

Ori Martin

Le radici del futuro



a Oger Martin

Testi: Lucio Maninetti
Fotografie: Francesco Lonati, Archivio Ori Martin e Basilio Rodella per
le foto aeree del 1995.
Progetto, realizzazione e servizio editoriale: Studio Ikon srl, Brescia
Stampa: Tecnica & Grafica, Pontecchio Marconi (Bologna)
Impianti: Selecolor, Modena

Ori Martin

Le radici del futuro

Sommario

- 9 **Un secolo in un libro: le ragioni, gli obiettivi**
- 11 **Le radici industriali di un'esperienza di successo**
13 *Una fusione annunciata: l'emblematica vicenda delle Officine Riunite Italiane*
16 *1933: in una cascina di via Razziche nasce la Ferretti & Martin*
- 19 **Oger Martin: un leader della siderurgia bresciana**
23 *Dall'università di Liegi all'esplorazione dei mercati bresciani*
25 *Un imperativo categorico: contare senza apparire*
27 *Il segreto del carisma: visione d'insieme e attenzione ai dettagli*
29 *La vita oltre l'azienda, tra senso della famiglia e passione per la terra*
- 31 **Con la ripresa post-bellica una nuova vita per la Ori**
35 *Dal cambio della guardia al primo fomo elettrico*
39 *1952: la Ori si trasforma in società per azioni*
40 *La morte di Oger Martin: finisce un'era, resta un'identità*
- 43 **Innovazione tecnologica e crescita nel Centro-Sud**
45 *Alla ricerca di nuovi prodotti: l'evoluzione degli impianti*
51 *Il coraggio della svolta: la colata continua*
53 *Un'iniziativa d'avanguardia, volano per tutte le miniacciaierie*
57 *Adattamento dei macchinari e "valentia" delle maestranze*
59 *Ceprano: alla conquista del mercato, tra Roma e Napoli*
- 63 **Specializzazione, carta vincente contro la crisi**
65 *Arriva la terza generazione: unità negli obiettivi e divisione dei compiti*
68 *Un'azienda double-face: proprietà femminile, gestione maschile*
69 *Al di là del paternalismo: relazioni sindacali e realtà associative*
78 *Produrre acciaio alle Gabbiane: una convivenza possibile*
- 83 **Le nuove sfide nell'Europa del Duemila**
89 *Cento metri al secondo di vergella: un ritmo da Formula uno*
- 113 *Cronologia essenziale*
115 *Indicazioni bibliografiche*
117 *Nota sul metodo - Ringraziamenti e responsabilità*



UN SECOLO IN UN LIBRO: LE RAGIONI, GLI OBIETTIVI

Il futuro ha un cuore antico: in questa metafora di origine letteraria – titolo di un'opera di Carlo Levi, scritta a metà degli anni Cinquanta – è racchiusa, con felice sintesi espressiva, l'identità della Ori Martin, azienda siderurgica quasi secolare, con salde radici a Brescia e lo sguardo proiettato sull'Europa.

Nell'intreccio tra fedeltà a uno stile e spinta all'innovazione, tra memoria storica e coraggio di cambiare sta infatti la spiegazione più autentica della tenuta e della crescita dell'impresa creata nel quartiere cittadino di S. Bartolomeo da un gentiluomo d'antico stampo, belga di nascita, bresciano nel lavoro, cosmopolita per vocazione: Oger Martin.

Al consolidamento di questa singolare società per azioni ad impronta familiare, giunta ormai alla terza generazione, hanno contribuito – con ruoli naturalmente diversi ma con uguale tenacia e identica passione – sia le eredi (Camille, Leontine ed Yvonne), sia i successori di Oger Martin alla guida dell'azienda, che tutto il personale.

Dal punto di vista della gestione aziendale, infatti, la formula vincente alla Ori Martin è stata, ed è, quella della logica di squadra.

Tutti i risultati positivi ottenuti e le stimolanti prospettive oggi aperte sono cioè il frutto di una forte motivazione dei singoli, derivata dall'investimento fiduciario dell'azienda nei confronti dei suoi collaboratori più qualificati e dalla capacità di questi ultimi di fare gruppo, tra di loro e con l'insieme delle maestranze. E tutto ciò in un contesto doppiamente favorevole: sul piano oggettivo, perché in siderurgia, nonostante le apparenze da bolgia informatizzata, il rapporto uomo-macchina è più elastico che in altri settori produttivi (si varia di più, e alla fine c'è anche un più alto grado di autonomia operativa del singolo lavoratore); e sul piano soggettivo, perché la cultura aziendale che si respira alla Ori Martin è fondata sulla responsabilizzazione piena dei dipendenti, in un rapporto aperto, di confronto e di collaborazione, con la proprietà e con il *management*.

La mentalità e la logica sopra descritte sono state alla base delle scelte strategiche e dei comportamenti quotidiani che hanno caratterizzato la vita della Ori Martin nell'arco di un secolo di presenza industriale a Brescia, e che trovano nelle pagine seguenti un'articolata ricostruzione, tendenzialmente lontana da tentazioni agiografiche e da forzature auto-

celebrative. È un'analisi imperniata sull'approfondimento della personalità e del ruolo di Oger Martin che, fondando l'azienda, l'ha anche segnata con un'identità forte, mantenuta e arricchita nel tempo dai suoi successori.

In fondo, l'obiettivo di questa pubblicazione è semplice: non disperdere un patrimonio del passato, alzare uno sguardo attento sul futuro. Nello stesso spirito con cui si lavora ogni giorno alla Ori Martin.

LE RADICI INDUSTRIALI DI UN'ESPERIENZA DI SUCCESSO



1 • Carta intestata delle Officine Riunite Italiane del 1907.
 2 - 3 • Inserzioni pubblicitarie dello stesso anno della
 Ceschina Busi & C. e Ing. G. Conti & C.: dalla loro fusione
 ha avuto origine la Ori.



TELEGRAMMI
CESCHINA-CONTI-BRESCIA

ABC. 5^o Ed. L.
 CODE 5888

TELEFONO 110

OFFICINE RIUNITE ITALIANE

SOCIETÀ ANONIMA
 CAPITALE L. 1.500.000 INTERAMENTE VERSATO ELEVABILE A L. 3.000.000

CONTINUAZIONE DELLE DITTE
CESCHINA BUSI & C. - ING. G. CONTI & C.

BRESCIA

SEZIONE
TURBINE MOTRICI IDRAULICHE
 REGOLATORI AUTOMATICI - SERVOMOTORI - POMPE AD ALTA PRESSIONE A RUOTE MULTIPLE



PRESSE IDRAULICHE
 PER USI DIVERSI
TRASMISSIONI
 PERFEZIONATE
 MOLAZZE
 MAGLI VULCAN

ULTIME ONDIRIFICENZE

S. DIONISIO	MILANO	1908
D. GONDI	BAGGVA	1908
	MACENZA	1908
	TORINO	1911

1

CESCHINA, BUSI & C.

Officina di Costruzioni Meccaniche con Fonderia di ghisa e bronzo
 — 300 OPERAI —

Fabbrica di Macine Francesi e Nazionali

BRESCIA **NAPOLI**
 Fort. Porto Milano Corso Salaria, 358
 Casa fondata nell'anno 1863

STUDIO TECNICO INDUSTRIALE

Costruttori specialisti
 di Macchine per **PASTIFICI**

Impastatrici meccaniche - Calcolerie - Granate con
 velocità automatica - Granale-rotatori - Laminatoi
 per pasta all'uovo - Torchi a vite verticali ed orizzontali
 - Presse idrauliche verticali ed orizzontali di
 nuovissimo modello, con pompa separata e con pompa
 unita alla pressa, perfezionatissime - Tagliapasta -
 Obbligatore - Macchine a far fuochi - Macchine a
 stampo pasta all'uovo - Ventilatori - Giostre -
 Montacarichi.

MULINI - TRASMISSIONI

Turbine Girard ed a Reazione
RUOTE PELTON

Si studiano e costruiscono i modelli sotto per volta in modo da appropiare
 la motore idraulica ad ogni singolo caso, per qualsiasi necessità assicurando così
 massimo rendimento, minima regolatività e numero di giri costante.

Torchi per vinacce e per ulive

Presse idrauliche per ulive, per spaccare corchioni, per masticelli

Unici costruttori delle rinomate macchine **Pasta Pomodoro** brevetti 28 Maggio
 1897, N. 44189.

Pompe per presse idrauliche - Grandi laminatoi per la lavorazione
 del sale, di nostra speciale costruzione.

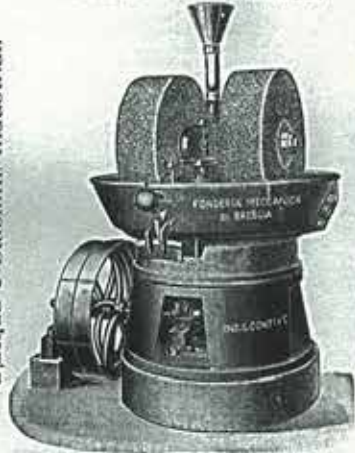
L'officina ha un reparto speciale per riparazioni



2

PREMIATA FONDERIA MECCANICA
ING. G. CONTI & C.
 Stabilimento e officina in Città - BRESCIA - STABILIMENTO e FONDERIA
 Via Celotti, 2 - S. ESTERINA, 2, 4

Progetti ed impianti per derivazioni
 d'acqua e Stabilim. Industriali



MOTORI IDRAULICI

TURBINE a reazioni orizzontali
 Caldaie - Motori a vapore - Locomobili - Pompa Centrifuga
TREBBIATRICI
 Pompe e presse idrauliche - Trancie - Cesole - Berte - Bilancieri per
 Ferrieri - Trasmissioni perfezionate - Pulegge in ferro - Macchine
 per industrie agrarie - Mulini - ecc.

Premiati con Grande Medaglia d'Oro a Brera nel 1904 - Medaglia d'Oro e Grande
 Diploma d'Onore per la Turbine, a Firenze nel 1907 - Gran Premio con Medaglia
 d'Oro a Parigi nel 1904.

3



Il filo rosso che attraversa e unisce tutta la lunga, complessa, affascinante vicenda industriale della Ori Martin si dipana con due nodi di partenza, distanziati di tre decenni.

Il primo, agli inizi del Novecento, è la nascita dell'azienda meccanica che assumerà poi il nome di Officine Riunite Italiane. Il secondo, a metà degli anni Trenta, è l'avvio dell'attività produttiva della Ferretti & Martin.

Dall'intreccio di queste due realtà aziendali deriva infatti – attraverso un processo di crescita e trasformazione durato oltre mezzo secolo e tuttora aperto – l'attuale complesso siderurgico di S. Bartolomeo, nella zona nord di Brescia.

UNA FUSIONE ANNUNCIATA: L'EMBLEMATICA VICENDA DELLE OFFICINE RIUNITE ITALIANE

Studio del notaio Venceslao Lombardi, in Brescia, 27 ottobre 1902: si costituisce, come società in accomandita semplice, la "Ing. G. Conti & C.", con 120 mila lire di capitale sociale. Stabilimento a S. Eustacchio, il fiume

Grande come forza motrice, la giovane azienda (dotata di una propria fonderia) si specializza nella produzione di motori idraulici.

E cresce in fretta, fino ad assorbire – nel giro di pochi anni – una fabbrica storica di Porta Milano: la "Ceschina & Busi", leader nel comparto delle macchine per pastifici, fondata nel 1863 e diretta per un certo periodo proprio da Giovanni Conti.

Il 25 marzo 1909 nasce così una nuova società, la Officine Riunite Italiane, che assomma l'esperienza della "Ceschina & Busi" e il dinamismo della "Conti".

Superata la crisi bellica, l'azienda – che negli anni Venti occupa circa 300 operai, in uno stabilimento compreso fra via S. Carlo e via S. Eustacchio, su un'area di 80 mila metri quadri e fruisce di un raccordo ferroviario con la stazione di Borgo S. Giovanni – mantiene una produzione molto diversificata, puntando però soprattutto sugli impianti per la lavorazione della pasta e sulla vendita dei propri macchinari sui mercati esteri.

Ma la spirale perversa innescata dalla crisi internazionale del '29 si ripercuote anche sulle Officine Riunite Italiane. E

- 4 • Prontespizio dello statuto sociale del 1940.
- 5 • Cartina della zona di via Razziche del 1925.

O. R. I.

OFFICINE RIUNITE ITALIANE

Continuazione delle antiche Ditte Ing. G. CONTI & C. - Brescia - CESCHINA BUSI & C. - Brescia

— Società Anonima per Azioni - Cap. L. 130.000 —

Elevabile a L. 500.000 per semplice deliberazione del Consiglio

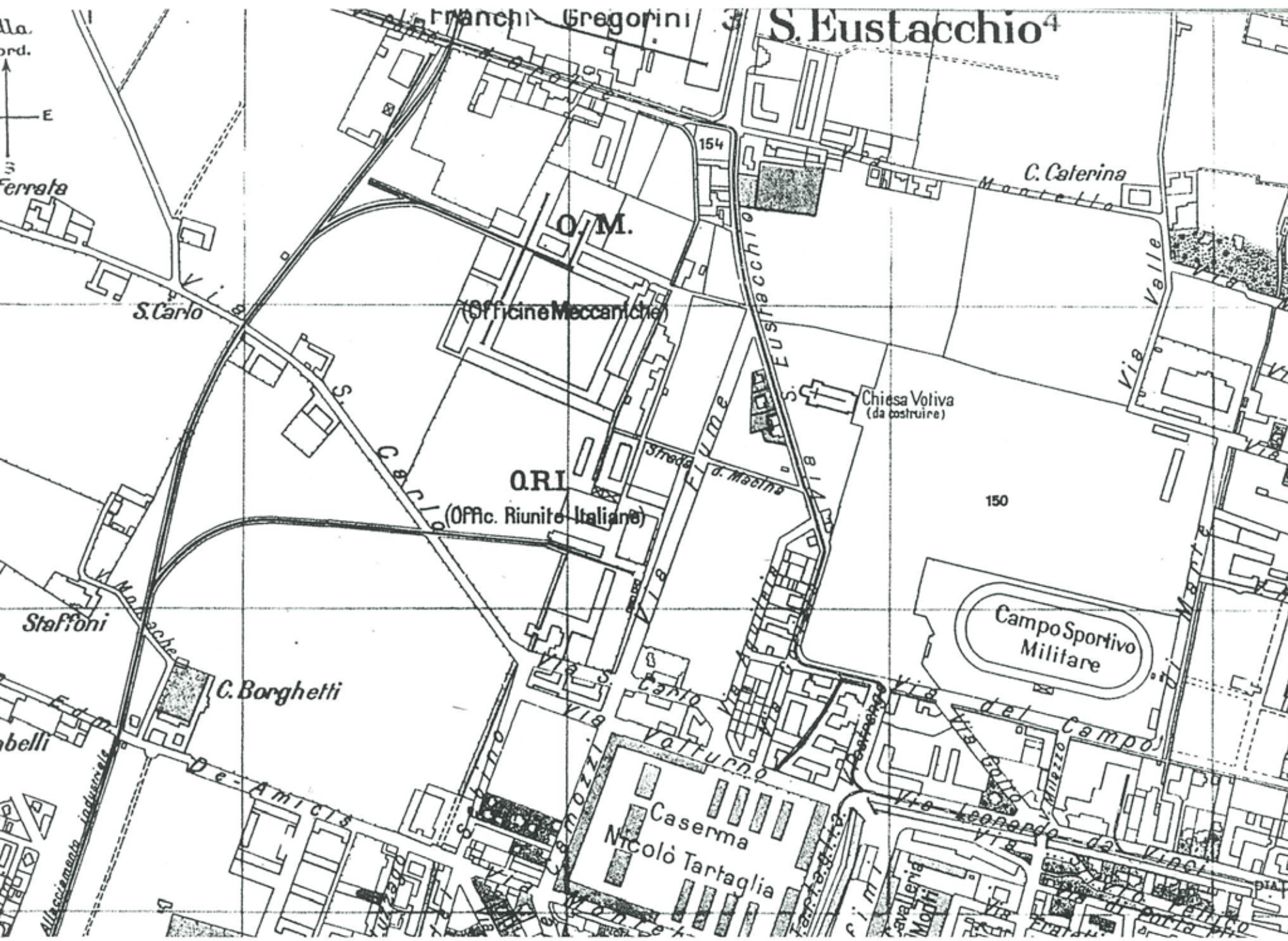
B R E S C I A

STATUTO SOCIALE

**AGGIORNATO ALLE DELIBERE DELL'ASSEMBLEA
DEL 19 AGOSTO 1939 - XVII**

)

GENNAIO 1940 - XVIII



un evento luttuoso taglia alla radice le residue speranze di ripresa: in un incidente aereo muore Guido Conti, figlio del fondatore, destinato a succedergli alla guida della società, di cui curava il decisivo settore delle esportazioni. È la fine: il 29 dicembre 1930 l'assemblea straordinaria dei soci decide di mettere in liquidazione una delle principali aziende meccaniche a capitale bresciano.

L'inattività forzata – durante la quale, nel '34, scompare anche Giovanni Conti – dura quasi nove anni. Nell'estate del '39, un altro colpo di scena, stavolta in positivo: riunitisi all'improvviso il 19 agosto in assemblea i soci deliberano la revoca della liquidazione e la proroga della durata della società al 31 dicembre 1960.

Rinasce così – come si legge nella copertina dello statuto sociale, stampato dalla Vittoria Grafica nel gennaio 1940-XVIII – la “O. R. I. - *Officine Riunite Italiane, diretta continuazione delle antiche ditte Ing. G. Conti & C. e Ceschina Busi & C.*”, società anonima per azioni con capitale di 130 mila lire “*elevabile a L. 500.000 per semplice deliberazione del consiglio*”.

Protagonista della ripresa della socie-

tà di S. Eustacchio è una piccola e vivace azienda meccanica di via Razziche, guidata da Oger Martin e Lorenzo Ferretti, che rilevando la O.R.I. acquisiscono un marchio ancora prestigioso e realizzano un accorto investimento immobiliare.

