretto	Collegno	TO
M T S	Sirone	CO	Tassalini	Milano	MI
Mecc.Alto Milanese	Busto Arsizio	VA	Zanasi F.lli	Ozzano Emilia	BO

MACCHINE UTENSILI. UTENSILI E ACCESSORI

Anceschi	Milano	MI	Messieri	Castelfranco Emilia	RE
Beta	Sovico Brianza	MB	Mirabelli	Torino	TO
Baruffaldi	S. Donato	MI	Monfer	Vignola	MO
Bianchini	Turbigo	MI	Molina	Solbiate Arno	VR
Cma Bossi	Abbiategrasso	MI	Oerlikon	Milano	MI
Challier	Torino	TO	Pasquini & Padovani	Bologna	BO
F R B Franceschielli	Borgonovo	BO	Pinto	Torino	TO
Grazioli	Milano	MI	Secmu	Ponte Oglio	PC
Gornati	Legnano	MI	Star	Civate	CO
Impero	Piacenza	PI	Tiger	Castano Primo	MI
Ing. Mucci	Milano	MI	Tavolazzi & Fumagalli	Missaglia	CO
Imi	Ferrara	FE	Tecnoutensil	Cuggiono	VA
Lancini	Travagliato	BS	USAG	Gemonio	VA

MOTORI ELETTRICI

Bassani	Lodi	LO	Fimec	Limidi S.	MO
Bonara Motori	Cento	FE	Fir	Casalmaggiore	CR
C.G.E.	Milano	MI	IB - Mei	Asti	AT
Cep	Parma	PR	Ing. Bonami	Parma	PR
Cesana	Galbiate	CO	M.B.M.	Milano	MI
Colombo F.lli	Civate	CO	Meta	Pavia	PV
Elettromecc. Lecchese	Lecco	CO	M.G.M.	Serravalle Pistoiese	PT
Elettromecc. Olmo	Caronno Pertusella	VA	O E P	Crema	CR
Ferraris	Garlasco	PV	Ri. Torneria	Castelnovo Fogliani	PC

ELETTROPOMPE

Audoli & Bertola	Torino	TO	Hydromatic	Modena	MO
Balma	Torino	TO	Omaa Pompe Piusi	Suzzara	MN

Caprari	Modena	MO	Panelli	Alessandria	AL
Ceccato	Alte Ceccato	VI	Pompe Ing. Vergani	Merate	CO
Elettromeccanica Delta	Arcade	TV	Rotos	Caronno Pertusella	VA
Excelsior	Como	CO	Rovatti Pompe	Fabbrico	RE
Fort	Piobesi	TO	Sagit	Tencarola	PD
Fini	Bologna	BO	Saer	Guastalla	RE

CICLO E MOTOCICLO

Agrati GARELLI	Milano	MI	Grazioli	S. Eufemia	BS
Bassano Grimeca	Ceregnano	RO	Grimeca	S. Lazzaro di Savena	BO
Bellaria F.Lli	Castano Primo	MI	Harley Davidson	Schiranna	VA
Biffi Di Magni	Fiorenzuola	PC	M.V.	Cascine Costa	TO
Bea	Premezzo	VA	M.V. Augusta	Voghera	PV
Benelli Moto	Pesaro	PS	Moto MORINI	Bologna	BO
Berozzi	Casalecchio	PO	Morini Franco	Bologna	BO
Brenna	Varese	VA	Moto LAVERDA	Breganze	VI
Camozzi	Milano	MI	Mazzucchelli Maurizio	Cavaria	VA
Cugini De Battista	Mandello Lario	CO	Mecrev	Crevalcore	BO
Chiaravalli	Premezzo	VA	Magneti Marelli	Milano	MI
Campagnolo	Vicenza	VI	Ofmega	Sarezzo	BS
Ducati Meccanica	Bologna	BO	Piaggio	Pontedera	PI
Dubbini	Flero	BS	Rizzato	Padova	PD
Ducati Elettromeccanica	Bologna	BO	Selva	Tirano	SO
Gilera	Arcore	MI	Zocca	Bologna	BO

MOTORI A SCOPPIO – TRATTORI – MOTOCOLTIVATORI – MOTOFALCIATRICI

Arbos	Piacenza	PC	Italtractor	Castelvetro	MO
Annovi & Reverberi	Modena	MO	Landini	Fabbrico	RE
Ata Bergamini	Modena	MO	Lombardini	Reggio Emilia	RE
Alpina motoseghe	Conegliano	TV	Lanborghini	Centò	FE
Acme	Valdobbiadene	TV	Laverda	Breganze	VI
Bedogni	Cavriago	RE	Mag	Palermo	PA
Bertolini	Reggio Emilia	RE	Massey Ferguson	Aprilia	LT
Botto	Cuornè	TO	Motocoltivatori Pasquali	Calenzano	FI
Bronzine Aurora	Reggio Emilia	RE	Mectract	Bazzano	BO
BCS	Abbiategrosso	MI	Nibbi	Reggio Emilia	RE
Bondioli & Pavesi	Suzzara	MN	Product Tractor S.P.	Castelvetro	MO
Carraro	Campodarsego	PD	Pemas	Carnago	VA
Co -Ti - Emme	Reggio Emilia	RE	Perazzi Irrigatori	Suzzara	MN
Comet	Reggio Emilia	RE	Ruggerini	Rubiera	RE
Cervati	Brescia	BS	Radrizzani	Uboldo	VA
D.R.T.	Cologno Monzese	MI	Silms	Brandizzo	TO
Fomb Maifrini	Brescia	BS	Scanzi	Novellara	RE