1933: IN UNA CASCINA DI VIA RAZZICHE NASCE LA FERRETTI & MARTIN

Uno, Lorenzo Ferretti, è un abile commerciante originario di S. Zeno Naviglio. L'altro, Oger Martin, è un distinto ingegnere, arrivato a Brescia dal Belgio. La comune frequentazione di una nascente realtà economica – in cui si bilanciano le esigenze dei venditori di metalli e le necessità dei costruttori edili – li fa incontrare. E diventare soci.

Prende corpo così, nel 1933, un'impresa congiunta, la Ferretti & Martin, dalle dimensioni inizialmente ridotte – due magli ad acqua, una quindicina di operai – ma sufficienti ad animare una significativa produzione di attrezzi agricoli, ricavati lavorando il ferro recuperato dal taglio di rotaie in disuso.

La sede è artigianale, come le tecniche e gli strumenti impiegati: un laboratorio adattato all'interno di una cascina, a poche centinaia di metri dall'attuale complesso della Ori Martin.

Tre anni dopo l'avvio in via Razziche, nel 1936, arriva l'occasione per un raddoppio degli impianti: l'acquisto di un maglio con forno a nafta in vendita lì vicino, in via Scuole, lungo il corso del fiume Grande superiore, sul quale si è sviluppata gran parte della storia industriale della città. La produzione così si differenzia: nella vecchia sede si realizza un primo piccolo laminatoio per trasformare il materiale preparato in quella nuova.

Ma durante la seconda guerra mondiale il laminatoio viene smontato e messo al sicuro nella zona di San Rocchino, mentre si continuavano a sfomare zappe, picconi, badili. A questo rallentamento dell'attività non è estraneo il fatto che Oger Martin – essendo di nazionalità belga – aveva preferito non coinvolgere l'azienda nella produzione bellica.

È il periodo in cui affiorano anche le differenze di mentalità, di stile di gestione, di obiettivi aziendali tra Lo-

renzo Ferretti e Oger Martin.

L'appannarsi della sintonia tra i due soci non impedisce però di concludere l'ultimo, significativo affare condotto insieme: la cessione in due *tranches*, tra il '40 e il '42, dei terreni e dei capannoni acquisiti con l'ingresso nella O.R.I..

A comprarli è la confinante OM, che ha bisogno di nuovi spazi produttivi per far fronte alle crescenti esigenze del mercato degli autobus, dei camioncini e degli autocarri di media portata, anche ad uso militare.

Chiusa questa partita immobiliare e finanziaria, i destini imprenditoriali di Ferretti e di Martin si dividono: mentre il primo, pur continuando ad operare nell'ambito siderurgico, sposta la sua attività tra la Valcamonica e la pianura bergamasca, al secondo restano le Officine Riunite Italiane, che sino alla fine della guerra continuano a produrre, seppure a ranghi ridotti, attrezzi agricoli (dai manici per secchi ai badili). In attesa del rilancio post-bellico, propiziato anche da rilevanti investimenti tecnologici nello stabilimento di via Scuole.



OGER MARTIN: UN LEADER DELLA SIDERURGIA BRESCIANA

6 • Oger Martin in una fotografia giovanile.
7 • Oger Martin con i fratelli.



6

Dal 22 giugno 1962 – per una naturale forma di omaggio alla memoria del fondatore da parte degli eredi – nella ragione sociale dell'azienda di S. Bartolomeo è tornato a campeggiare il cognome Martin, scomparso dopo l'iniziale sodalizio con Ferretti.

Ma forse il passaggio, nella denominazione formale della società da lui

stesso creata e forgiata, da Officine Riunite Italiane a Ori Martin non sarebbe piaciuto fino in fondo a Oger Martin, imprenditore d'antico stampo con il culto dell'*understatement* anche nell'esercizio del comando, in fabbrica come in famiglia.

Uno stile che segna ancora oggi la vita dell'azienda.



7



8

*DALL'UNIVERSITÀ DI LIEGI
ALL'ESPLORAZIONE
DEI MERCATI BRESCIANI*

Nato il 13 luglio 1890 a Filôt (Liegi), in Belgio, da una famiglia di insegnanti, Oger Martin è uno studente brillante, d'ingegno vivace. Consegue giovanissimo il baccalauréat in ingegneria all'Università di Liegi, ed entra subito come dirigente nella locale Fabbrica d'armi (sia da caccia che da guerra), con alcune filiali in Italia.

A Brescia arriva appena ventunenne, nel 1911, come esploratore di nuovi mercati per conto dell'azienda armiera belga in cui lavora.

In breve tempo, riesce a farsi apprezzare dal mondo imprenditoriale bresciano: e lo dimostra, tra l'altro, il fatto che nel 1914 assume l'incarico di direttore tecnico della ditta cittadina "Filippo Tettoni", con sede legale in via Fratelli Ugoni, specializzata nella produzione di fucili e mitragliatrici (oltre che nella commercializzazione di armi estere: belghe, tedesche e inglesi).

L'impegno alla Tettoni – che durante la prima guerra mondiale svolgeva la sua attività nell'edificio dove a metà degli

anni Venti troverà sede un'altra fabbrica d'armi, la "Breda", e dove attualmente è installata con stabilimento, magazzini e uffici "La Scuola editrice" – termina però con l'esaurirsi della fase bellica.

A conflitto concluso, infatti, la Tettoni riconverte radicalmente la sua produzione, passando dalle lavorazioni armiere alla fabbricazione di sedie e oggetti d'arredamento in legno.

E per Oger Martin – che nel 1919 si sposa con Giuseppina Guerra, impiegata come ragioniera nella stessa Tettoni – inizia un altro, intenso ciclo professionale, prima della svolta del '33 verso un'attività imprenditoriale esercitata in prima persona.

L'approdo di Martin è la società di import-export "Jarach", con sede in città, in via Tartaglia. La Jarach funge sostanzialmente da snodo commerciale, in provincia di Brescia, di società siderurgiche francesi e tedesche.

In questo nuovo ruolo di rappresentante d'alto livello, sulle rive del Mella, del *made in Europe*, Martin è indubbiamente favorito – oltre che dalla padronanza dei processi tecnologici – anche dalla conoscenza non superficiale delle lingue straniere: francese in primo luogo.



9

go, e poi italiano, tedesco ed inglese.

I clienti principali sono alcune aziende meccaniche bresciane, tra cui le officine concentrate nell'area di Odolo e Nave (a cui vengono forniti semilavorati) e la "S. Eustacchio", ex "Franchi-Gregorini" (forte consumatrice di rotame, da trasformare poi in grandi cilindri).

Proprio durante una delle sue esplorazioni commerciali in terra bresciana, Oger Martin incontra Lorenzo Ferretti, di cui apprezza in breve tempo la voglia di fare, l'abilità nella contrattazione mercantile, il fiuto per le occasioni da non perdere. Al punto da compiere un'altra svolta, ed avviare un terzo ciclo – quello definitivo, che durerà quasi un trentennio, fino alla sua scomparsa – di una già intensa esperienza professionale: l'attività imprenditoriale.

UN IMPERATIVO CATEGORICO: CONTARE SENZA APPARIRE

È all'inizio del 1933 che si realizza l'originale simbiosi societaria tra un ruvido bresciano e un belga dai tratti decisi ed eleganti: nasce la Ferretti & Martin. Durante la seconda guerra mondiale l'at-

tività dell'azienda si concentra sulla produzione di attrezzi agricoli e strumenti per l'edilizia, partendo dal taglio di rotaie dismesse. Poi le necessità della ricostruzione post-bellica – centrata sull'obiettivo prioritario di colmare la fame di case ed uffici – sposteranno le lavorazioni dell'azienda di S. Bartolomeo esclusivamente sul tondo per cemento armato, così come avverrà in molti altri insediamenti produttivi disseminati nelle valli bresciane e nell'hinterland cittadino. Del resto l'esperienza della Ori Martin – sia in termini di sperimentazioni tecnologiche, sia a livello di risorse umane – ha costituito uno stimolo ed un esempio per il diffondersi dell'attività siderurgica in altre aree della provincia, e in particolar modo nella zona di Nave ed Odolo.

È un processo di crescita a cui sono legate radicali innovazioni sul piano tecnologico e profonde trasformazioni a livello organizzativo. Tale maturazione dell'azienda di famiglia è guidata – con mano ferma e modi discreti – da Oger Martin, che coopta alla guida della società il genero Roberto De Miranda, marito di Camille, la figlia primogenita, nata nel 1920 e presente nel consiglio d'amministrazione dall'ottobre



10

'42 al settembre '46.

Anche in seguito, come si vedrà nelle pagine successive, la dimensione familiare si intreccerà a più riprese e in forme diverse con la logica aziendale, in una sostanziale continuità con la fisionomia originaria dell'impresa creata da Oger Martin.

Del resto, bastano due documenti a caratterizzare tale identità.

Il primo, datato 5 aprile 1950 e firmato dal notaio Gerolamo Calini, certifica che quattro donne sono le "uniche socie" della società per azioni Officine Riunite Italiane: Giuseppina Guerra in Martin, Camille Martin in De Miranda, Leontine Martin in Magri, Yvonne Martin in Palazzi. Cioè la moglie e le tre figlie di Oger Martin. Il quale, pur guidando l'azienda, non compare ufficialmente nell'assetto proprietario.

Il secondo documento è invece della Cancelleria del Tribunale di Brescia. E attesta, in data 19 gennaio 1953, che *"il Sig. Martin Oger fu Camille non ha ricoperto cariche sociali nella Soc. An. O. R. I. Officine Riunite Italiane con sede in Brescia via Scuole S. Bartolomeo N. 21 durante gli esercizi 1947 = 1948 = 1949 = 1950 = 1951 = 1952*

essendosi dimesso dalla carica di Consigliere di Amministrazione sin dal 1946" e che *"durante tutto detto periodo non ha avuto in alcun modo veste di rappresentanza della Società"*.

Risulta dunque con chiarezza – dalla lettura comparata di questi due fogli d'archivio – che la mentalità di fondo con cui si muove Oger Martin è quella di contare senza apparire, di esercitare un effettivo ruolo di comando senza ostentare i segni formali del potere. Anzi: non sentendo neppure il bisogno (nè psicologico nè reale) di avere i "gradi".

*IL SEGRETO DEL CARISMA:
VISIONE D'INSIEME
E ATTENZIONE AI DETTAGLI*

Questa costante attitudine a una guida *soft* dell'impresa di famiglia (e probabilmente anche della famiglia stessa) è insieme ragione e indice di un'incontestabile autorevolezza, funzionale tra l'altro al più efficace dispiegarsi di tutte le risorse umane disponibili all'interno dell'azienda.

Lo dimostrano ampiamente anche le



11

testimonianze delle più strette collaboratrici e dei più diretti uomini di fiducia di Martin, entrati in fabbrica come apprendisti con i calzoncini corti ed usciti come responsabili dei settori-chiave della produzione.

Per tutti il “signor Oger” è una figura carismatica, dotata di una forte personalità in cui le qualità umane si integrano con le capacità professionali. Ovvero, in rapida ed emblematica elencazione: “*univa la visione d'insieme alla cura dei particolari*”; era “*molto esigente sul lavoro*” ma anche “*molto attento alle persone*”, e quindi “*riusciva ad ottenere tutto con la dolcezza*”; “*pensava in grande*” ed “*agiva con ocularità*”, lasciando un segno forte nel tessuto industriale locale, al punto da essere considerato “*il fondatore del tondo bresciano*”.

Del resto questo ruolo di padre nobile della siderurgia locale – esercitato anche facendo giocare all'azienda un ruolo di apri-pista, nelle innovazioni tecnologiche, per tutte le altre aziende del settore – è riconosciuto in un recente, breve testo di carattere economico del giornalista-scrittore Giorgio Bocca, che scrive: “*Le conosco le grandi*

famiglie dei vecchi metallurgici, dei tondinari bresciani che si son fatti dal niente (...) quando il Pasini si era messo in testa che a Odolo ci voleva il forno elettrico mentre il vecchio Martin scuoteva la testa (...); quando le Coste di Sant'Eusebio che tortuosamente arrivavano a Brescia diventarono un po' per tutti la strada del ferro”.

LA VITA OLTRE L'AZIENDA, TRA SENSO DELLA FAMIGLIA E PASSIONE PER LA TERRA

Come tutti gli imprenditori di razza, Oger Martin non era un “uomo ad una dimensione”: l'azienda era sempre al primo posto ma la sua vitalità non si esauriva dentro i cancelli delle Officine Riunite Italiane.

Fondamentale, per questo gentiluomo europeo che ha messo radici a Brescia senza mai rinunciare alla nazionalità belga, era il “*senso della famiglia*”: un universo di relazioni, affetti, valori “*a cui dedicava molto tempo*”, come ricordano le figlie.

Anche nell'ambito familiare Oger Martin esercitava la sua autorità in modo

intelligente e persuasivo, “*senza alzare mai la voce*”.

E contribuendo alla crescita dei nipoti anche con piccole lezioni di vita quotidiana: sempre con il sorriso sulle labbra, nelle stanze luminose o nel tranquillo giardino della casa di corso Cavour.

Ma la curiosità intellettuale e la voglia di fare di Martin andavano oltre il perimetro famiglia-azienda: e insieme alla consuetudine del palco al Teatro Grande di Brescia, va ricordata l'autentica passione per la vita in campagna.

Nella casa di villeggiatura di Desenzano, sulla collina di Capolattera, Oger

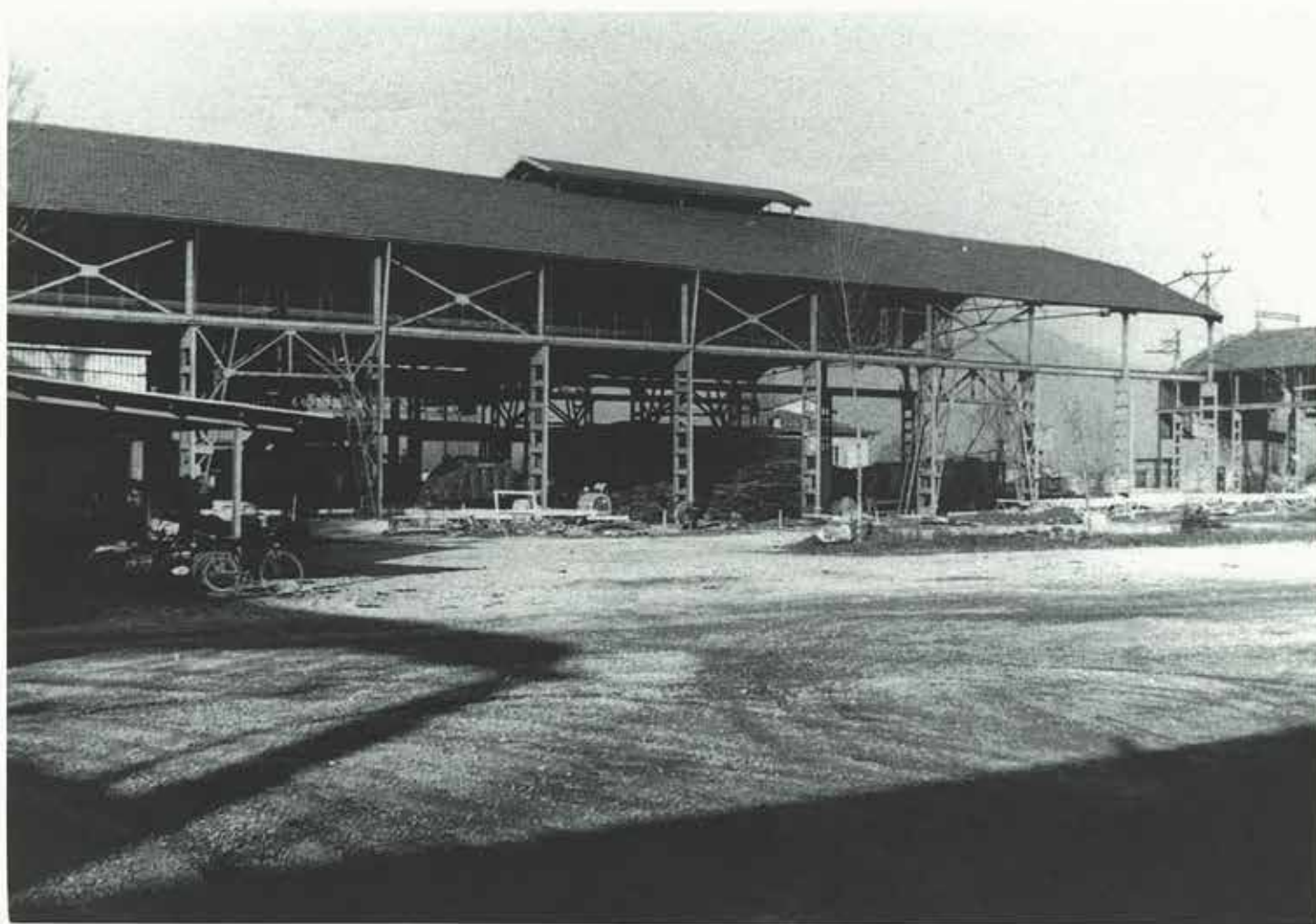
Martin andava solo per alcune domeniche l'anno e per brevi periodi durante l'estate. Il tempo sufficiente comunque per seguire piantagioni-modello di frutta e per curare un po' di alveari. Non senza prima essersi fatta una cultura teorica, frequentando corsi di agricoltura ed apicoltura.

Anche da questi dettagli traspare, per chi lo vuol cogliere, lo stile di Oger Martin, che ha permeato l'azienda di cui è stato per un trentennio il *deus-ex-machina*: cercare di far sempre le cose bene, con passione e accuratezza, senza accontentarsi mai di ciò che si è già raggiunto.

CON LA RIPRESA POST-BELLICA UNA NUOVA VITA PER LA ORI



12 • Capannone del laminatoio nel 1955.