F.lli Lince	Fresonara	AL	Sige Metalteco	Cernusco sul Naviglio	MI
Goldoni	Migliarina	MO	Toselli	Cento	FE
G.N.L.	Modena	MO	Valpadana	S. Martino in Rio	RE
MONTACARICHI					
Basetti	Milano	MI	Schindler	Concorezzo	MI
Fiam	Pero	MI			
VALVOLE AUTO					
Ades	Torino	TO	Osvat	Vinovo	TO
Eaton Livia	Rivarolo Canavese	TO	Zanzi	Ivrea	TO
ARMI					
Beretta	Gardone Val Trompia	BS	Marocchi	Sarezzo	BS
Breda	Brescia	BS	Meccanica Tridentina	Riva del Garda	TN
Fabarm	Brescia	BS	Perazzi	Brescia	BS
Franchi	Brescia	BS	Rigarmi	Brescia	BS
VARIE					
Andreis	Milano	MI	Come		
Archetti & Cminelli	Cremignane Iseo	BS	Comet	Muggiò	MI
Aimonetto	Orio Canavese	TO	C.M.R.	Paderno Dugnano	MI
Almec	Torino	TO	C.M.S. Nati		
Alfa Laval	Muggiò	MI	Cristoni		MO
Algra	Brembilla	BG	D.B.M. Sud	Potenza	PO
Amsea	Torino	TO	Donzelli	Uboldo	MI
Atos	Cinisello Balsamo	MI	Elfin	Gorizia	GO
Aturia	Milano	MI	Ellena	Brandizzo	TO
BB Bernini	Bologna	BO	Fad	Carpenedolo	BS
Buffoni	Ponte S. Pietro	BG	Fenoglio	Valperga Canavese	
Betocchi	Porretta Terme	BO	Ferrocarn	Biennio	TO
Beltranto	Nichelino	TO	Fir	Casalmaggiore	BS
Bestente	Moncalieri	TO	Filippini & Lorandi	Brescia	CR
Bico	Lippo di Calderara	BO	Fluidomec	Borgoforte	MN
Balitro	Delebio	SO	Fonderie Patrone	La Spezia	SP
Bertoldo & Grosso	Forno Canavese	TO	Forminox	Bagnolo	CR
Bernasconi	Varese	VA	Fim	Casella	GE
Bianchi	Lumezzane	BS	F.lli Valvassori	Urgnano	BG
Bisoli	Porretta Terme	BO	Fimma	Reggio Emilia	RE
Bizzi & Tedeschi	Campegine	RE	Fismar	Torino	TO
Berghi	Brescia	BS	F.A.T.	Torino	TO
Bertino	Forno Canavese	TO	Frigerio	Erba	CO
B.F.T.	Campagnola	CR	Gabrieletto		
Bocca & Malandrone	Nichelino	TO	Gamma	Torino	TO

Bonvini	Brescia	BS	Gilardini Industriale	S. Quinto	GE
Cam Brignoli	Trescorre Balneario	BG	Gileco	Reggio Emilia	GE
Bonfanti	Casatenovo	LC	Giovannini Furio	Imola	BO
Caglioni & Amadei	Boltiere	BG	Gima	Fara d'Adda	BG
Calzolari	Castelfranco Emilia	MO	Gramegna	Milano	MI
Carabelli	Solbiate Arno	VA	GNL	Bologna	BO
Cariboni	Lecco	CO	GRL	Trezzano sul Naviglio	MI
Cardazzo	Pavia	PV	GTE	Cassina de Pecchi	MI
Carpanelli	Anzola dell'Emilia	BO	Hidroirma	Reggio Emilia	RE
C.B.F.	Montecastello	AL	Italacciai	Lumezzane	BS
Cetem	Lodi	LO	Joannes	Grugliasco	TO
Cervati	Brescia	BS	Lamat	Corio Canavese	TO
CGM Girotti	Calderara	BO	Lambertini & Menegolli	Bazzano	BO
Ciardelli	Torino	TO	Macchi & Paganini	Besnate	VA
Ciceri	Bussero	MI	Magnanini	Reggio Emilia	RE
Cidneo	Brescia	BS	Marmonti	Castellanza	VA
Cinotto Sistem	Valperga	TO	Marzaduri	Bologna	BO
Ciocca	Treviglio	BG	MB	Grugliasco	TO
Claut	Podenone	PN	MB	Brogliano	VI

VARIE

MB Baldoni	Funo di Argelato	BO	Roatta & C.	Bruzolo	TO
Meccanica Subalpina	Morello	TO	Rolle Giacomo	Rivara C.	TO
Meccanica Torinese	Torino	TO	Rossi Bruno	Vimodrone	MI
Mecar	Bologna	BO	Rossi	Castel d'Aiano	BO
Mec – Crev	Crevalcore	BO	Radaelli Sud	Bari	BA
Mec – Tract	Castelvetro di Modena	MO	Rebosio		
Melber	Torino	TO	Robatti Sud	Potenza	PZ
Meccanica Meridionale	Lecce	LE	Romani		
Metaltecnica Pasinelli	Brescia	BS	Rotal	Gricignano di Aversa	CE
Metaltecnica Remogna	Nole	TO	Riganti	Solbiate Arno	VA
Migliori	Vignola	MO	Rostagno	Forno Canavese	TO
M.M. Manfredini	Cremona	CR	Salati	Reggio Emilia	RE
Molteni Fima	Inverio	NO	S.A.V.	Zingonia	BG
Mona Secondo	Somma Lombardo	VA	Sace	Bergamo	TV
Monzani	Zingonia	BG	Sag – Tubi	Novellara	RE
Morelli	Massa	MS	Santoli	Camugnano	BO
Mussa	Grugliasco	TO	S.C.F.	Caravaggio	BG
Nuovamecc. Bresciana	Brescia	BS	Schutel & Smit		
O.L.M. Andreis	Udine	UD	Silea	Ozzano Emilia	MI
Ofma Maritano	Roste	TO	Silma	Milano	RM
Olmeva	Brescia	BS	Simmel	Treviso	MI

OM Vica	Cascine Vica	TO	Slaye – Blades	Albizzate	VA
Omar	Alzano Lombardo	BG	Snia	Roma	BS
Omart	Vedelago	TV	Soitaab	Monza	MO
OMC	Piacenza	PC	Sorefa	Fanano	MO
OMC Ghedini	Bologna	BO	Strepparava	Brescia	BO
Omer	Rezzano	BO	Taba	Modena	RE
Omer F.lli Grassi	Rezzato	BS	Taumat	Atessa	CH
OMG Guidi	Novellara	RE	Tamarri	Calderara di Reno	TO
OMP Ceruti	Torino	TO	T.B.F.	Trigolo	CR
OMP Pedrotti	Gavardo	BS	Tecnomecc. Reggiana	Campagnola	MO
OMPL	Bologna	BO	Termonafta	Grugliasco	BG
OMT Rolando	Torino	TO	Tirabassi	Novellara	RE
Otma	Brescello	RE	Tomezoli	Negrar	VR
Pagnoni	Montecalvo in Foglia	PU	Torn. Autom. Modenese	Modena	VE
Pandini	Castelleone	CR	Trasmeccanica	Cairate	VA
Parva	Almese	TO	Tribbia	Bergamo	TO
Pavan	Roncade	TV	Univermac	Spinazzé	TO
P.B.M.	Gambalò	PV	Universal	Torino	TO
Pè	Brescia	BS	Val	Mathi	TO
Pilenga	Bergamo	BG	Val Michele	Forno Canavese	MI
Pirelli	Milano	MI	Valvital	Aglie	BO
Poggipollini	S.Lazzaro di Savena	BO	V.L.C.	Milano	BS
P.M.B.	Bosisio Parini	LC	Vecchi	Bologna	MI
Promes	Torino	TO	Veschetti	Brescia	BS
Raccordinox	Padova	PD	Vimercati	Pero	MI
Raccordinox	Parmense	PR	Zanagnolo & Botti	Sarezzo	BS
W.M.H.	Laces	BZ	B. & C.	San Benedetto PO	MN
Facchinetti	Zandobbio	BG	Bronzino Aurora		TE
Fime	Francavilla Fontana	BR	Lag	Cardanoi al Campo	VA
Ricava	Orbassano	TO	Zini	Formigine	MO
O.M.P. Pagnoni	Argelato	BO	Atlas	Gambellara	VI

CLIENTI CANAVESE ESTERO

AUSTRALIA

Hardy Spicer	Clayton – Victoria	Exacta Engineering Pty.	Hawthorn
F.W. Davey & Co.Pty.Ldt	Huntingdale – Victoria	Acme Engineering Pty.	Burwood – Victoria
K.O.Sullivan & Co.	Wonthaggi – Victoria	Sutton Tool & Gauche	Thomastown – Victoria
Noel W. Spence	Melbourne	Final Engineering Pty.Ldt	Victoria
New Holland Pty.Ldt	Dandenong – Victoria	S.G. Lacey Pty.Ldt	Sale – Victoria
George Lovitt.	Melbourne	Westate Eletrical Ind.	Perh – Wa.