12

La fine della seconda guerra mondiale e l'avvio della ricostruzione post-bellica offrono decisive opportunità di decollo a diversi comparti dell'industria, su scala nazionale, tra cui la siderurgia. E in particolar modo quella bresciana, caratterizzata da piccole e medie aziende a forno elettrico, con un ciclo produttivo basato – come materia prima – sul rottame e non sul minerale.

Il punto di partenza della ripresa, nel '45, è naturalmente l'ampia disponibilità – in quantità rilevanti e a basso costo – dei materiali di base: dalle rotaie delle linee ferroviarie e tramviarie colpite dalle incursioni aeree alle “code di porco” dei reticolati militari e ai resti degli ordigni bellici di una certa dimensione, soprattutto bombe.

Acquisire a prezzi vantaggiosi rottami da guerra non risulta difficile ad un imprenditore attento – e con precedenti, significative esperienze in campo commerciale – come Oger Martin. E sull'altro versante – quello dello sbocco delle lavorazioni finite – il rifiorire diffuso delle attività economiche garantisce, in parallelo, l'ampliarsi delle potenziali fasce di mercato. La questio-

ne centrale dunque diventa la capacità di tradurre efficacemente sul piano produttivo – in tempi stretti e in forme redditizie – le condizioni favorevoli di approvvigionamento e di vendita. Ovvero, di dotarsi dei macchinari tecnologicamente più adatti e di modularli sulle esigenze emergenti da parte della clientela più affidabile, e più rappresentativa come quantità e continuità degli ordinativi.

In questa logica, Martin ha dato l'avvio – proprio nell'immediato dopoguerra – alla “rivoluzione permanente” tipica della Ori nel campo dell'innovazione tecnologica: cioè a processi continui – fatti di modifiche radicali e periodici assestamenti – nella direzione di un costante affinamento dei processi di lavorazione e dell'ininterrotto innalzamento di qualità dei prodotti. Uno stile che ha già caratterizzato mezzo secolo di attività del complesso siderurgico di S. Bartolomeo: e che lo contraddistingue ancora oggi, non solo all'interno del proprio settore.

È così che nella primavera del'46 parte un laminatoio per produrre tondo per cemento armato, composto da una sola gabbia a 3 cilindri attraverso

13 • Oger Martin con un collaboratore vicino al forno dell'acciaieria nel 1956.



13

cui veniva lavorato il materiale preparato al maglio, partendo da recuperi vari.

Questo salto tecnologico appare come l'ultima decisione formalmente assunta, nella sua veste istituzionale (consigliere d'amministrazione) ed operativa (amministratore delegato e direttore generale *de facto*, in una simultaneità di funzioni non codificate ma esercitate) da Oger Martin.

Di lì a poco, infatti, il 20 maggio 1946, diventano ufficiali le dimissioni del fondatore dell'azienda dal vertice societario, per "ragioni strettamente personali". Lo sostituisce in consiglio il genero Roberto De Miranda, che diventa subito presidente, affiancato anche dalla moglie Camille Martin (figlia primogenita di Oger).

DAL CAMBIO DELLA GUARDIA AL PRIMO FORNO ELETTRICO

Le dimissioni di Martin non vanno però lette in chiave burocratica, come una mera presa di distanza – per giunta formalizzata – dalla gestione dell'impresa. Al contrario, risultano – alla luce

della mentalità, del carattere e dello stile del creatore della nuova Ori – una scelta lucida e lungimirante, tesa a garantire all'insieme dell'azienda un cambio della guardia non traumatico.

Guidando in tal modo il passaggio dalla prima alla seconda generazione imprenditoriale, Oger Martin riesce a ottenere infatti almeno tre risultati positivi: stimola il suo successore, affidandogli piena responsabilità nella conduzione dell'impresa di famiglia; convince automaticamente i suoi collaboratori più fedeli della bontà della scelta, proprio perché l'ha effettuata lui, in prima persona e in piena libertà; infine, rinunciando a qualsiasi funzione formale, evita il sorgere di potenziali, imbarazzanti conflitti di competenza e si ritaglia un ruolo effettivo di guida esterna, caratterizzata più per la definizione degli indirizzi di fondo che per l'attenzione alla gestione ordinaria.

Rinnovato il vertice, la questione cardine all'ordine del giorno torna ad essere quella dell'adeguamento degli impianti produttivi ai nuovi e crescenti spazi di mercato, soprattutto nell'area del tondo per cemento armato, che sta diventando il filone d'oro della siderurgia bre-



sciana.

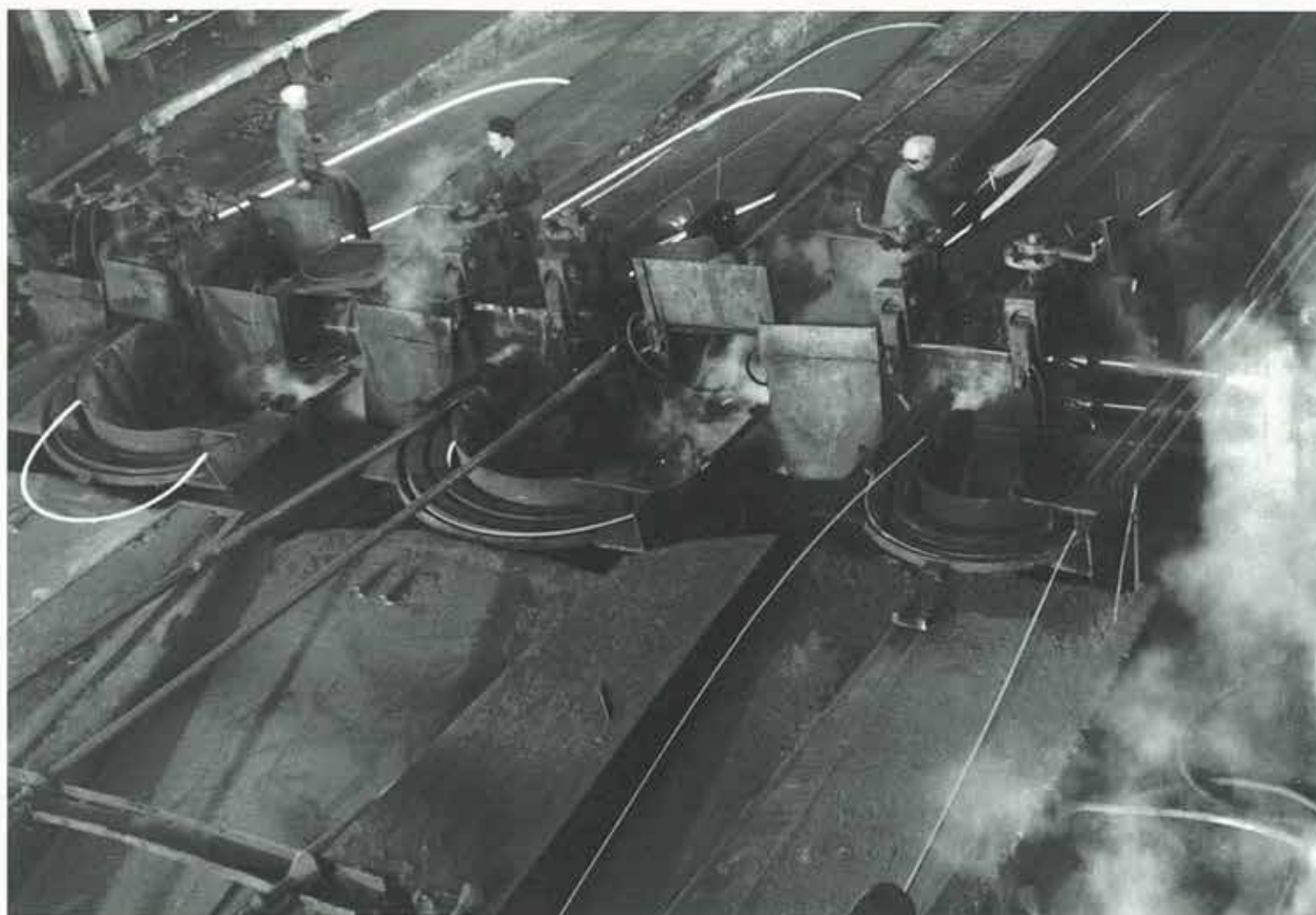
A tali priorità l'azienda comincia a far fronte tra il 1947 e il 1952 con la trasformazione del laminatoio: da una sola gabbia si passa prima a tre e poi a cinque gabbie, classico treno di laminazione aperto di tipo "belga". Così Oger Martin mette a frutto la conoscenza tecnica del proprio paese e la confidenza con la lavorazione a caldo del ferro tipica degli operai bresciani. Nel 1950 si decide l'installazione del primo forno elettrico ad arco. È da tre tonnellate, e sforna lingottini tondi da 25/30 kg l'uno.

Di conseguenza – come si legge in una nota di carattere storico-tecnico, stesa dallo staff della Ori un quarto di secolo dopo ed uscita nel 1974 su "La metallurgia italiana" – si abbandona *"l'utilizzazione per la laminazione di recuperi vari, soprattutto di origine bellica, quali razze di navi e di carri armati, proiettili, code di porco, ecc., tutto tagliato con pazienza certosina alla fiamma ossidrica o al maglio. Materiale che aveva fino ad allora costituito la principale materia prima del nostro laminatoio"*.

Nel frattempo – a cavallo tra gli anni

Quaranta e Cinquanta – Oger Martin completa la delicata operazione di successione per linee interne, e la definizione di un nuovo organigramma di vertice sempre ad impronta fortemente familiare: entrano infatti nel consiglio d'amministrazione della società prima Walter Magri (marito di Leontine, la figlia secondogenita di Oger) e, dopo, Guido Palazzi (consorte della terzogenita Yvonne).

Si chiude così il circolo virtuoso sognato da Oger Martin per dare una soluzione stabile ed equilibrata all'intreccio azienda-famiglia. Anche se una comune responsabilità di gestione, con un impegno diretto e quotidiano di carattere lavorativo all'interno della società, verrà assunta solo agli inizi degli anni Sessanta, i tre generi di Martin sono pienamente ed autorevolmente inseriti ai vertici della Ori, mentre l'assetto proprietario è originalmente e saldamente controllato dalla moglie e dalle tre figlie. Per usare un'immagine sintetica – forse un po' scontata, ma di certo corrispondente alla realtà – la Ori si presenta in quegli anni come un'azienda dal volto familiare, a proprietà esclusivamente femminile ed a gestione rigorosamente maschile, con il



15

leader naturale attestato in modo del tutto informale nella cabina di regia.

1952: LA ORI SI TRASFORMA IN SOCIETÀ PER AZIONI

La nuova configurazione dei vertici aziendali trova un significativo riscontro in una parallela trasformazione societaria. Concluso un duplice aumento del capitale (da 130 mila lire a un milione nell'aprile 1950, da uno a dieci milioni due anni dopo), dal 1952 *“la società anonima – come si legge nella succinta parte storica della scheda aziendale conservata presso il Registro ditte della Camera di Commercio di Brescia – iniziava ad essere definita società per azioni”*.

E mentre crescono le ditte di rappresentanza del tondo firmato Ori (la *“Metallurgica Piemontese”* a Torino, la *“Bertani”* a Mortara, la *“Camnasio”* in Brianza, la *“Pacifici”* a Roma, l'*“Edilferro”* a Pescara, la *“Franzini”* a Reggio Emilia, l'*“Inpres”* a Chieti ed una anche in Sardegna), l'azienda compie un ulteriore passo in avanti sul fronte tecnologico: nel 1956 infatti viene installato un nuo-

vo, grande forno da dodici tonnellate. È un impianto non prodotto in Italia, già sperimentato con successo da un'impresa siderurgica torinese, la *“Cravetto”*.

Nello stesso periodo, tra il '55 e il '57, si avvia e si porta gradualmente a regime un più moderno impianto di laminazione, sotto un nuovo capannone al cui interno sorge ancora oggi il laminatoio.

Questa trasformazione passa attraverso l'installazione di un nuovo forno di riscaldamento a gas metano (una delle prime utenze industriali di tale fonte energetica nella provincia di Brescia) e la messa in funzione di un treno di laminazione, costituito da uno sbozzatore e da sette gabbie con *“serpentaggio”* del filo, un'operazione eseguita a mano dai cosiddetti operai *“serpentatori”*.

Ma il desiderio di puntare sempre al meglio e l'esigenza di stare al passo con una concorrenza più ramificata ed agguerrita non consentono battute d'arresto nella continua corsa all'innovazione tecnologica. Per questo nel 1961, a soli cinque anni di distanza dalla precedente trasformazione, parte la nuova acciaieria, il cui capannone contiene an-

che quella attuale: il perno del cambiamento – e l'investimento più consistente – è un forno da 35 tonnellate della Tibb (Tecnomasio Italia Brown Boveri), il più grande forno elettrico per lavorazioni siderurgiche prodotto in quel periodo a livello nazionale.

*LA MORTE DI OGER MARTIN:
FINISCE UN'ÉRA,
RESTA UN'IDENTITÀ*

Ma il 1961 è un anno di svolta anche in negativo nelle vicende aziendali ed umane della Ori: il 10 giugno muore Oger Martin, anima e motore del complesso produttivo di S. Bartolomeo e dell'insieme di rapporti anche personali che ne costituisce l'ossatura.

Lo stile Ori rifugge dalle enfatiche retoriche e dalle drammatizzazioni esteriori. Non si sottraggono a questa regola – mai scritta ma sempre applicata – neppure le reazioni alla scomparsa del fondatore dell'azienda. È un dolore, non solo per i familiari, vissuto con sobria riservatezza, quasi con ritegno. Ma come avviene abitualmente per ogni lutto collettivo, la morte di Martin

stimola uno scavo nella memoria, invita a guardare più a fondo nelle tappe dell'esistenza di chi non c'è più, anche per trovarvi riflessi spezzoni della propria vita, che affiorano alla mente in *flash* individuali o in foto di gruppo. Così il già fitto mosaico in cui è visivamente sintetizzabile la poliedrica figura di Oger Martin si arricchisce di nuove tessere. Sono molteplici tasselli – tutti a loro modo preziosi – che vanno dalla generosa collaborazione tecnica con un amico e futuro concorrente (quell'Antonini di Sarezzo a cui Martin disegnò negli anni Trenta il progetto di massima per il primo laminatoio) all'intervento sul Credito Agrario Bresciano, alla fine degli anni Cinquanta, per evitare il soffocamento di un'altra azienda siderurgica; dall'orgoglio dell'autofinanziamento (attraverso la continua trasformazione degli utili di gestione in nuovi investimenti) al profondo rispetto per i propri collaboratori (evidenziato anche dal fatto che, come ricordano segretarie e responsabili di reparto, “*il signor Oger faceva sempre preparare le paghe, come prima cosa*” e “*a Natale pagava in anticipo per non far subire ai dipendenti i rincari praticati dai negozianti sotto le festività*”); dalla spin-

ta ad una reale cooperazione tra imprenditori siderurgici (tradotta anche nell'esperienza anticipatrice della Sideral di S. Zeno che raggruppava sette aziende bresciane allo scopo di produrre billette per tutti gli associati) all'abilità – da molti evocata – nel fondere realismo ed immaginazione, cioè l'abitudine a stare con i piedi per terra e l'attitudine a guardare lontano, oltre i confini già fissati.

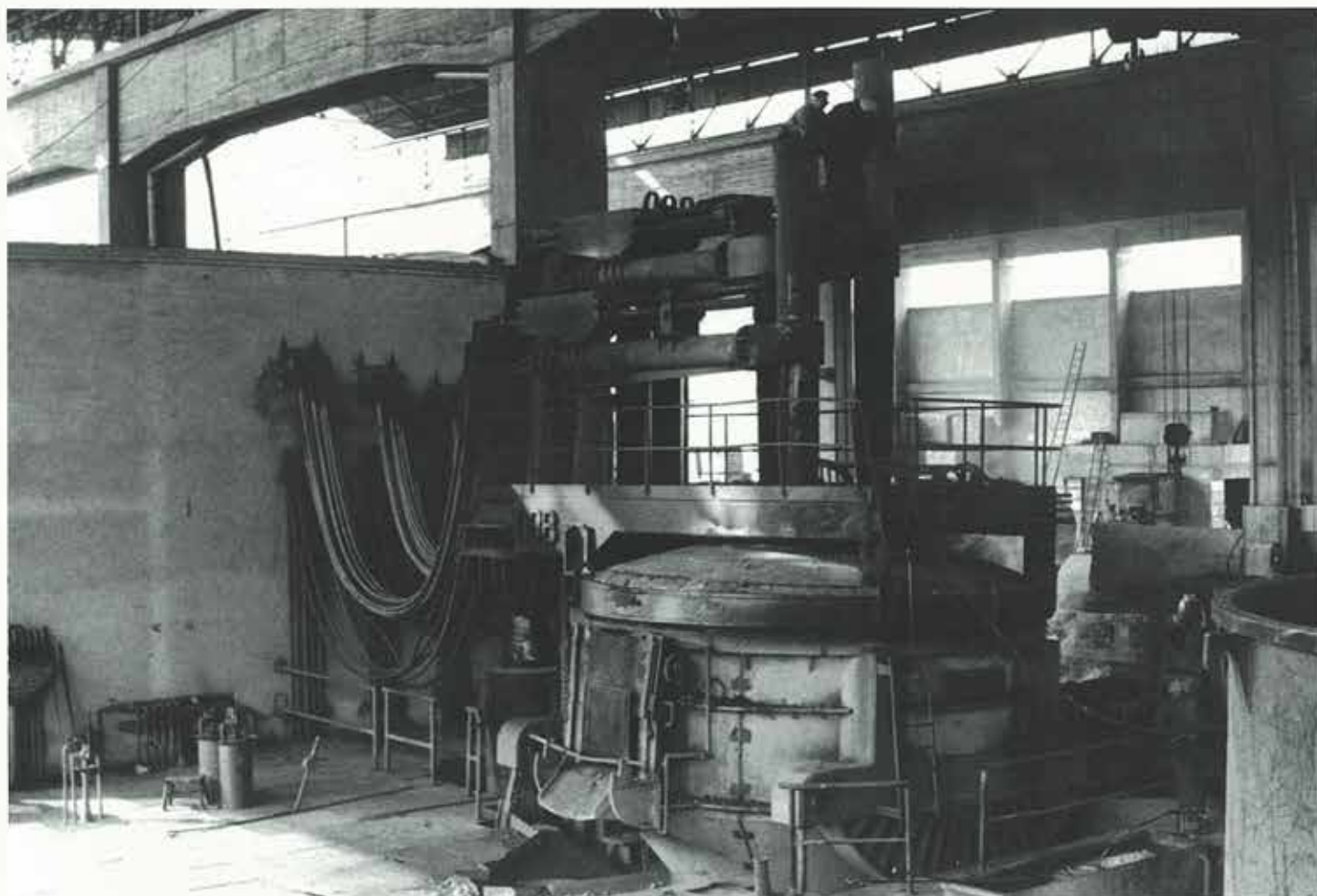
Con la scomparsa di Oger Martin si chiude dunque un'era, ma non si appan-

na l'identità aziendale disegnata per trent'anni proprio da lui.