ARGENTINA

De Caroli Hnos	S. Martin – Buenos Aires	Gumel	Buenos Aires
Fallone Eugeno	Buenos Aires	Metallurgica Visson S.A.	Ciudadella
Gran Sasso	S. Martin – Buenos Aires	Persan Eduardo H. Derez	Cordoba

AUSTRIA

Bauknecht Paltenstahl	Rottenman – Steie.	Steyer Daimler puch	Graz
Carl Walter Werkz.	Grödigg - Salzburg		
Danargen			

BELGIO

Canons Delcours	Herstal	Clayes Flendria	Ewecezele
-----------------	---------	-----------------	-----------

BRASILE

Aplic	Sao Paulo	Moto Pecas	Sao Paulo
Elevadores Schindler	Rio Da Janeiro		

CINA

Sunebo	Xian		
--------	------	--	--

COLOMBIA

Industrias Consolidadas	Barranquilla	Safe Colombiana S.A.	Bogota
-------------------------	--------------	----------------------	--------

DANIMARCA

A/S Bang & Olufsen	Struer	Ceros	Tolose
A/S B.I.M.	Bogense	Frederik Andersen	Vejle
Broen Armatur	Assens		

FINLANDIA

Kauppisen Konepaja oy	Lempaala	Peltosalmen Konepaja	Ilsalmi
Kompa oy	Helsinki	Rihimaem Lasi oy	Riihimaki
Koivusen Kone	La Sähköpaja – Pirck.	Rolate oy	Helsinki
ketjupyora oy	Helsinki	Syvasem Konepaja oy	Loimaa
Levy Pyora oy	Nastola	T:MI Rantrauta	Tampere
Lankisen Konepaja	Loimaa	T:MI Metallikoneistus	Helsinki
Lahtisen J. Konepaja	Tampere	Veljerkset Siivola	Lielahiti
Maaseudun Kone oy	Yliharma	Valmet oy	Tampere
Nurmen Konepaja	Ikkala	V. Kumpulainem Ly	Roykka
Olli – Tuote oy	Helsinki		

FRANCIA

Bayle	Feugerolles	Serseg	Ruffec
Camus	Belleville S.S.	S.N.R.	Ancey
Couzon	S.T. Etienne	S.N.F.A.	Ivry – Seine
Luchaire	Crezancy	Somop	La Ricamerie
Mover	Vernaison	Telemecanique	Angouleme

Porcher	Sannois	T.M.G.	Toucy
Perolo	Blaye	T.R.W.	Parigi
Perrier Dardanne	Limoges	Usifor	S.T. Etienne
		Ducellier	Etaples

GERMANIA

A.U.K. Muller	Dusseldorf		
Atlanta	Bietingheim – Bis	Kropf Helmut	Bearmen Wupper
Bauknecht GMBH	Stuttgart	ISI GMBH & CO. KG	Iserlohn
Bizerba – Werke	Balingen	Meyer & Teubner	Drolshagen
Bauer Heinrich	Buderic – Dusseldorf	Mager	Ennepetal – Voerde
Dinkel Eugen	Hochdorf – Esslingen	Mannesmann – Meer AG	Monchenglad
D.D.R.		Metz Carl	Karlsruhe
DWU – Belzer	Wuppertal	Max Klein	Remscheid
DWU – Dowidad GMBH	Remscheid	Metabo R. Heidfeld & CO.	Rath – Remscheid
DSW GMBH	Remscheid	Meckenstock Hans	Rheiland
Elora	Remscheid	MS	
Engerb & Hohmann	Remscheid	Niggeloh	Ennepetal
FHS GMBH	Iserlohn	Otto Bihler KG	Halblech – Fussen
Fichtel & Sachs	Schweinfurt	Prodan H.Bohne KG	Gartringen
Gehring KG	Nellingen	Rosista GMBH	Unna
FORD – VERKE AG	Koln	Rheintahl – Hanomag AG	Linden – Hannover
Gebr. Pausch	Hann - Rheiland	Ringheloc	
Grund & Bunse	Remscheid	Rollant – Maschinenbau	Vossenack – Duren
Have		Scheneider	
Hazet – Werke	Remscheid	Solida	Remscheid
Heyco – Werke	Remscheid	Titex Plus – Gunther & CO.	Frankfurt
Helkenberg Eugen	Velbert	Worner Henrich	Frankfurt
Hemscheidt Herman	Wuppertal	Whorle	
Interidraulic	Selm	W.U.H. Neukirchen OHG	Viersen
Kamat	Ruthen – Mohne	Zettelmeier Hans	Bad – Godesberg – Bonn
Kohne J.	Ruthen – Mohne	Zinser – Textilmaschinenf	Ebersbach – Fils

INGHILTERRA

Avdel LTD	Welwyn Gar. City-M.	Ingersoll RAND LDT	Bolton – Horwich
Armstrong Patents LTD	York	Linford England LDT	Redditch – Worcs
Britis Domestic Applican.	Llandudno	Lewmar Marine LDT	Havant Hampshire
Britis Leyland Cars LDT	Longbridge – Birmingan	Osborn – Mushet Tools	Sheffield
Black & Decker LDT	Harmondsworth – Mid.	Opperman GEARS LDT	Newbury – Berksh
Britool LDT	Bushbury – Wolver	Platt International CO. LDT	Accrington
Brok Motors		Prestcold LDT	Glasgow
Bedfort & Sons	Gosport – Hants	Plessey CO. LDT	Liford – Essex