Anzi, diventerà, con lo scorrere del tempo, sempre più marcata, in una linea di continuità e di coerenza, emblematicamente evidenziata anche nel mutamento della ragione sociale: dal 22 giugno 1962 infatti le "Officine Riunite Italiane (O.R.I.), società per azioni" diventano la "O.R.I. - Martin (Officine Riunite Italiane, acciaieria e ferriera di Brescia), s.p.a."



INNOVAZIONE TECNOLOGICA E CRESCITA NEL CENTRO-SUD



16

Giunta al giro di boa del miracolo economico che attraverserà l'Italia lungo gli anni Sessanta, la Ori Martin si assesta come leadership interna e si irrobustisce sotto il profilo delle risorse finanziarie, arrivando così in condizioni ottimali ad una nuova, decisiva svolta tecnologica.

Come si legge nella nota pubblicata nel 1974 nella rivista "La metallurgia italiana", nel biennio 1963/1964 "si dette inizio all'ultima fase di trasformazione del laminatoio in previsione di produrre anche vergella di qualità; e ciò in funzione anche dell'entrata in servizio della colata continua".

Un anno prima, il 22 giugno 1962, la stessa assemblea che decide di inserire il cognome Martin nella ragione sociale dell'azienda aumenta anche il capitale da 30 a 120 milioni, poi portati in rapida successione a 300 (il 10 giugno '63), 480 (il 10 dicembre 1964) e infine 720 (il 19 giugno 1965). E il vertice della società si rimodella nel segno dell'unità familiare, rappresentata dalla collaborazione fra i tre generi dello scomparso Oger Martin.

Nel '62 infatti Roberto De Miranda viene riconfermato alla guida del con-

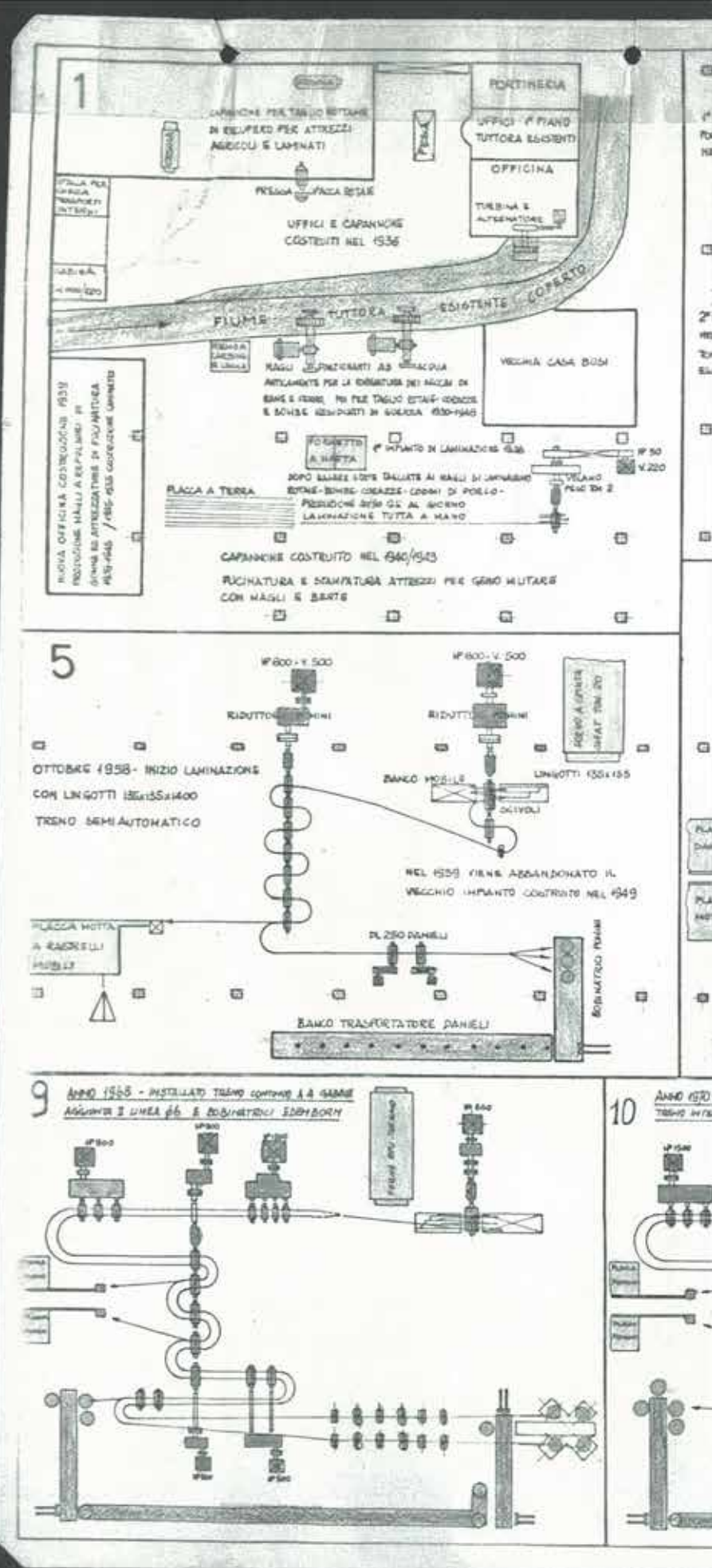
siglio d'amministrazione, come presidente, affiancato – in qualità di consiglieri – da Guido Palazzi e Walter Magri (che abbandona la professione di medico dentista per diventare, al pari dei cognati, un manager industriale all'interno dell'azienda di famiglia). Secondo un collaudato schema gestionale, il vertice si organizza attraverso una precisa articolazione di competenze: De Miranda sovrintende all'organizzazione generale e alle vendite; Palazzi cura la parte tecnica; Magri si occupa degli acquisti.

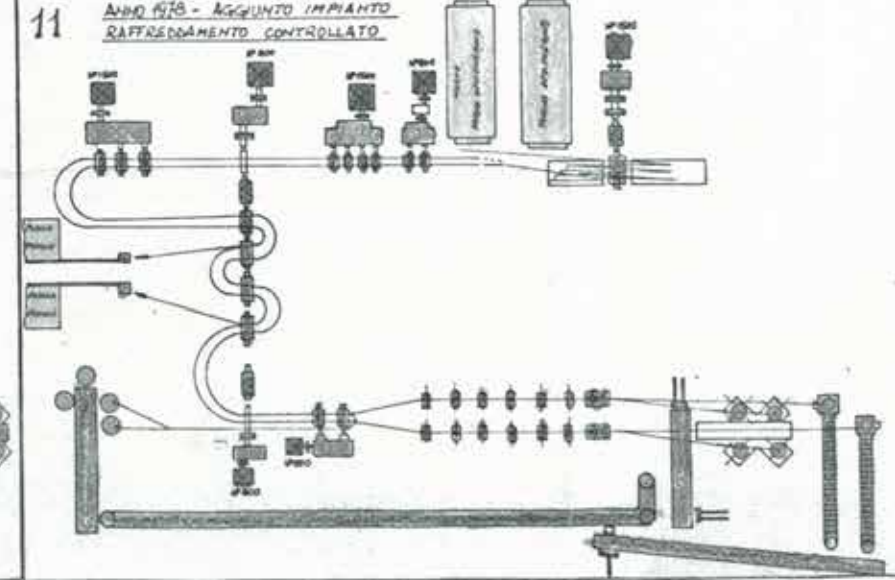
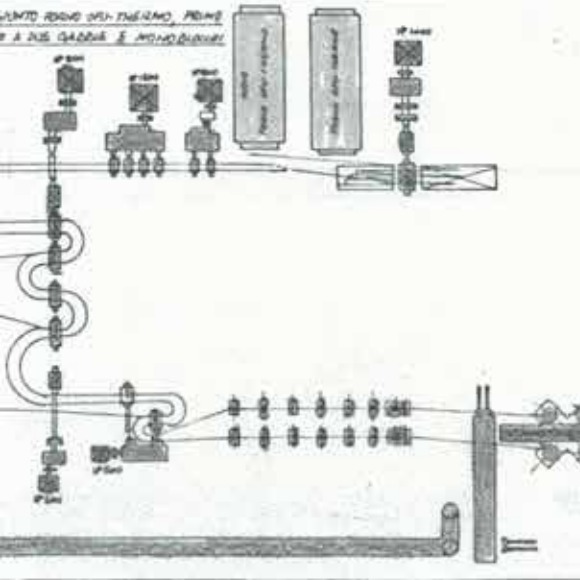
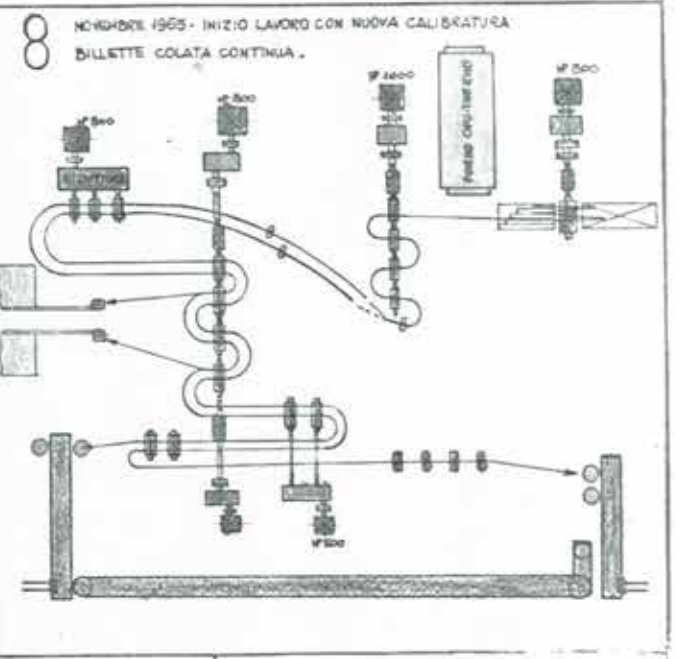
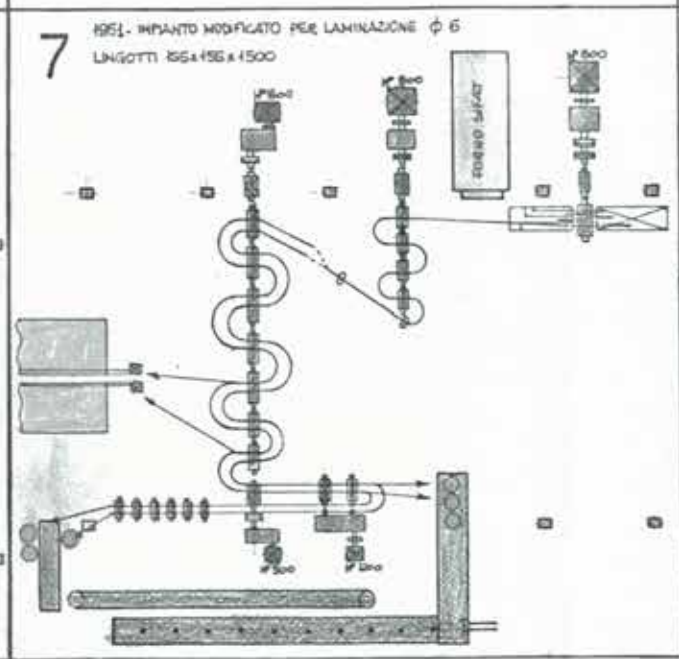
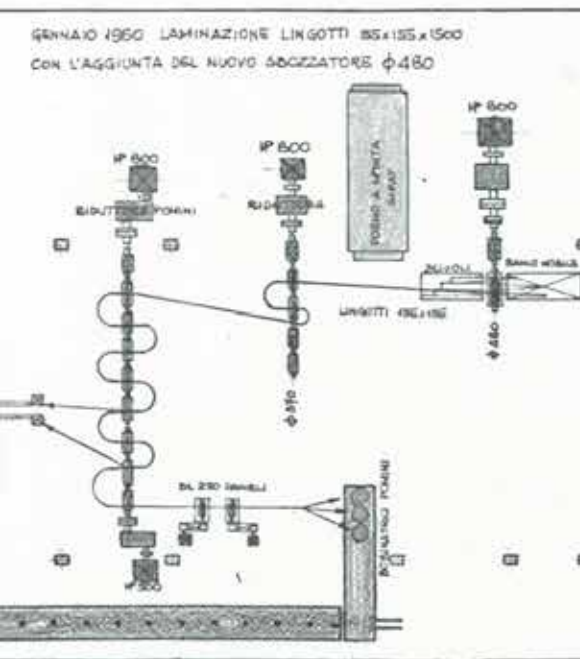
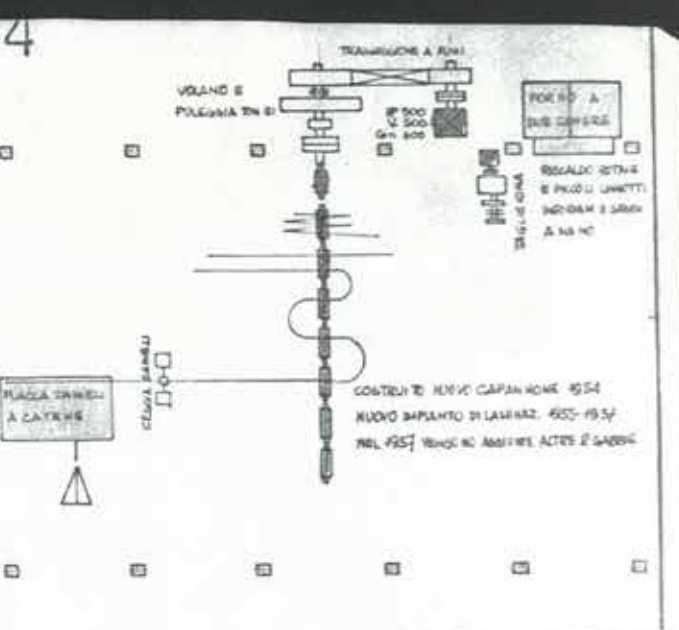
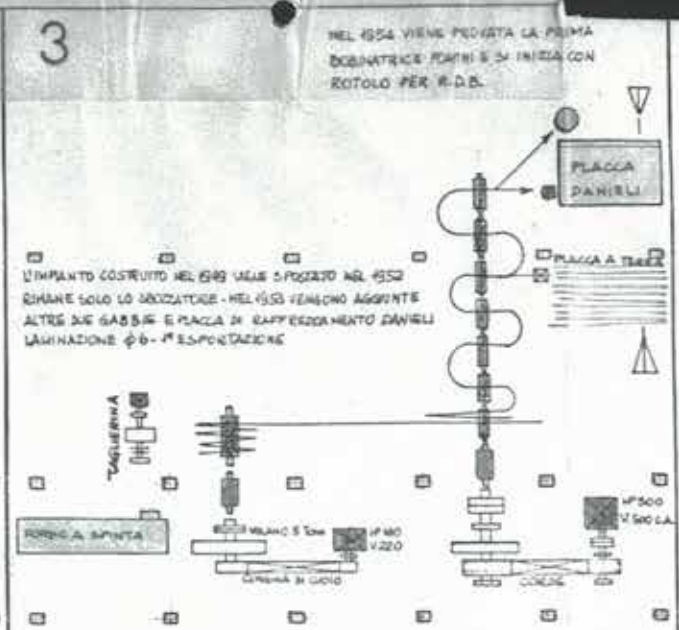
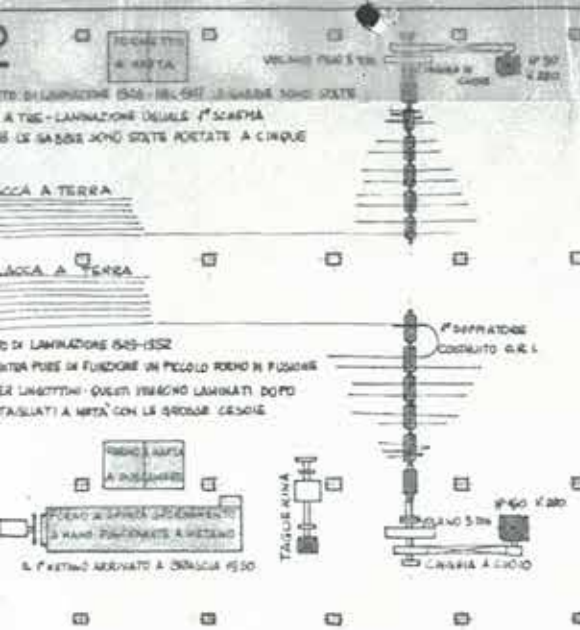
ALLA RICERCA DI NUOVI PRODOTTI: L'EVOLUZIONE DEGLI IMPIANTI

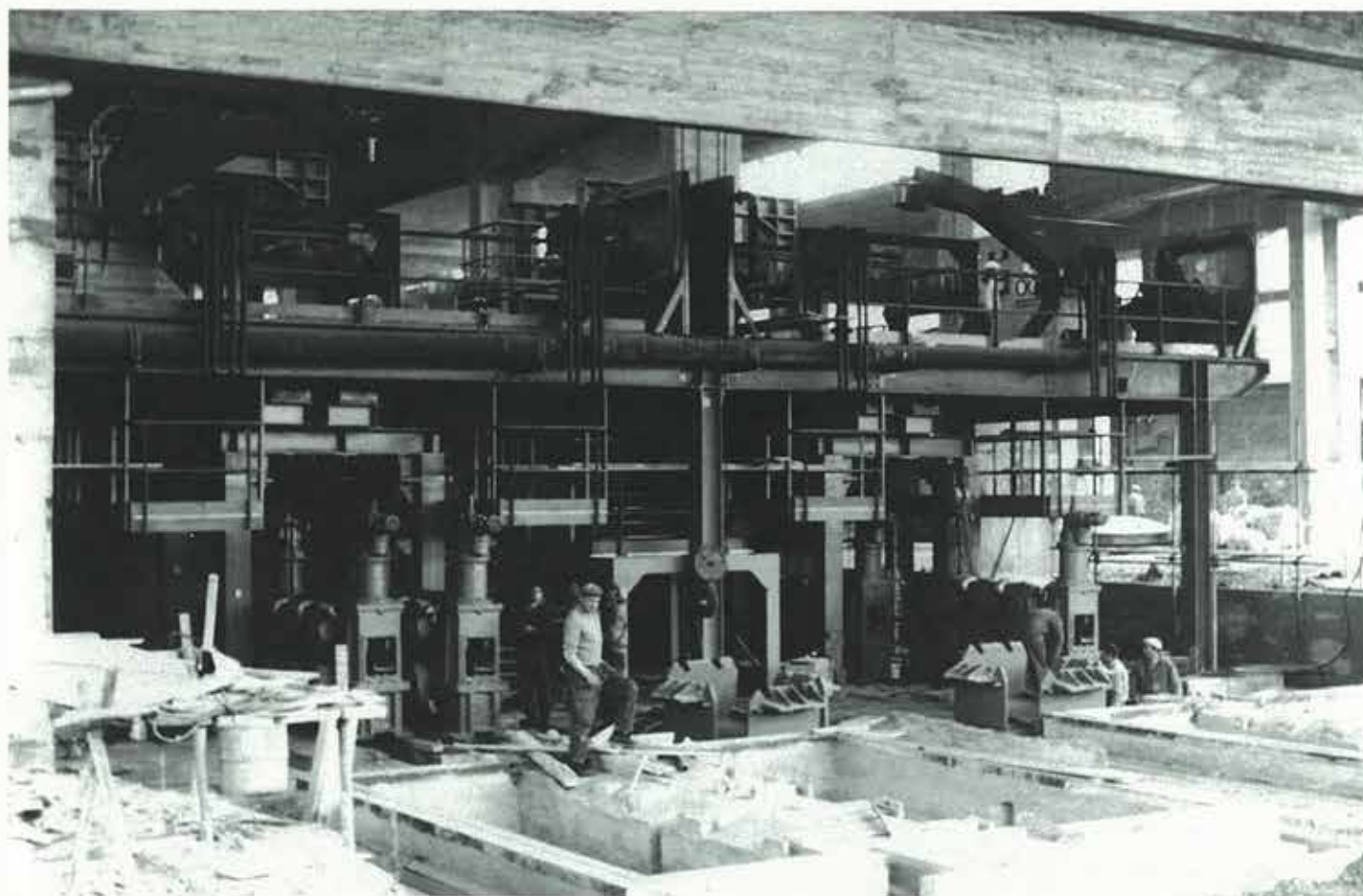
Forte della nuova disponibilità di capitale (e garantito anche dagli interventi del Mediocredito regionale lombardo), il consiglio della Ori Martin si muove con convinzione verso una decisiva svolta tecnologica.

Con la costruzione della nuova acciaieria nel 1961, la Ori si era posta l'obiettivo di diversificarsi decisamente puntando a produrre oltre al tondo per

17 • Evoluzione del laminatoio in un disegno del responsabile dell'impianto Angelo Borvini, 1978.







edilizia anche vergella di qualità in rotoli, materiale di partenza per tutte le lavorazioni a freddo da cui derivano i più svariati impieghi sul mercato (dalle spille da balia alla bulloneria, dai fili sottili per corde alle molle, ecc.).

A questo scopo gli impianti del laminatoio si dotano di una prima linea di treno vergella ad anse controllate da sofisticate apparecchiature elettriche, un impianto costruito da Pomini di Castellanza e in servizio in Italia solamente nelle aziende produttrici di vergella di qualità come la Redaelli di Milano e la Cogne di Aosta, i santuari degli acciai di qualità made in Italy.

L'obbiettivo è quindi molto ambizioso e si scontra subito con i limiti dell'acciaiera di cui era dotata la Ori Martin, un impianto che non permetteva di ottenere prodotti analoghi alle billette ricavate da grossi lingotti passati attraverso il treno blooming, tipico dei maggiori complessi siderurgici.

In questo scenario si inserisce il nuovo processo di colaggio: la colata continua. Già in corso di sperimentazione da decenni, non è ancora un processo produttivo maturo, per molteplici difficoltà applicative. In Italia esiste un

solo impianto alla Terni, ma di tipo verticale, e quindi comporta capannoni molto alti. In Svizzera, invece, la "Concast" sta provando, con buona affidabilità, una colata continua che, essendo a lingottiera curva, si presta ad essere installata in acciaierie di modeste dimensioni strutturali. E cercando l'ambiente adatto alla realizzazione di un impianto che possa definirsi non più sperimentale, e sia in grado di produrre a pieno ritmo acciaio per vergella di qualità, la società svizzera incontra la Ori Martin: è l'inizio di una collaborazione destinata a lasciare il segno.

Nel frattempo anche la produzione del tondo per edilizia si perfeziona nei prodotti per cemento armato di qualità controllata, usati nelle grandi opere di ingegneria come dighe, ponti, gallerie, in Italia e all'estero.

A tale scopo la Ori produce un proprio tondo ad aderenza migliorata e resistenza garantita, secondo la normativa statunitense Astm, non essendo in Italia una regolamentazione definita: il prodotto è chiamato "Ori Brs 45".

L'esperienza in questo campo porta poi la Ori ad acquisire – con poche aziende italiane – la patente di abilita-



19

zione a produrre il tondo per cemento armato (Betonsthal), accettato dal mercato tedesco e "testato" nei laboratori universitari della Germania, in cui è in vigore una normativa molta rigida per l'impiego di questo acciaio nelle opere civili.

IL CORAGGIO DELLA SVOLTA: LA COLATA CONTINUA

A suggellare il processo di modernizzazione della Ori Martin è dunque l'introduzione nel 1965 della colata continua in acciaieria, fiore all'occhiello del complesso siderurgico di S. Bartolomeo, investimento produttivo d'avanguardia a livello nazionale.

È una tecnica che – come spiega efficacemente un articolo scientifico apparso sulla pubblicazione specializzata "Kleipzig Fachberichte" nell'ottobre 1967 – *"apporta una riduzione considerevole all'altezza dell'impianto"*, con il risultato che *"l'acciaio speciale, che inizialmente si colava solo con impianti verticali, oggi si cola su macchine ad arco senza svantaggi qualitativi di alcun genere"*. Secondo gli autori della nota, B. Tarmann e W. Poppmeier, l'ele-

vato livello dei prodotti è garantito dal fatto che *"per gli acciai di qualità, in particolare, la tecnica ed i raffreddamenti sono stati opportunamente modificati rispetto alla colata verticale"*.

Alla Ori Martin ci vuole tempo per raggiungere la resa ottimale dei nuovi impianti: ma è un traguardo di cui l'azienda va fiera, perché le consente di sottolineare il suo primato, come impresa siderurgica italiana, nell'applicazione della colata continua non in forma episodica ed alternata con le tecniche tradizionali, ma in modo continuativo ed esclusivo rispetto alle precedenti lavorazioni.

In quel periodo anche un'altra società lombarda del settore – la "Riva", nata nel 1954 a Caronno Pertusella, in provincia di Varese – sperimenta infatti la colata continua. Ma pur accomunate dalla capacità di guardare oltre il contingente e di scommettere coraggiosamente su un'innovazione tutta da verificare, Ori Martin e Riva si differenziano nella scelta dei progettisti e costruttori a cui affidarsi e nei tempi e nelle modalità d'utilizzo (dall'installazione alla produzione a pieno ritmo) dei nuovi impianti.

20 • Piacche di raffreddamento delle billette all'uscita della colata continua. 1967.



20

Mentre la Riva sceglie come fornitrice la "Danieli" di Buttrio (Udine) – che tra l'altro ha iniziato la propria attività industriale proprio a Brescia, in un'area vicino alla stazione ferroviaria, poi occupata dalla "Togni" – il vertice della Ori Martin punta sulla società svizzera Concast. Inoltre, mentre nell'avvio sperimentale degli impianti la Riva precede giusto di un anno la Ori Martin (la prima colata di prova avviene a Caronno nel giugno 1964 e nel settembre 1965 a S. Bartolomeo), l'azienda bresciana anticipa quella varesina nella messa a regime e quindi nell'utilizzo totale dei nuovi macchinari.

*UN'INIZIATIVA D'AVANGUARDIA,
VOLANO PER TUTTE
LE MINIACCIAIERIE*

Al di là di questi aspetti – appartenenti ormai più alla storia dell'industria siderurgica che alla competitività tra aziende dello stesso settore – resta il fatto fondamentale che l'introduzione della colata continua *"spalanca la strada allo sviluppo delle miniacciaierie"*, come scrive Margherita Balconi, docente universitaria a Pavia, in un

corposo saggio sulla storia dell'acciaio in Italia, pubblicato dalla casa editrice "Il Mulino" nel 1991.

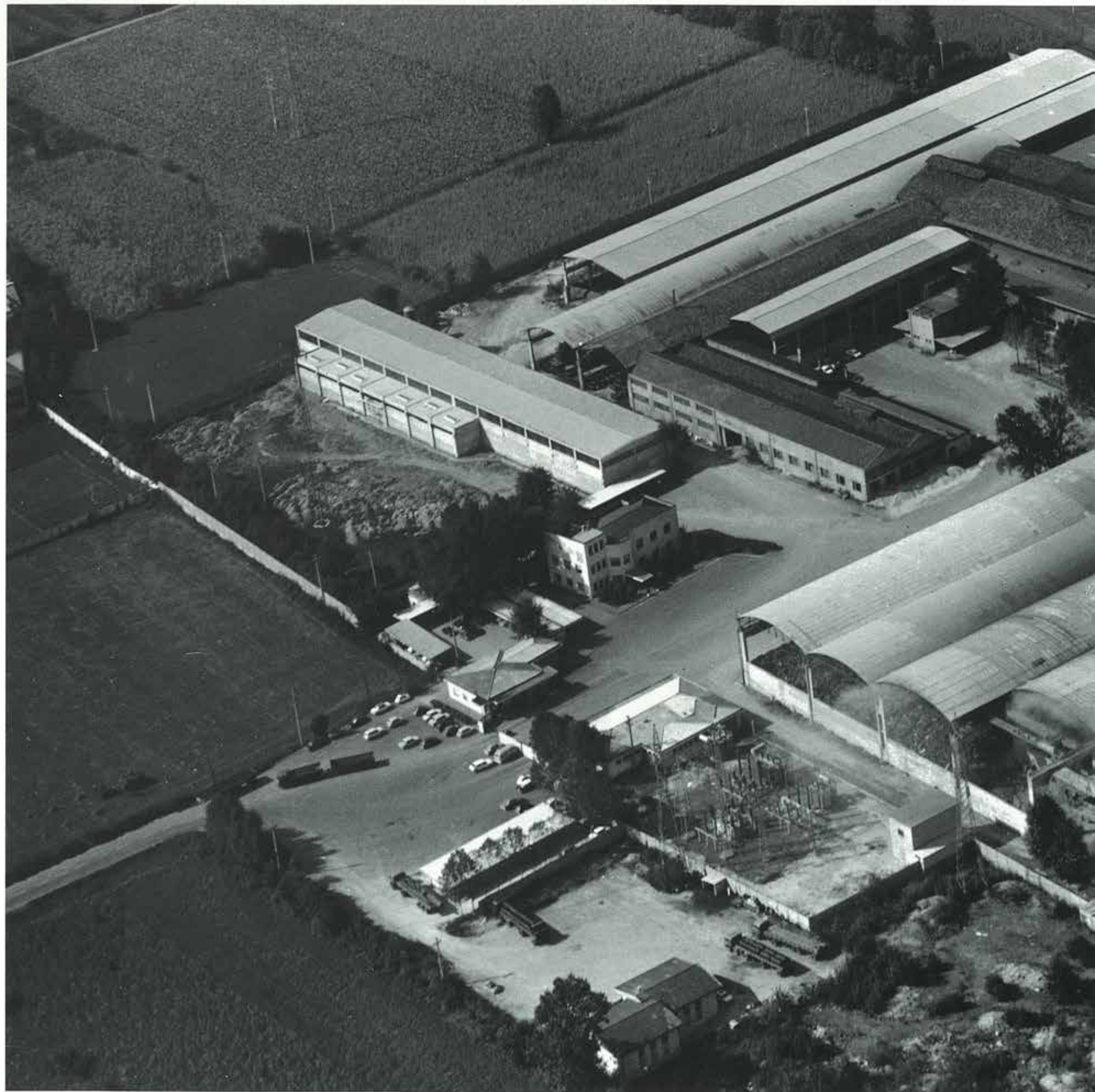
La riprova, in ambito bresciano, è data dalla applicazione a macchia d'olio dell'inedita tecnologia, garantita dall'ormai già collaudata sperimentazione della Ori Martin.

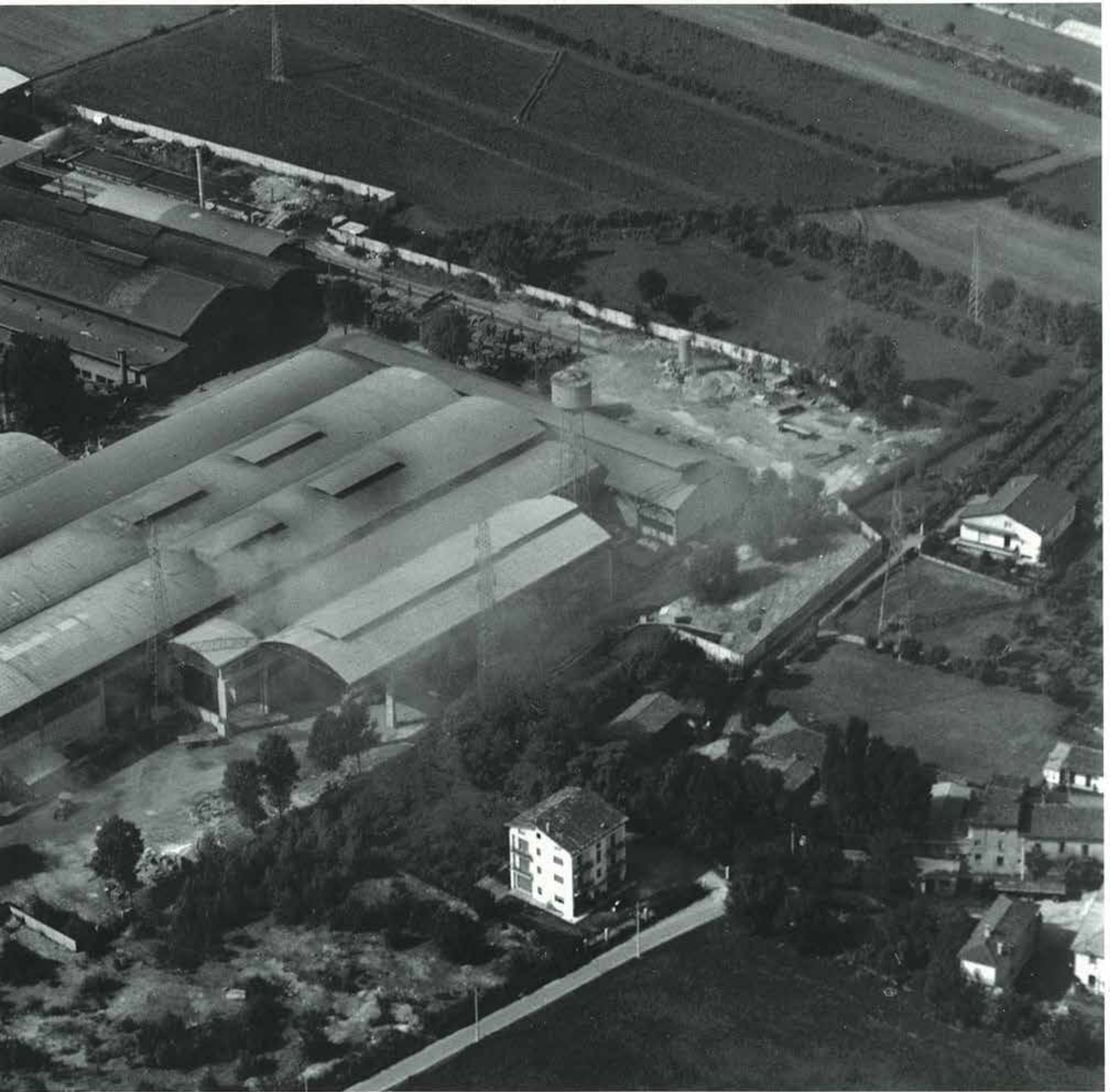
Nel giro di pochi anni sono infatti una decina le aziende della città e della provincia che installano nei loro stabilimenti la colata continua: nel 1967 la "Stefana Fratelli" e la "Fenotti e Comini" di Nave; nel 1968 la "Ilfo", la "Iro" e la "Leali Luigi" di Odolo; nel 1969 la "Predalva" di Piancamuno; nel 1970 la "Ferriera Valsabbia" di Odolo, la "Sideral" di S. Zeno Naviglio, e, nel perimetro urbano di Brescia, l'"Alfa" e la "Pietra".