Bedford & Sons	Sheffield	P.B.H. Engineering CO.LDT	Sudbury – Middx
Chillington CO. LDT	Wolvehampton	Rathby Engineering CO.LDT	Farl Shilton – Leic.
Chamberlain Ind. LDT	Leyton – London	Raleigh Industries LDT	Nottingan
Dialoy LDT	Giamorgan – S.Wales	Rover British Leyland LDT	Birmingham
Dowty Hydraulics LDT	Longford – Coventry	Ransome Hoff. Pollard LDT	Yorks
Easterbrook Allcard & CO.	Sheffield	Steriling Metals LDT	Nuneaton – Warks
Exton Axles LDT	Darlington – Co Durh.	Spear & Jackson LDT	Sheffield – Yorks
Fiat Allis U.K. LDT	Stamfort – Lincs	Spirirax Sarco LDT	Cheltenham – Glou.
G.K.N. Kent Alloys LDT	Rochester – Kent	Torrington CO. LDT	Coventry
Hobourn–Eaton Mfg CO.LDT	Rochester – Kent	Woodhead Comp. LDT	Sheffield
Holset England LDT	Turnbridge – Hudd	Weyburn Engieneerig CO.	Godalming – Surrey
Harrison BROS LDT	Redditch – Worcs	Wraxall Hydraulics LDT	Coventry

IUGOSLAVIA

Jigoturbina	Karlovac	Rade Koncar	Kapitalne Izgradnja Zag.
Pobieda	Tesany	Tomos	Koper

INDIA

Automobil Product of India	Bombey	Bajaj Auto Limited	Bombey
-------------------------------	--------	--------------------	--------

IRAN

FARSIAN

MESSICO

Acer Mec	S.Bartolo – Neucal	Moto Iso	Santillo
Ring. Mo Belfabrikk A/S	Moelv		

OLANDA

Arens & ZN.	Enschede	W.G. Terberg & An.	Benschop
N.V. MAC. Gebr.	Enschede		

PAKISTAN

Metalex Corp	Karachi		
--------------	---------	--	--

U.R.S.S.

Vsesojuznoie Importnoe Objedinenje Avtopromimp.	Mosca	Vsesojuznoie Objedinenije Stankoiport	Mosca
---	-------	--	-------

SPAGNA

Albrich S:a:	Barcellona	Industrias Del Rodamie	Bilbao
Ansa Lemforder S.A.	Burgos	Itema	Torrejón De Ardoz – Madrid

Anjo S.A.	Astillero – Santan	Mecanicas Ebro	Zaragoza
Avello	Natahoyo – Gijon	Mecanicas De La Serna	Zaragoza
Badia	Hospitalet De Liob. B.	Mototrans S.A.	Barcellona
Beta S.A.	Bilbao	Ruedarsa	Villaverde Alto Madrid
Ceta S.A.	Elgoibar – Guipuzcoa	Sideco	Vitoria
Cicar S.A.	Fuenlabrada – Madrid	Talleres Bejar	Madrid
Famosa	Barcellona	Talleres Capllonch	Rubi – Barcellona
Gaggia Hispanaia S.A.	S.Adrian De Besos Bar.	Talleres Galan	Alcobendas – Madrid
Jose Gonzales Ruiz de Azua	Abadiano – Vizcaya	Talleres Ochandiano S.C.I.	Ochandiano – Vizcaya
Industrias Eljo	Peñenacastillo – Santa	T.V.A. S.A.	Ermua – Vizcaya
Industrias Echearza	Vitoria	Unidad Hermetica S.A.	Sabadell – Barcellona
Industrias Caballero S.A.	Fuenlabrada – Madrid	Zardoya Otis	Madrid
Industrias Guzman	Giipúzcoa – Bilbao		
Industrias Ojama	Muriguia – Vizcya		

SVEZIA

AB Sigfrid Stemberg	Nassjo	Anderson & Sumblad	Lidkoping
---------------------	--------	--------------------	-----------

SVIZZERA

Chisten Hans AG.	Herzogenbuchsee – A.	Schndler & CO.	Locarno
Elektro Metal AG.	Rettrswil Seon	Tenconi F.lli	Airolo
Fitze H.	Hohlengasse	Weidmann H. LDT	Rapperswil
GEORG FISCHER	Ginevra	Willi Sohn & CO. LDT	Chur
K. Laier AG.	Neuenhof	Weidman & CO. AG.	Rapperswil
Mandrin GMBH	Neuenhof	Piotta – Werke AG.	Neuenhof

TURCHIA

Arcelik	Istanbul	Tge Endustri Anonin Sirketi	Istanbul
Cevdet Samikoglu Seri IM	Karakoj – Istambul	Gucum Civata Ticaret	Findikil – Istanbul
Eca	Karakoj – Istambul	Sace elek. Necatibey Gad	Karakoj – Istanbul

U.S.A.

Chamberlain MFG. CORP.	New Bedford – Mass.	Penn Fishing Tackle MFG.CO.	Philadelphia – Pennsylvania
Drake Enterprises	New Haven – Michigan	Ritland Tool Service INC.	New Haven – Connecticut
Gear CO. Of America	Cleveland – Ohio	Sargent & CO.	Indianapolis – Indianapolis
Nat. Twist Drill & Tool CO.	Roschaster – Michigan	S.E.C. Wallace Murray C.	Chicago – Illinois
National Pump CO. INC.	Lubbock – Texas	Skil Corporation	Havana – Illinois
Jones & Lamson		Tracer Industries	

VENEZUELA

Cosive CA	Aragua	Ferrum C.A.	Caracas
Enamental	Caracas	Vengrif C.A.	S.Bernardino Caracas
Este Centro Prof. Inaf	Caracas		

INDICE DEI NOMI

- Aiello Ermete 179
Aiolfi Claudio 190, 192
Aiolfi Gianpaolo 81, 190, 192, 193
Alvestri Cesare 106
Anelli Carlo 113, 121, 122, 163, 201
Antonelli Claudenzio 163
Arpini Annalisa 197
Arpini Domenico 47, 101
Arpini Emanuela 197
Arpini Franco 46
Arpini Giuseppe 76, 197, 198
Arpini Maurizio 197
Arzola Bruno 33, 34
Assandri Angelo 173
Assandri Mario 132
Assandri Angelo 173
Attolini Carlo 140
Bagatta Cesare 86
Barbieri Federico 47
Barboni Luigi 47, 170
Baroni Elide 102, 104, 121
Basani Giuseppe 56
Bassani Bruno 94, 95
Bassani Innocente 52, 147
Bassi Giovanni 195
Bassi Tarcisio 170
Bellani Luigi 50
Benelli Annibale 102, 103, 194, 195
Bergamaschi Giuseppe 132
Bergamaschini Alberto 55, 58
Bergamaschini Paolo 47, 56
Bergamaschini Vincenza 105
Bernocchi Angelo 101
Bertolotti Enzo 57, 173,
Bertolotti Ferdinando 33, 34, 173, 195, 202
Bertolotti Sofia 104, 105, 109, 134
Bertoncini 174
Bettinelli Costante 195, 201, 202
Bettinelli Ferdinando 202, 203, 204
Bianchessi Enrico 131, 173
Bianchessi Ferruccio 163
Bianchessi Walter 50, 55, 56, 101, 102, 119, 123,
140, 152, 164, 173, 174, 178, 181, 191
Bianchessi Giacomo 94, 95
Bianchi Paolo 102, 125
Bisotti Nadia 173
Boffelli Giancarlo 46
Boffelli Raffaella 105, 134
Bonara Angelo 173
Bonaventura Maurizio 58, 173
Bonomini Tullio 46
Borghetti Gaetano 103
Boschirola Maria 92, 105, 107, 109, 134
Branchi Roberto 47, 55, 57, 94, 101, 128, 129,
164, 166, 173, 174, 181
Brazzoli Alessandro 195
Brazzoli Angelo 47, 94
Bressanelli Giuseppe 193
Bressanelli Mario 78-80, 121,
Brusa Mario 79, 193
Bulloni Gino 88
Caccialanza Italo 46, 74, 134, 149, 167, 173
Campi Roberto 58, 106, 110, 112-115, 145, 150
Canavese Danila 52, 167
Canavese Gianni 49, 52
Canavese Giovanni 15, 17, 19, 20, 27, 63
Canavese Graziosa 27, 64, 65, 106, 107, 109,
117, 129, 136, 143, 149, 167, 172-174, 177
Canavese Luciano 12, 15, 16, 18, 27, 28, 32,
43-54, 63, 64, 71, 74, 89, 93, 107, 128, 135, 136,
146, 148, 149, 151, 152, 155, 158, 159, 161-163,
167, 168, 173, 178, 189, 190, 196, 200, 204
Canavese Paolo 49, 52
Canger Giulio 51
Canonaco Alberto 63
Capetti Luciano 91, 93, 167
Capetti. Giuseppe 47, 94, 95, 164
Capitano Roberto 120
Carelli Ferdinando 20, 27, 28, 29, 46, 62, 70-72, 77
Carelli Piero 12, 160, 169
Carioni Flavio 170
Carniti Clotilde 105
Cattaneo Ermes 72, 80, 115
Cattaneo Francesco 46
Cattaneo Gianfranco 110, 111, 142, 143, 145, 199
Cattaneo Gianpaolo 46,
Cattaneo Giorgio 27, 29, 36, 67, 80, 93, 116,
Cattaneo Pietro 194
Cé Dante 78, 152
Cè Dario 56
Cé Ettore 123
Cé Italo 56
Cerioli Claudio 58, 170
Ceruti Giancarlo 91, 93, 95, 96
Cervi Franco 57
Chiesa Rosario 32, 58, 81, 130, 173, 186
Cisbani Armando 17, 29, 30, 54, 60
Colombi Giacomo 94
Comandulli Luigi 33, 46, 170, 173, 193
Comandulli Pasquale 170, 173