Nel resto della penisola, sono altre diciotto le società che imitano la Ori Martin e la Riva: e tra di esse brillano i colossi della siderurgia privata ("Falck") e di Stato ("Italsider").

Non c'è ovviamente solo l'effetto d'imitazione alla radice di questo fenomeno di innovazione diffusa, ma precise ragioni legate alla produttività degli impianti e alla floridezza dei bilanci.

Come spiega infatti F. T. Model, in un





21 • Foto aerea dello stabilimento di Brescia. 1970

22 • Ingresso dello stabilimento della SLM a Ceprano. 1972.



22

testo tecnico del gennaio 1965 (*Blast Furnace and Steel Plant*), i vantaggi che si possono ottenere con il nuovo processo di lavorazione sono molteplici e di non poco conto.

Ovvero, in rapida elencazione: *“aumento della velocità di colata, riduzione della manutenzione, crescita del rendimento, migliore qualità del materiale colato, possibilità di colata di diversi tipi d'acciaio, di automazione dell'impianto e di fabbricazione di una vasta gamma di prodotti”*.

E per garantire la qualità tecnica dei suoi prodotti – già oggettivamente assicurata dal livello degli impianti e degli uomini – la Ori Martin, in concomitanza con l'installazione della colata continua, potenzia il laboratorio di analisi, mettendolo in condizione di effettuare controlli molto più sofisticati rispetto alla esperienze precedenti.

Lo strumento-cardine di questo arricchimento delle potenzialità di indagine sui prodotti è lo spettrometro, il primo usato in un'azienda siderurgica bresciana: un apparecchio che permette un'approfondita verifica della composizione dell'acciaio, mediante l'analisi simultanea di una ventina di elementi chimici.

ADATTAMENTO DEI MACCHINARI E “VALENTIA” DELLE MAESTRANZE

La scommessa della Ori Martin è diventata dunque un'esperienza-pilota, con positive ricadute sull'intero, variegato universo della siderurgia minore centrata sul forno elettrico. Questo effetto moltiplicatore è del resto sottolineato con precisione nello studio di Maria Teresa Balconi là dove si afferma che *“tutte le miniacciaierie hanno saputo comprendere con prontezza i vantaggi economici connessi alla nuova tecnologia (maggiori rese, risparmio energetico, miglioramento dell'ambiente di lavoro e della produttività) e hanno proceduto rapidamente ad inserirla, adattando le condizioni impiantistiche degli stabilimenti e armonizzando il modo e la cadenza di produzione della colata continua con forni di capacità idonea”*.

Come si è già accennato, l'Ori Martin acquisisce dalla società svizzera Concast – multinazionale composta dalla tedesca “Schloeman”, dall'inglese “British Steel Corp.” e dalla francese “Marine-Firminy” – i macchinari per la colata continua, nella versione sperimentata in Austria e in Svizzera tra il 1957 e il 1963,



su brevetto di un tecnico italo-americano, Irving Rossi.

Ma a permettere il superamento sul campo di tutti gli inconvenienti tecnici e di tutti gli intoppi organizzativi che emergono nel periodo intercorso tra l'installazione e la messa a regime dei nuovi impianti è il *know-how* interno all'azienda di S. Bartolomeo, cioè le straordinarie risorse umane di cui dispone, sia come capacità tecnica sia come disponibilità personale.

A sostenerlo – valorizzando con orgoglio imprenditoriale i meriti di un'équipe appassionata ed affiatata – è lo stesso gruppo dirigente della Ori Martin, secondo cui *“il continuo adattamento dei macchinari alle mutevoli esigenze produttive è stato possibile grazie alla valentia delle maestranze”*.

CEPRANO: ALLA CONQUISTA DEL MERCATO, TRA ROMA E NAPOLI

Insieme al salto tecnologico, l'Ori Martin compie nel 1965 un'altra significativa svolta produttiva: apre uno stabilimento nel Centro-Sud. È la SIm (Siderurgica Latina Martin) di Ceprano, in

provincia di Frosinone, una trafileria specializzata nella lavorazione di acciai ad alto contenuto di carbonio per la produzione di treccia e trefolo per cemento armato precompresso.

A spingere l'azienda bresciana verso il Mezzogiorno è la necessità di trovare nuovi sbocchi di mercato, non solo come segmenti di prodotto ma anche e soprattutto come aree geografiche.

Da qui la scelta naturale di puntare sulla vasta fascia di territorio compresa tra Roma e Napoli, dove a metà degli anni Sessanta era forte la domanda di tondo per cemento armato.

A suggellare in modo rilevante il felice ciclo espansivo dell'azienda arriva il raddoppio degli stabilimenti: non attraverso un ampliamento al Nord ma grazie al sorgere di un altro insediamento, sempre a Ceprano, nel Frusinate. Così, accanto alla SIm parte, con un laminatoio, la Ori Martin Sud: una nascita ratificata da un consiglio d'amministrazione che un anno prima, il 29 aprile 1972, ha visto l'ingresso di un professionista esterno in sostituzione di Guido Palazzi (uscito tre anni prima dall'azienda per avviare un'autonoma



25 • Stabilimento Ori Martin Sud: treno di laminazione visto dal pulpito di controllo. 1978.



25

iniziativa imprenditoriale in Sicilia, insieme ad altri soci bresciani, creando l'acciaieria Megara di Catania).

La scelta del bis a Ceprano comporta una paziente messa a regime, che si conclude nel '77.

La nascita e il consolidamento di questa nuova azienda sono gestiti direttamente da Giuseppe Mazza, napoletano, nipote di Roberto De Miranda. E vengono affrontati ricorrendo in parte all'aiuto del Mediocredito lombardo ma puntando soprattutto, come sempre nei passaggi-chiave della Ori Martin, sull'autofinanziamento: cioè sul triplicarsi, o quasi, del capitale sociale, in tre fasi scadenze nell'arco di quattro anni (con l'aumento da 720

milioni a 1,2 miliardi, deliberato il 2 agosto 1974, seguito prima da quello a 1,6 miliardi il 31 dicembre 1977 e poi da quello a 2 miliardi del 20 dicembre 1978).

Con il laminatoio di Ceprano – che usa l'acciaio realizzato nello stabilimento di S. Bartolomeo – l'Ori Martin centra dunque l'obiettivo di aumentare produzione, occupazione e fatturato continuando a mantenere una presenza non marginale in una fascia di mercato (quella del tondo comune per l'edilizia) non più coperta a sufficienza da Brescia, dove stanno prendendo sempre più piede nuove lavorazioni, finalizzate ad una gamma merceologica molto diversificata e di qualità superiore.

SPECIALIZZAZIONE, CARTA VINCENTE CONTRO LA CRISI





Se il rischio è quello di precipitare rovinosamente all'indietro, meglio compiere un deciso passo avanti, anche a costo di inciampare: sulla base di questo assunto - apparentemente elementare, in realtà spesso estraneo alle logiche aziendali più diffuse - l'Orimartin affronta la crisi del mercato siderurgico a metà degli anni Settanta.

E la supera - per quanto la riguarda - con un ulteriore salto di qualità, cioè con una riconversione produttiva che riduce il peso del tondo sull'insieme del fatturato e aumenta simultaneamente (e progressivamente) quello degli acciai di qualità. In sintesi, con una formula forzata ma non infedele: dai prodotti per l'attività edilizia in Italia ai materiali per l'industria dell'automobile in Europa.

Non è ovviamente un'improvvisa e radicale inversione di tendenza, ma un passaggio graduale, maturato nel tempo e ancora in fase di svolgimento. Però la direzione dello sviluppo aziendale è segnata. E a tracciarla non è stata una concatenazione di svolte chiave, bensì una concentrazione di scelte quotidiane, sempre all'insegna dell'affinamento dei processi tecnologici e

dell'innalzamento della gamma merceologica. Con una convinzione di fondo: che solo una specializzazione sempre più marcata consente di entrare nelle più interessanti nicchie di mercato.

ARRIVA LA TERZA GENERAZIONE: UNITÀ NEGLI OBIETTIVI E DIVISIONE DEI COMPITI

Del resto, "diversificare per migliorare" era sempre stata una delle idee guida (coerentemente tradotta in strategia aziendale) di Oger Martin. È una lezione che i suoi successori hanno messo a frutto, trasmettendola a loro volta agli esponenti della terza generazione imprenditoriale: in particolare a Elena Magri, figlia primogenita di Walter (che comincia a lavorare in azienda nel 1976, occupandosi dell'acquisto delle materie prime, terreno a tutt'oggi di sua competenza) ed a Franco Polotti, genero di Roberto De Miranda (che entra alla Ori Martin nel 1982, seguendo fin d'allora - come avviene ancora adesso - tutte le attività di carattere commerciale, a partire proprio dalla ricerca di nuovi *business*). Sen-



27

za dimenticare – anche se il suo inserimento nell'azienda di famiglia avviene molto più tardi, all'inizio degli anni Novanta – Uggero De Miranda, il figlio di Roberto, destinato ad occuparsi dell'evoluzione impiantistica, con particolare attenzione al complesso e contraddittorio rapporto tra impresa e ambiente.

In concreto, la diversificazione – nel lungo, intenso, difficile periodo che va dal 1974 al 1985 – viene attuata con molta gradualità, secondo una precisa scansione di cui vale la pena evidenziare le tappe principali.

Dal punto di vista dei processi produttivi, le trasformazioni più profonde avvengono in realtà a partire dal 1985, con l'avvio del nuovo laminatoio e il *revamping* dell'acciaiera: ma già all'inizio degli anni Ottanta il contingentamento imposto dalla Cee spinge a puntare sulla diversificazione come scelta del futuro. E ciò comporta adattare continuamente gli impianti, senza cambiarli: con l'obiettivo di *"provare prodotti particolari"* contenendo il più possibile i costi della sperimentazione.

Sotto il profilo, invece, delle merci offerte sul mercato, c'è da registrare il costante miglioramento qualitativo del-

la vergella, che proprio nel 1980 ugualgia – come quantità prodotte – il tondo comune per l'edilizia.

Più vergella significa clienti più esigenti, concentrati prevalentemente in due comparti industriali molto stimolanti e qualificanti per un'azienda siderurgica: quelli delle bullonerie e delle case automobilistiche, italiane e straniere. Per le prime la Ori Martin sforna materiali per viti, bulloni e componenti meccanici anche di alta precisione. Per le seconde, invece, dallo stabilimento di S. Bartolomeo escono le molle per le sospensioni.

Infine, vanno ricordate due scelte d'investimento di non poco conto – all'interno di una logica di parziale riconversione – che la Ori Martin compie sia a Ceprano che a Brescia.

Nello stabilimento in provincia di Frosinone completa nel '83 il treno di laminazione, inserendo una nuova linea per la produzione di tondo in rotoli. Nel complesso di S. Bartolomeo, invece, decide – a fine '84 – di impiantare un nuovo laminatoio, finalizzato ad una produzione esclusiva: quella di vergella di qualità medio-alta. In entrambi i casi, la progettazione e la realizzazione vengono affidate alla Danieli di Buttrio.

*UN'AZIENDA DOUBLE-FACE:
PROPRIETÀ FEMMINILE,
GESTIONE MASCHILE*

Probabilmente anche in previsione di questi investimenti il 22 febbraio 1982 il capitale sociale viene raddoppiato, e sale da 2 a 4 miliardi. Ma è solo l'inizio di un'incalzante sequenza di consolidamenti delle risorse finanziarie: il 25 novembre 1983 viene infatti deliberato l'aumento a 6 miliardi, che diventeranno 8 dopo l'assemblea del 15 maggio 1984. In sostanza, in poco più di due anni il capitale si quadruplica. E l'azienda controlla la sua espansione proprio puntando soprattutto sull'autofinanziamento.

Ultimo dato significativo del periodo: le due assemblee dell'autunno 1983 e della primavera 1984 confermano il

carattere *double-face* dell'azienda (proprietà femminile, gestione maschile), già del tutto evidente all'epoca in cui governava Oger Martin.

Dai verbali della prima riunione infatti figurano tra i soci, come persone fisiche, cinque donne: Camille Martin, Leontine Martin, Elena Magri, Annamaria Magri, Maria De Miranda.

Dalle carte della seconda riunione, invece, il consiglio d'amministrazione – di cinque componenti – risulta formato tutto da uomini, tra cui due esponenti della famiglia (Roberto De Miranda e Walter Magri).

Ma anche questa è una consuetudine destinata a non durare nel tempo: basterà l'ingresso a pieno titolo della terza generazione nella guida dell'azienda a cambiare schemi che sembravano inossidabili.

AL DI LÀ DEL PATERNALISMO: RELAZIONI SINDACALI E REALTÀ ASSOCIATIVE

Dalle testimonianze concordi dei protagonisti, a diverso titolo, della vicenda industriale della Ori Martin emerge una convinzione diffusa e condivisa: il positivo sviluppo dell'impresa non sarebbe stato possibile senza quella fattiva collaborazione che ne ha caratterizzato il clima interno dalle origini ad oggi.

A creare quest'atmosfera hanno indubbiamente contribuito due fattori decisivi: da un lato la tendenza del gruppo dirigente alla più ampia corresponsabilizzazione possibile, nelle scelte di fondo e nelle loro modalità d'attuazione (unite ad un'attenzione particolare anche verso i problemi individuali e familiari dei singoli dipendenti); dall'altro lato, da parte dell'insieme dei lavoratori, un atteggiamento di disponibilità personale capace di andare oltre la prestazione professionale, facendosi carico direttamente dei problemi irrisolti (intesi e vissuti come questioni da risolvere insieme).

Comunque la si voglia interpretare o giudicare, questa mentalità comune – diventata nel tempo cultura di base, risorsa aziendale, patrimonio impercettibile ma prezioso – ha permeato di sé anche le relazioni sindacali della Ori Martin. Senza trascurare il sorgere di organismi collaterali tuttora attivi ed operanti all'interno della fabbrica (dalla locale sezione dell'Anlaa, ovvero l'Associazione nazionale lavoratori anziani d'azienda, al Faio, cioè il Fondo assistenza integrativa Ori).

Come sostengono le stesse figlie di Oger Martin – riferendosi soprattutto al padre ma allargando il discorso allo stile di gestione adottato successivamente dai rispettivi mariti – quella che si respirava in azienda era un'atmosfera di *“paternalismo in senso positivo”*, creata da un *“leader carismatico”*, dotato delle *“qualità di un trascinatoro”*.

Ad un'analisi del paternalismo aziendale più sottile ed articolata rispetto alle interpretazioni correnti del fenomeno (che non è solo un elemento del passato ma anche un riflesso del presente) invita Vittorio Foa, anziano e lucido ex-segretario nazionale della Cgil e da tempo disincantato studioso della storia economica e sociale del movimento operaio.

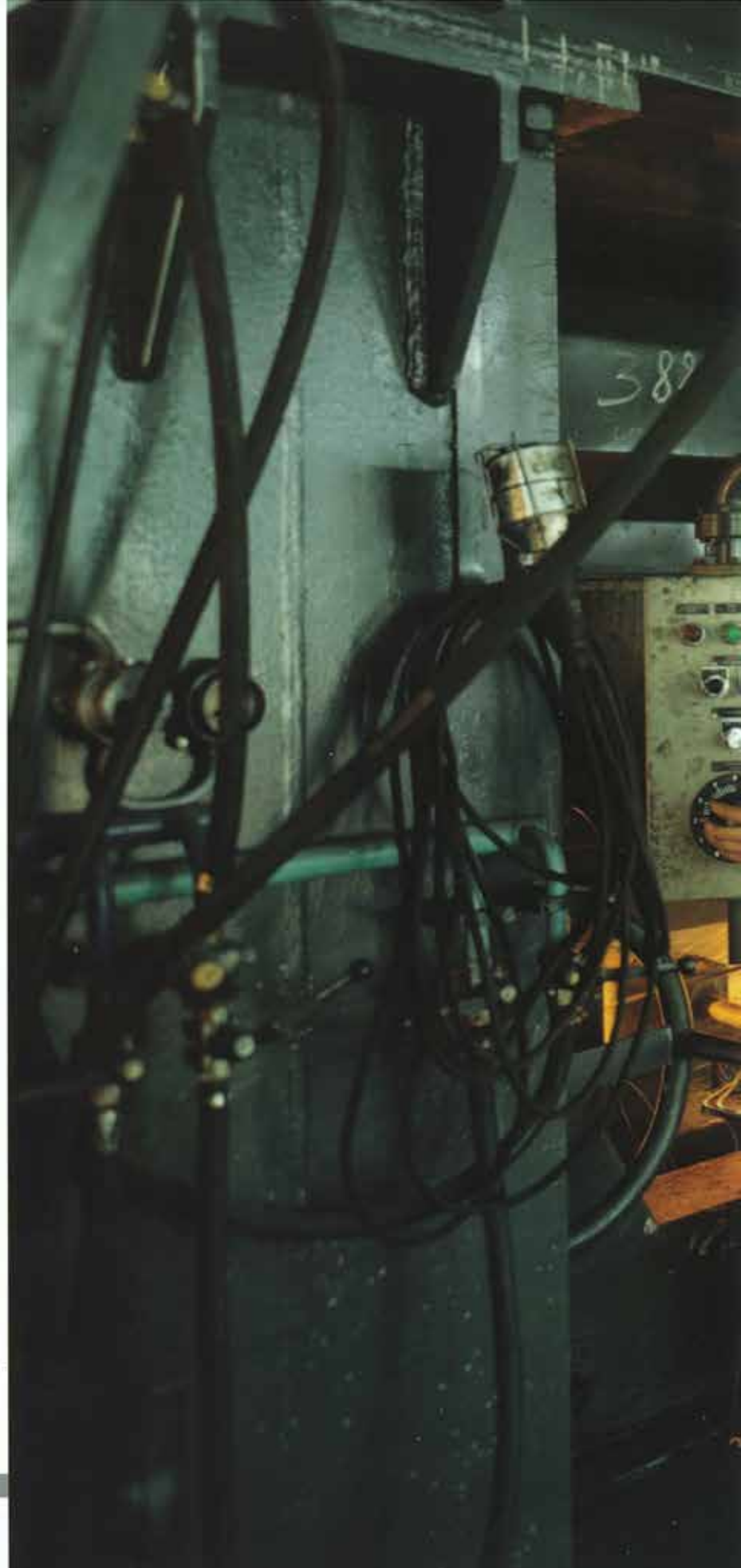
Secondo quanto sostiene Foa, in un breve saggio apparso nel 1994, il paternalismo si propone come intervento che va oltre la prestazione di lavoro e investe la condizione umana complessiva del lavoratore: e quindi si realizza nella forma di *“un misto di provvidenze*

28 • Addetti alla colata continua. 1980.

28



70



collettive, che riguardano tutti i dipendenti, e di canali privilegiati, di carattere individuale, per il dipendente che accetti di personalizzare il suo rapporto con l'azienda".

Per tali ragioni il paternalismo – che *"in Italia come negli altri paesi occidentali"* è anche *"una politica del personale strettamente legata ai progetti di riorganizzazione della produzione e del lavoro"* – va valutato in una duplice chiave, per certi versi contraddittoria eppure reale: *"non solo una pressione unilaterale dell'azienda ma una relazione, il frutto di una vera e autonoma scelta dei lavoratori interessati"*.

Dall'analisi comparata degli accordi sindacali di carattere aziendale stipulati nel corso degli ultimi anni, emerge un'immagine della Ori Martin come *"laboratorio sociale per intese-pilota, basate su contenuti avanzati"*. È un quadro sintetico ed efficace – emerso dalle diverse testimonianze raccolte – e fondato su quattro elementi-cardine, caratteristici della Ori Martin: la solidità economica, la sensibilità per il fattore-uomo, l'autonomia aziendale nelle trattative, il ruolo ed il valore simbolico derivanti dalla presenza in città.

Il denominatore comune rintracciabile nelle diverse intese – *"sempre cercate, raggiunte e firmate nella precisa distinzione dei ruoli ma in un clima di grande apertura"* – è l'attenzione costante a tre temi di fondo: l'ambiente di lavoro e quello circostante la fabbrica; gli investimenti, in funzione della crescita della produttività e dell'aumento dei livelli occupazionali; la creazione di una rete di servizi collettivi (dalla mensa ai trasporti) per l'insieme dei lavoratori: e cioè, ad esempio, il servizio di pullman con otto corse giornaliere (dalla stazione ferroviaria e degli autobus all'azienda, fermate intermedie a porta Garibaldi e davanti all'Om), che è l'unica iniziativa del genere avviata nel Bresciano a metà degli anni Settanta ma che dura pochi anni per l'esplosione della motorizzazione privata e la conseguente creazione di un nuovo parcheggio nel piazzale antistante la Ori Martin e l'anticipo, concordato nel giugno 1983, del 70% del trattamento di fine rapporto per spese relative alla casa (non solo riferite all'acquisto ma anche alla ristrutturazione, secondo un'interpretazione estensiva di una legge nazionale, la 237, entrata in vigore l'anno prima).

All'interno dell'azienda operano anche – in piena autonomia – un organismo assistenziale ed uno strumento associativo, oltre al consiglio di fabbrica.

Il primo si chiama Faio, cioè: Fondo assistenza integrativa Ori. Nato all'inizio degli anni Ottanta, ne sono responsabili alcuni dipendenti della società. Dal punto di vista finanziario,



410

398

CONTROL PANEL

CONTROL PANEL

CONTROL PANEL

vive attraverso una gestione paritaria: il 50% dei contributi è versato dall'azienda, il restante 50% dall'insieme dei lavoratori. Fornisce un'assistenza concreta per gli interventi di carattere oculistico o dentistico, con un rimborso totale o parziale delle spese sostenute, secondo modalità e tariffe definite nello Statuto.

Il secondo è l'articolazione interna dell'Anlaa, ovvero l'Associazione nazionale lavoratori anziani d'azienda, presente anche in altre fabbriche bresciane (come la Beretta a Gardone Valtrompia, e, in città, l'Ideal Standard, l'Ideal Clima, l'Atb e l'Om), e operante anche attraverso un comitato provinciale con sede a Brescia, in via Bassiche.

Sorta nel 1983 all'interno della Ori Martin, conta circa 200 associati (sia tra gli ex-dipendenti ora in pensione, sia tra i lavoratori attualmente in servizio). Il requisito per iscriversi è semplice: basta avere un minimo di 20 anni di anzianità aziendale ininterrotta.

Economicamente, si regge sui versamenti degli iscritti e su un contributo elargito ogni anno dall'azienda.

La sua attività è basata su due livelli: all'esterno, gestisce iniziative di solidarietà, con aiuti economici ad organizzazioni assistenziali, alle quali collaborano volontariamente e in modo attivo anche molti lavoratori della Ori; all'interno, organizza due incontri sociali all'anno (in maggio, per premiare tutti i lavoratori che hanno raggiunto il traguardo dei 20 o 30 anni di anzianità aziendale entro il 31 dicembre precedente; e prima di Natale, per un brindisi in compagnia e un rinfresco augurale).

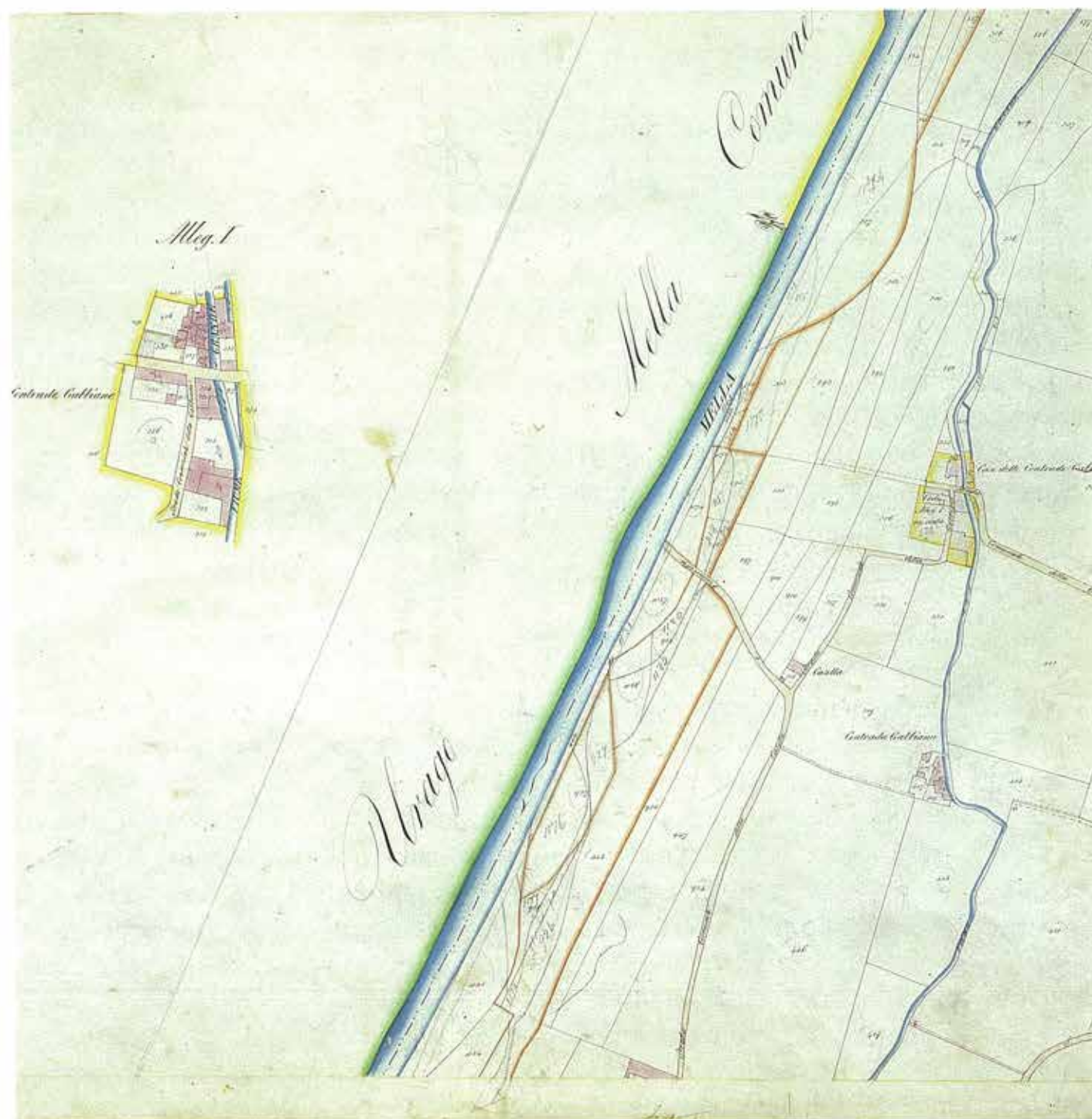


29

Questo dunque l'elenco dei dipendenti che hanno ricevuto, in tempi diversi, il riconoscimento aziendale per una presenza attiva e positiva all'interno della Ori Martin in almeno vent'anni di attività professionale svolta a molteplici livelli. L'attestato è stato loro consegnato nel corso delle manifestazioni organizzate ogni anno dal maggio 1980 ad oggi per iniziativa del "Gruppo Lavoratori Anziani d'Azienda".

Roberto De Miranda	49	Faustino Zanotti	34	Isidoro Roversi	30
Angelo Bonvini	45	Egidio Alberti	33	Giuseppe Tamussi	30
Pierino Braga	43	Roberto Allegri	33	Angelo Venturelli	30
Valentino Bovegno	41	Ezio Bettoni	33	Luciano Vezzoli	30
Fedele Rubagotti	41	Albina Bresciani	33	Clemente Zanelli	30
Giovanni Trivella	39	Gian Battista Cavalli	33	Bortolo Bosetti	29
Carlo Angeli	37	Enrico Del Bono	33	Guido Silvestri	29
Girolamo Dotti	37	Raffaella Dessi	33	Arrigo Tameni	29
Giuseppe Moggia	37	Giovanni Maffeis	33	Mario Zanella	29
Andrea Ongari	37	Giuseppe Maggiori	33	Mario Benzoni	28
Andrea De Giacomi	36	Carlo Mattanza	33	Giuseppe Massardi	28
Faustino De Lorenzi	36	Vittorio Pelizzari	33	Romeo Mazzelli	28
Angelo Dorosini	36	Gian Carlo Silvestri	33	Davide Pasquali	28
Saverio Fantoni	36	Olivo Stefana	33	Giovanni Poli	28
Gian Carlo Lazzari	36	Gian Paolo Comali	32	Giovanni Bresciani	27
Pietro Manessi	36	Giovanni Corsini	32	Amaldo Buffoli	27
Angelo Mazzioli	36	Vittorio Dossi	32	Sergio Carlenzoli	27
Franco Moreschi	36	Emenegildo Giudici	32	Elvio Codenotti	27
Tullia Bernardini	35	Mario Andreoli	31	Tommaso Fioravanti	27
Giuseppe Bianchi	35	Aldo Clerici	31	Guido Gallina	27
Antonio Bosio	35	Angelo Cominelli	31	Gian Franco Marini	27
Carlo Cominardi	35	Giuseppe Faustini	31	Pietro Tetoldini	27
Mario Montanari	35	Cesarino Mattanza	31	Gian Luigi Tira	27
Faustino Rivetti	35	Angelo Ongaro	31	Attilio Abeni	26
Francesco Bosio	34	Angela Pesenti	31	Rossana Abrami	26
Pietro Corsini	34	Vittorio Verità	31	Carlo Buffoli	26
Walter Magri	34	Faustino Vignetti	31	Giuseppe Cominelli	26
Giuseppe Rivetti	34	Claudio Bergomi	30	Alfredo Comini	26
Michele Rubagotti	34	Angelo Malzanini	30	Luciano Cucchi	26
Guido Uboldi	34	Francesco Morelli	30	Domenico Davide	26

Francesco Del Bono	26	Gian Paolo Paolucci	24	Federico Pasotti	22
Pietro Del Bono	26	Ermanno Pitozzi	24	Faustino Salogni	22
Angelo Franchini	26	Umberto Ragnoli	24	Raffaele Savoldi	22
Felice Gerardini	26	Ferruccio Rivetta	24	Agostino Spinelli	22
Franco Gozio	26	Aldo Tinti	24	Luciano Tomasini	22
Roberto Luzzana	26	Bernardo Boldini	23	Enrico Venturini	22
Giuseppe Pezzotti	26	Claudio Bosio	23	Franco Zanardelli	22
Natale Pizzi	26	Umberto Busio	23	Luigi Bonardi	21
Alessandro Ronchi	26	Giovanni Clerici	23	Giuseppe Bonera	21
Luigi Toselli	26	Giulio Coccoli	23	Giovanni Bonometti	21
Vincenzo Barzani	25	Giovanni Cucchi	23	Giuseppe Bosio	21
Aristide Bettoni	25	Pierino Ferrari	23	Mario Bosio	21
Giovanni Boffelli	25	Roberto Gavezzoli	23	Francesco Castelli	21
Vittorio Bonardi	25	Carlo Gozio	23	Luigi Del Bono	21
Giacomo Cavagnoli	25	Gian Franco Mimelli	23	Elia Lombardi	21
Giuseppe Demetti	25	Giovanni Pinelli	23	Eugenio Mafessoli	21
Angelo Fostini	25	Luigi Ragnoli	23	Natale Mattanza	21
Dario Fugini	25	Pierino Spinelli	23	Paolo Milini	21
Luigi Gorla	25	Erminio Tinti	23	Mario Panza	21
Fausto Gregorio	25	Giuseppe Venturelli	23	Pietro Pederzani	21
Sergio Messa	25	Mario Voltolini	23	Giacomo Ronchi	21
Francesco Moretti	25	Costantino Zanazza	23	Ignazio Scotti	21
Cesare Morteo	25	Pietro Zanoni	23	Angiolino Spagnoli	21
Enrico Quaini	25	Giuseppe Agosti	22	Rizzardo Tecchioli	21
Davide Ronchi	25	Gian Pietro Ba	22	G. Battista Venturini	21
Antonio Spinelli	25	Tiziano Bregoli	22	Angelo Vittorielli	21
Gian Franco Troncatti	25	Enrico Busio	22	Lilian Zanella	21
Battista Vittorielli	25	Orazio Corraro	22	Pierino Bellagente	20
Giuseppe Andreoli	24	Roberto Faustini	22	Giovambattista Comba	20
Piero Bettinzoli	24	Luigi Ferrari	22	Prospero Dalla Bona	20
Renato Bosio	24	Virgilio Fornari	22	Battista Franchini	20
Carlo Botti	24	Francesco Franchini	22	Giuseppe Losio	20
Fausto Coccoli	24	Amelio Frassine	22	Aurelio Luigi Magri	20
Giovanni Cristini	24	Adelio Gatti	22	Armanno Musatti	20
Andrea Del Bono	24	Flavia Legori	22	Vincenzo Pitozzi	20
Alessandro Di Furia	24	Roberto Leonardi	22	Mario Salvi	20
G. Rosa Franzosi	24	Fausto Marini	22	Mario Tomasini	20
Anna Milanese	24	Giulio Mattanza	22	Giovanni Zaniboni	20
Domenico Nigretti	24	Fausto Mingardi	22	Giacomo Zola	20



PRODURRE ACCIAIO ALLE GABBIANE: UNA CONVIVENZA POSSIBILE

Che dislocazione è possibile, all'interno della dimensione urbana, per gli impianti produttivi?

Questo interrogativo di fondo - sempre più pressante, oggi, alle soglie del Duemila - coinvolge anche per la sua storica collocazione, la Ori Martin, nel complesso legame con il quartiere cittadino di S. Bartolomeo e, soprattutto, con l'adiacente vecchio borgo delle Gabbiane. È una convivenza - quella tra attività aziendali e nuclei abitati - che attraversa la quotidianità delle periferie industriali nei paesi ad economia avanzata da oltre due secoli. E che nella zona nord di Brescia, dove opera da decenni la Ori Martin, trova una sua specificità che merita di essere approfondita.

La storia, come si usa dire, comincia da lontano. Esattamente nel Quattrocento, stando alle prime carte consultabili: già nel 1427 era infatti operante in zona un lazzaretto, gestito dal Comune. Ma - come scrive Franco Robecchi in un breve testo storico sul quartiere, pubblicato in un supplemento al trimestrale bresciano "AB" - è nei secoli successivi che *"cresce l'immagine di S. Bartolomeo come campagna rumorosa e fumosa, dove fra i gelsi e i prati batte sordo e violento il maglio, stride l'ingranaggio di legno e lampeggia la fucina"*.

Di questi insediamenti protoindustriali sono conservate significative tracce, comprese quelle di un maglio "alla Gabbiana", sul fiume Grande superiore. Ma tutt'intorno erano le concerie ed i mulini a primeggiare, a metà Ottocento.

Anche a fine secolo spicca la caratterizzazione produttiva della zona, stando a quanto si legge nella *Guida alpina della provincia di Brescia* edita dalla locale sezione del Cai nel 1889: *"S. Bartolomeo (...) è dotato di parecchi opifici industriali e per la concia dei pellami, la torcitura della seta, la fabbrica dei ventagli e la macinazione del grano, i quali opifici sono animati dalle acque del Mella derivate per le rogge Celato, Bova e Fiume Grande"*.

Del resto, lungo il corso del fiume Grande superiore - derivazione del Mella, realizzata nel Trecento, come i contigui canali Bova e Celato - si è sviluppato gran parte del processo storico di industrializzazione della città. Basta pensare che ancora nel 1928 l'energia ricavata da queste acque alimentava una trentina di fabbriche. E che tra le aziende più



31

significative operanti in periodi diversi in quel territorio vanno annoverate, oltre alla Ori Martin, la Cooperativa Pellattieri e la Palazzoli (tuttora attiva), mentre “scendendo” verso sud sveltavano (e in parte sveltano anche oggi) le ciminiere e i simboli della S. Eustacchio ex-Franchi Gregorini, della OM (ora Iveco), e, nel tratto di fiume Grande che prende il nome di inferiore, la Metallurgica Bresciana ex Tempini (successivamente trasformatasi in Smi prima, Lmi poi e attualmente operante Europa Metalli).