Confortini Carlo 101
Confortini Guinzoni Paolo 29, 30, 35, 114, 138, 140, 146
Costili Giancarlo 56, 101, 132
Cova Pompeo 147
Cremonesi Attilio 101
Crispino D. 33
Crotti Giancarlo 101
D'Amario Davide 129
De Giuseppe Fiorenzo 122
De Poli Adolfo 16, 55, 96, 102, 103, 122, 125, 126, 127, 129, 139, 163, 166, 169, 173, 191
Defendi Fabrizio 122
Della Noce Marino 47
Denti Annibale 56,166, 173
Denti Giovanni 103
Donida Labati Emilio 94
Donzelli Fabrizio 47, 101
Donzelli Walter 179
Dossena Giambattista 56
Dossena Natale 86
Epis Germano 173
Erata Enrica 194
Faciocchi Ireneo 101
Fadini Giorgio 49
Fasoli Loredana 173, 174
Ferdinando Costi 134
Ferrari Angelo 45
Festari Efram 101
Festari Lidia 104, 191,194
Formaggia Giulia 52
Foschi Foscarino 74, 196, 197
Foschi Gabriele 196
Frasson Nello 51, 54, 86
Fusar Bassini Adolfo 56, 78, 121, 173
Fusari Pinuccio 195
Fuschi Edoardo 121
Garbelli Bruno 75
Garbelli Resi 104-107, 134, 173, 174
Gasparini Alfredo 27,
Gatti Vincenzo 12, 16-18, 29, 32, 36, 49, 57, 62-64, 106, 115, 116, 122, 129, 136, 184, 186,199
Gaudenzi Martino 55, 58
Ghilardi Gianpietro 58
Ghilardi Luigi 89-93, 96, 147
Ghisetti Alessandro 132
Ginoli Paolo 133
Gramignoli Roberto 123
Gramignoli. Giancarlo 47
Grasselli Arrigo 29
Grasselli Narciso 29, 35, 68, 80
Grassi Antonio 161
Grillini Angiolino 111, 112, 169, 174, 177-180
Grillini Tiziana 182
Gritti Giovanni 46
Guerini Agostino 28, 72, 102, 103, 126,
Guizzoni Paolo 146
Inzoli Fabrizio 119, 132
Lameri Marilena 107, 134
Lancelli Emilio 74,
Lancelli Gianbattista 74
Leoni Giovanni 164
Lingiari Eligio 33, 74, 75, 77, 196, 197
Lini Sergio 164
Locatelli, Alberto 173
Loda Aldo 46
Lombardi Cerri Gianluigi 147, 150
Longari Emilio 46, 94
Longari Giuseppe 181
Maas. Jürgen 58
Macchi Eugenio 47
Maestroni Walter 32
Manfredini Piero 173
Manfredini Giancarlo 181
Mangini Luigi 73, 133
Mangini Santo 133
Mania Jon 58, 113, 152, 200, 201
Mantovani Umberto 172
Marasca Paolo 120
Marazzi Ottaviano 30, 52, 64
Marazzi Vincenzo 20, 153, 173
Marcarini Ennio 47
Marcarini Federico 101
Marcarini Gastone 95
Marcarini Renato 94, 95, 101
Marchesi Bernardo 18, 20, 28-30, 72, 183
Marchetti Gianni 120
Margheriti Annamaria 94, 95
Mariani 121
Maroli Fiorenzo 91, 163
Martinelli Franco 35, 36, 66-70, 80, 106, 110-115, 145, 149, 150, 177-180
Melada Lodovico 30-33, 70, 71, 90. 115, 141, 166, 177, 178
Mizzotti Angelo 93, 94
Mizzotti Benito 57
Mizzotti Franco 109, 110, 143, 145, 147, 163, 199, 200
Molaschi Gabriele 164
Morari Alfredo 167, 191, 200
Morari Giuseppe 191
Morari Marilena 191
Moretti Gianpaolo 101, 132, 133
Mori Carlo 44, 49

Musoni Ezio 170
 Mussa Gino 91
 Mussi Giovanni 55
 Nichetti Clemente 166, 173
 Noce Luciano 93
 Noci Maurizio 163
 Ogliari Mariateresa 164
 Pagetti Costantino 170
 Pagliari Enzo 31, 32, 68, 76, 78, 79, 81, 103, 121, 136, 173, 178, 183, 184, 190
 Pagliari Sergio 146, 148, 149
 Paiardi. Agostino 55, 56, 173
 Pala Lorenzo 58
 Papa Vinicio 132
 Panzetti Bortolo 58
 Patrini Narcisio Franco 52
 Pedrinazzi Luigi 69, 76
 Peletti Antonio 173
 Perrone Ennio 72, 91, 172, 190, 199
 Pezzetti Carlo 117
 Piantelli Angelo Maria 167, 177
 Piantelli Ezio 103, 110, 143, 167, 177
 Pini Giuseppe 31, 79, 193
 Polonini Gianfranco 122
 Premoli Severo 125, 126
 Quartani Maria Teresa 104, 105
 Rapetti Angelo 106, 110, 115, 145
 Rebecchi Giorgio 111
 Redondi Vincenzo 72, 73, 126
 Renato Riseri 46
 Riboli Cesare 173
 Rizzetti Franco 101
 Rocco Raffaele 46, 58, 78, 79, 115, 178, 183, 200, 201
 Ruffoni Michelangelo 132
 Rutilli Franca 134
 Sacchi Omar 191
 Sambusida Domenico 55
 Sambusida Luigi 75
 Sambusida Renato 186
 Sambusida Vincenza 173
 Scalpelli Agostino 166
 Scartabellati Angelo 60, 66, 74-77
 Schiavi Bruno 30, 54, 63, 86, 102, 122
 Schiavi Vittoriano 33, 63, 81, 102, 121, 130, 183, 186
 Seresini. Antonio 58
 Serina Antonio 93
 Serina Giulio 27, 35, 104
 Serina Renato 76, 104, 106, 107, 110, 113, 115, 142, 145
 Severgnini Renato 91, 125, 126, 128, 170, 171
 Severo Premoli 125, 126
 Sinigaglia Lario 177
 Spoldi Umberto 192
 Spozio Matilde 105, 134
 Stabilini Ines 104, 192
 Strada Renato 179
 Svegliado Giuseppe, 147, 149, 201
 Tacchini Sergio 94, 95
 Tagliaferri Sandro 63
 Tamburini Anselmi Franco 62, 63
 Tavazzi Battista 173
 Taverna Francesco 91, 101
 Tolasi Francesco 94, 95
 Tolotti Franco 74
 Tolotti Mario 74
 Trassi Renato 134
 Tresoldi Libero 163, 179
 Trezzi Sergio 56
 Triassi Arnaldo 166
 Vacani Gianfranco 117, 118, 149, 167, 172, 173
 Vacani Silvia 175
 Vailati Antonio 12, 56, 58, 72, 86, 87, 93, 94, 117, 114, 191, 197
 Vailati Arturo 119, 173
 Vailati Canta Paolo 47, 94, 123, 141, 173
 Vailati Daniele 32, 42, 75, 104, 191
 Vailati Gianfranco 101, 170
 Vailati Laura 192
 Vailati Lucia 104
 Vailati Mariangela 192
 Vailati Tarcisio 55, 56, 101
 Vailati Tonino 122
 Vailati Valmore 29, 32, 45-47, 72, 78, 128, 132, 151, 173, 185
 Valenti Rosa 17
 Venturelli Francesco 74, 75, 196, 197
 Venturelli Ivan 47
 Visigalli Claudio 192
 Visigalli Daniele 192
 Visigalli Giancarlo 17, 18, 29, 74, 75, 77, 186, 193, 194
 Visigalli Walter 192
 Zagheni Angelo 192
 Zaini Giamberto 32, 56
 Zambelli Giulio 58, 94, 95, 164
 Zangrandi Angelo 86
 Zaniboni Giuliano 195, 202
 Zanini Paolo 163
 Zelioli Giancarlo 88

PUBBLICAZIONI DELLA COLLANA “LE FABBRICHE PAESE”

Storie e testimonianze della fitta rete di relazioni tra fabbrica e territorio nel XX secolo.

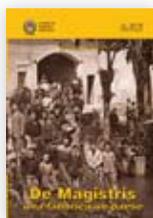


2002

DALL'EVEREST ALL'OLIVETTI

Le vicende dell'importante
fabbrica cremasca di
macchine per scrivere

Autori Vari



2009

DE MAGISTRIS, UNA FABBRICA UN PAESE

La fabbrica di “Carta, canapa
e cancelleria” di Bagnolo Cr.

testo: Vittorio Dornetti

docufilm: Giancarlo Molashi



2007

ANDAVAMO AL FILATOIO

La storia industriale ed umana
delle torciture di seta di
Pandino e Monte Cr.

testo: Nicoletta Bgatti

docufilm: Giancarlo Molashi



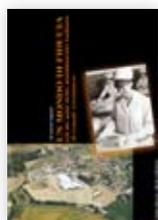
2010

LA SACET

Una importante realtà
industriale nel settore del
legno in provincia di Cremona

testo: Romano Dasti

docufilm: Giancarlo Molashi



2008

UN MONDO DI FIDUCIA

Gli 80 anni dello stabilimento
Galbani di Casale Cr.

testo: Nicoletta Bgatti

docufilm: Stefano Erinaldi



2011

ITALFERTIL FABBRICA/PAESE

Storia della più grande
conceria di rettili d'Europa

testo: Silvano Allasia

docufilm: Agostino Zetti

Per ulteriori informazioni sulle singole pubblicazioni o sulla collana “Fabbriche Paese” visitare il sito centroalfozmozzi.it o contattare la segreteria del Centro Ricerca Alfredo Galmozzi

DOCUMENTARI DELLA COLLANA “LE FABBRICHE PAESE”



2008

FERRIERA

con brani dello spettacolo:
“e sarà Efesto in Ferriera”

Giancarlo Molaschi

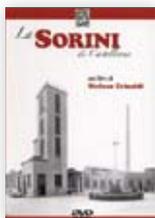


2009

LA VAN DEN BERGH

Testimonianze di una fabbrica
multinazionale del settore alimentare

Stefano Erinaldi



2010

LA SORINI

Storia di una
fabbrica dolciaria

Stefano Erinaldi



2010

WELKO

Storia della fabbrica
metalmeccanica
di Spino d'Adda

Simone Bianchi



2011

UNA STORIA

Una vicenda emblematica
dell'economia europea

Stefano Erinaldi

È possibile visualizzare un'anteprima dei documentari visitando il sito centrogalmozzi.it.
Inoltre le copie dei docufilm elencati sono disponibili presso la sede del Centro.