Si spiega così l'affermazione di uno studioso della storia urbanistica di Brescia come Robecchi, secondo il quale *“dalla grande fase dell'industrializzazione bresciana il territorio di S. Bartolomeo può ben dirsi l'antesignano e uno dei nuclei di irradiazione”*. È in questo contesto, dunque, che nel '36 la Ferretti & Martin (poi Ori Martin) allarga la sua attività da via Razziche a via Scuole, con l'acquisto di un maglio di origine ottocentesca. Una scelta aziendale in cui la volontà di crescita e trasformazione si innestano su una preesistente



vocazione industriale dell'area, nel segno di una naturale e coerente continuità produttiva.

Nel giro di un quarto di secolo tutto cambia: tra il 1950 e il 1960 crescono i condomini popolari nella zona nord-ovest del quartiere di San Bartolomeo, la più lontana dalla fabbrica mentre nella contrada delle Gabbiane calano gli abitanti (oggi quantificabili in una cinquantina di persone) e scompaiono le attività produttive.

Proprio in quel periodo cresce invece il complesso siderurgico confinante, della Ori Martin, situato tra via Razziche e via Gabbiane.

Nasce qui il problema dell'equilibrio tra necessità produttive ed esigenze di vivibilità.

Nel periodo compreso tra i primi anni Cinquanta e la fine degli anni Sessanta non emergono però forme di protesta contro la presenza dello stabilimento. È la fase della ricostruzione, e poi del boom economico: e i problemi ecologici non sono al centro dell'attenzione generale. Nel 1971 comunque, in concomitanza con l'entrata in vigore della cosiddetta legge antismog, la Ori installa un "filtro a maniche" (concettualmente ed operativamente simile ad un maxi-aspirapolvere) per l'abbattimento dei fumi dei forni elettrici, in sostituzione del precedente, e meno efficiente, impianto di "lavaggio ad umido" (una sorta di "doccia gigante" che serviva a bagnare ed abbattere le particelle dei fumi).

A metà degli anni Settanta l'azienda deve invece risolvere un altro problema: quello dell'acqua. La questione è così sintetizzabile: ogni fabbrica siderurgica è di per sé una grande consumatrice di acqua, necessaria al raffreddamento degli impianti; dal canto suo la Ori si colloca proprio lungo il corso del fiume Mella, in una zona molto ricca d'acqua, con notevoli depositi alluvionali; grazie a tre pozzi dall'ottima portata l'azienda riesce a pescare dalle falde tutta l'acqua che le serve; negli anni però la quantità d'acqua necessaria per il raffreddamento degli impianti cresce a dismisura; di conseguenza, la Ori decide di installare impianti per il riciclo delle acque.

"Se non ci fosse il riciclo d'acqua – dicono in azienda – oggi praticamente prosciugheremmo l'acquedotto di Brescia. Invece, grazie agli impianti di recupero, riusciamo a ridurre il prelievo di acqua a circa 1 milione di metri cubi all'anno, contro i 30 altrimenti necessari".

Bisogna giungere al biennio 1985-'86 perché emergano con nettezza le difficoltà principali, quelle connesse all'inquinamento atmosferico ed acustico, in seguito all'emanazio-

ne di norme più stringenti ed al manifestarsi dei primi segnali di disagio tra gli abitanti della zona.

La risposta dell'azienda è l'utilizzo della *dog house*, una struttura isolante mobile che serve a tenere chiuso il forno (come un cane rumoroso nella sua cuccia) quando è in funzione, ma che viene aperta durante la carica del rottame di ferro.

È una delle prime *dog house* installate in Italia, ma risolve solo parzialmente il problema: restano sia il rumore in alcune fasi della lavorazione, che le emissioni di fumo durante la carica del forno.

Nel '91 esce una delibera regionale, che fissa le modalità d'applicazione in Lombardia della nuova normativa nazionale sulle emissioni nell'atmosfera. E la Ori Martin decide di attuare le indicazioni del Pirellone, approvando un progetto di ulteriore modifica degli impianti anti-fumo ed anti-rumore (realizzati dal '92 al '94) e destinando a quest'operazione quasi la metà degli investimenti del triennio.

Con questo piano, vengono rifatti tutti i "filtri a maniche" per potenziarne sensibilmente la portata; e inoltre la *dog house* è sostituita dalla *elephant house*, una sorta di copertura fono-isolante di tutto il capannone del forno, con portoni apribili. Alla Ori i lavori di modifica terminano nell'agosto del '94, rispettando puntualmente la scadenza del 31 dicembre (poi prorogata dalla Regione a fine '96).

E questo è il contributo concreto che la Ori Martin ha dato e vuole continuare a dare ad un corretto e positivo rapporto tra necessità produttive e vivibilità dell'ambiente.

LE NUOVE SFIDE NELL'EUROPA DEL DUEMILA





Dalla periferia industriale della Brescia d'inizio Novecento all'Europa del Duemila come mercato domestico: è la direzione di marcia che ha imboccato l'Orti Martin nello scorso decennio, l'orizzonte strategico dentro il quale intende continuare a muoversi nel prossimo futuro.

L'arco temporale che dalla seconda metà degli anni Ottanta arriva ad oggi si apre con una significativa novità sul piano gestionale: il 14 giugno 1985 entrano nel consiglio d'amministrazione Elena Magri e Franco Polotti (seguiti nell'86 da Annamaria Magri e nel '90 da Uggero De Miranda). Trentanove anni lei, trentuno lui, Elena Magri e Franco Polotti assumono anche la funzione di consiglieri delegati, dedicandosi l'una agli acquisti e l'altro alle vendite.

Il tempo di scaldarsi i muscoli è poco per entrambi: sei mesi dopo arriva il primo appuntamento impegnativo. Con il Capodanno del 1986 iniziano infatti le prove del nuovo laminatoio, il cui avviamento è supportato anche finanziariamente con un ulteriore aumento del capitale sociale – da 8 a 12 miliardi – deliberato il 16 luglio del-

lo stesso anno.

Con il laminatoio consegnato dalla Danieli, si accelera il processo di riconversione produttiva già in corso. Pensato e costruito come un impianto specifico per fare vergella, ha in sé due caratteristiche fondamentali: consente di aumentare il peso del rotolo da 400 a 1.500 kg, e permette di puntare a prodotti sempre più sofisticati, di qualità medio-alta. Per di più garantisce una maggiore velocità e minori scarti. In sostanza rappresenta il primo, decisivo snodo di quella profonda ristrutturazione tecnologica che, iniziata proprio nel 1986, nel giro di pochi anni cambierà radicalmente il volto della Orti Martin.

Anche nel reparto acciaieria in quel periodo vengono realizzate significative modifiche, sia nella configurazione degli impianti che nel loro utilizzo: si cambia la placca di raffreddamento della colata continua, in modo che ogni billetta possa raffreddarsi separatamente, e nello stesso tempo si comincia a parlare di affinazione fuori forno (forno siviera) che permette di preparare acciai con analisi chimica e caratteristiche perfettamente corrispondenti



alle esigenze di ogni cliente (tale impianto verrà realizzato l'anno successivo) e di verticalizzazione dei prodotti.

Infatti nel 1987 vengono installati i primi due forni di ricottura rotoli e il primo impianto di trafilatura per produrre barre per molle e steli per ammortizzatori.

Tali prodotti, impiegati nel settore automobilistico, hanno dato l'avvio all'introduzione di un sistema di "garanzia di qualità" per ottenere ripetibilità di ciclo di produzione e rilevazione tempestiva dei difetti, con rapida selezione dei materiali ed azioni correttive veloci al ciclo di produzione. Il prodotto può così essere offerto senza problemi ai clienti più esigenti: le aziende che operano nel settore automobilistico.

Nel 1988 viene ampliato il laminatoio installando nuove macchine che permettono di produrre rotoli di filo fino ad un diametro di 42 millimetri.

Le modifiche più corpose vengono attuate però nel 1989, con un significativo investimento in acciaieria, fondato sostanzialmente su due obiettivi: il miglioramento della qualità del prodotto, "ricostruendo" la colata continua,

con innovazioni tali da garantire prodotti esenti da difetti; e l'aumento della quantità, attraverso modifiche sostanziali al forno fusorio.

Proprio la specializzazione nelle molle per auto porta la Ori ad acquisire in due momenti (nel 1992 il 51%, più tardi il restante 49%) un'altra società, piccola e qualificata: la "Nuova Acciaiotecnica" di Monasterolo di Savigliano, in provincia di Cuneo, con una lavorazione tutta imperniata sulla finitura della vergella per trasformarla in barre pelate e rettificate.

Alla fine del 1993 si è registrata un'ulteriore diversificazione degli impianti di laminazione, originata dalla necessità di produrre non solo rotoli ma anche barre laminate di acciaio di qualità. Dal settembre 1994, inoltre, viene installata nello stabilimento di Brescia una macchina pelatrice, per garantire al mercato prodotti senza difetti di superficie.

In tal modo, il complesso siderurgico fondato da Oger Martin riesce ad attestarsi nel ristretto ed ambito comparto della subfornitura di qualità, con una notevole concentrazione proprio nella bulloneria e molle di sospensione



per auto in ambito europeo e non solo italiano, fronteggiando la concorrenza dei grandi gruppi francesi e tedeschi dai nomi blasonati ("Usinor", "Krupp", "Thyssen"). Come mostra la tabella negli ultimi vent'anni c'è stata una progressiva e graduale evoluzione qualitativa e quantitativa dei prodotti.

*CENTO METRI AL SECONDO
DI VERGELLA:
UN RITMO DA FORMULA UNO*

Tutte le rilevanti trasformazioni tecnologiche realizzate dalla Ori nell'arco dell'ultimo decennio hanno dato corpo alla *"volontà di uscire dal guscio"*, espressa da una media azienda di famiglia operante a Brescia e tendente naturalmente a confrontarsi sempre più con grandi gruppi industriali presenti in Italia e all'estero.

L'obiettivo è quello – nella più tenace tradizione della Ori Martin – di personalizzare sempre di più i prodotti, cercando caratteristiche diverse anche in quelli tradizionali oppure tentando di crearne di nuovi. Ciò ha portato il complesso siderurgico di S. Bartolo-

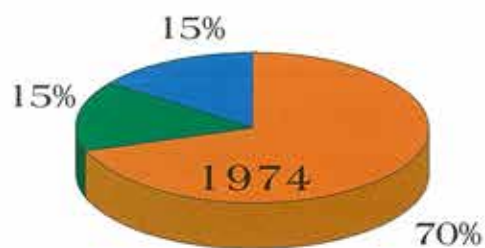
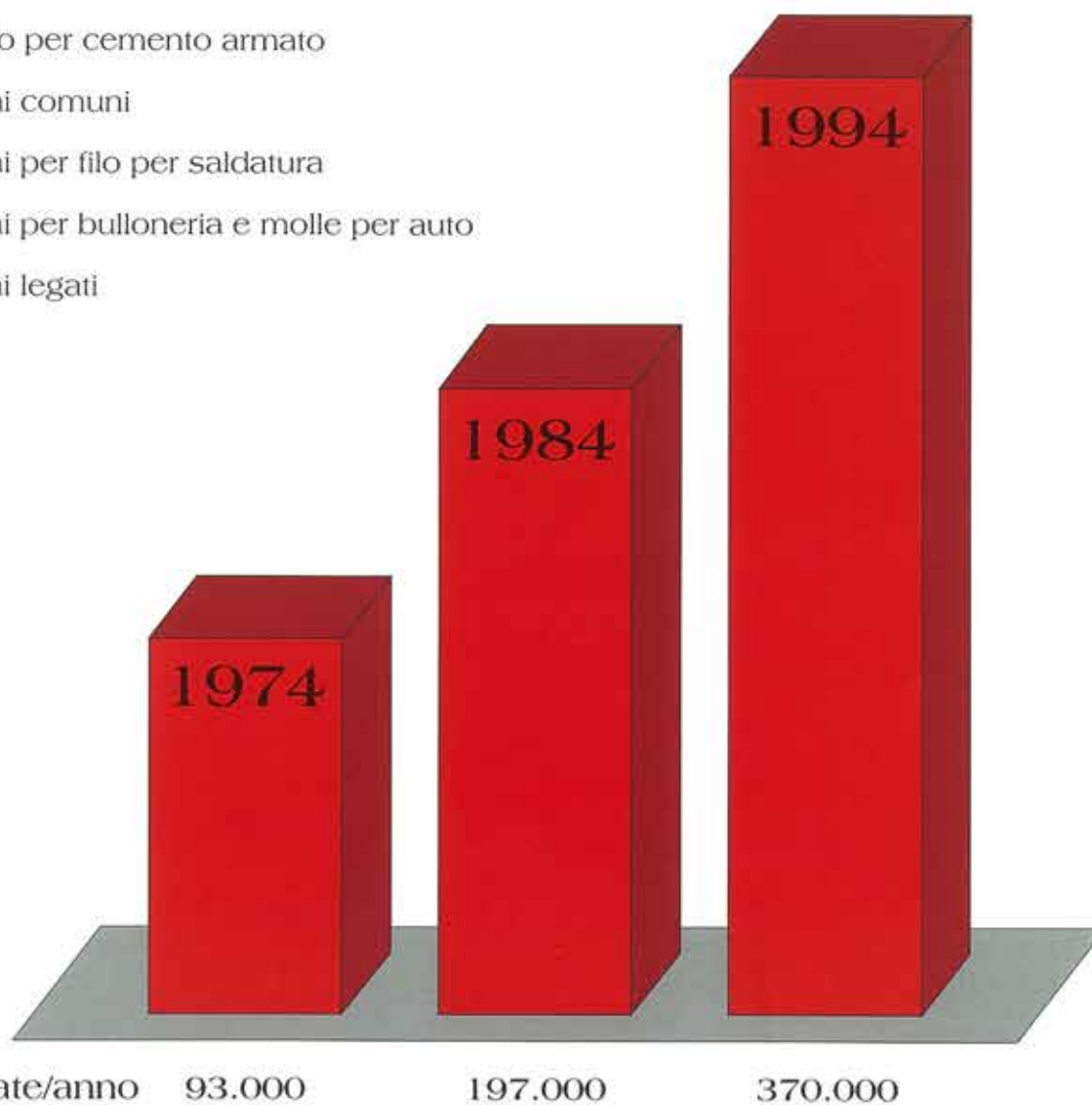
meo – ad evitare la pericolosa tentazione di trasformarsi in impresa mono-produttrice, proiettata su un unico sbocco di mercato, e a diventare, al contrario non solo in Italia ma anche in Europa, un'azienda leader all'interno di alcune nicchie produttive nel campo degli acciai di qualità e speciali. Cioè un punto di riferimento autorevole ed affidabile in segmenti e fasce fino a poco tempo fa appannaggio dei grandi gruppi industriali, come "Redaelli", "Teksid", "Acciaierie di Bolzano", "Ilva".

Per di più, dal punto di vista della dotazione impiantistica, tutte le più avanzate tecnologie sperimentate negli anni Sessanta, migliorate negli anni Settanta e trasformate negli anni Ottanta e Novanta (forno elettrico, colata continua, treno di laminazione, fino ai recenti reparti per i trattamenti termici e le lavorazioni a freddo) hanno subito un profondo processo di velocizzazione, all'insegna del massimo utilizzo dei macchinari e dell'abbattimento dei costi di produzione.

Del resto, con un laminatoio che sforna vergella ad una velocità di quasi cento metri al secondo, i ritmi sono diventati simili a quelli della Formula

*EVOLUZIONE QUALITATIVA E QUANTITATIVA DELLE PRODUZIONI
DEL GRUPPO ORI MARTIN NEGLI ULTIMI VENTI ANNI*

- Tondo per cemento armato
- Acciai comuni
- Acciai per filo per saldatura
- Acciai per bulloneria e molle per auto
- Acciai legati



Uno: 360 km all'ora. E la nuova frontiera degli anni Novanta appare già chiaramente delineata: intrecciare – anche attraverso un sempre più rigoroso controllo della qualità – la velocità di produzione, l'allargamento della gamma, l'eccellenza dei prodotti.

Ma l'obiettivo strategico è ancora più ambizioso: diventare un'azienda siderurgica capace di vendere non solo prodotti ma anche servizi, coprendo in settori specializzati quell'insieme di funzioni che vanno oltre le lavorazioni nell'acciaieria e nel laminatoio.

L'ambizione coltivata con pazienza alla Ori Martin è quella – per usare un'espressione metaforica – di fondere, in ambito siderurgico, i livelli qualitativi della *boutique* e l'ampiezza della gamma del *supermarket*. Il tutto senza smarrire l'identità di "azienda a dimensione umana", nonostante oggi la Ori Martin sia un gruppo articolato in cinque realtà produttive (lo stabilimento di Brescia, il laminatoio di Ceprano e la vicina trafileria SIm, la Nuova Acciaiotecnica di Monasterolo di Savigliano e il nuovo stabilimento in costruzione a Cologne), e raggiunga, secondo le stime del bilancio 1995, dimensioni e risultati di tutto rispetto (una produzione annua di 400 mila tonnellate di

prodotto finito, più di 350 miliardi di fatturato aggregato, un totale di 450 addetti).

Il futuro dunque è già iniziato, anche negli uffici e nelle officine in cui campeggia il cerchio rosso tipico del marchio Ori Martin: e gli impianti di Cologne rappresentano un completamento strategico del continuo processo di affinamento tecnologico. Ma risuonano anche, con accenti positivi, gli echi di un passato prestigioso e rigoroso, quando si sente affermare che "bisogna mantenere il tempo per i rapporti tra le persone". Come si conviene ad un'azienda di famiglia, che ha costruito sulla ripartizione dei compiti e delle aree di influenza e sulla collaborazione aperta tra tutte le componenti dell'impresa le ragioni di un consolidato successo e le radici di un nuovo sviluppo.







37 • Acciaio fuso dal forno alla siviera.
38 • Siviera.



38



39 • Colata.
40 • Volta del forno con i tre elettrodi incandescenti.



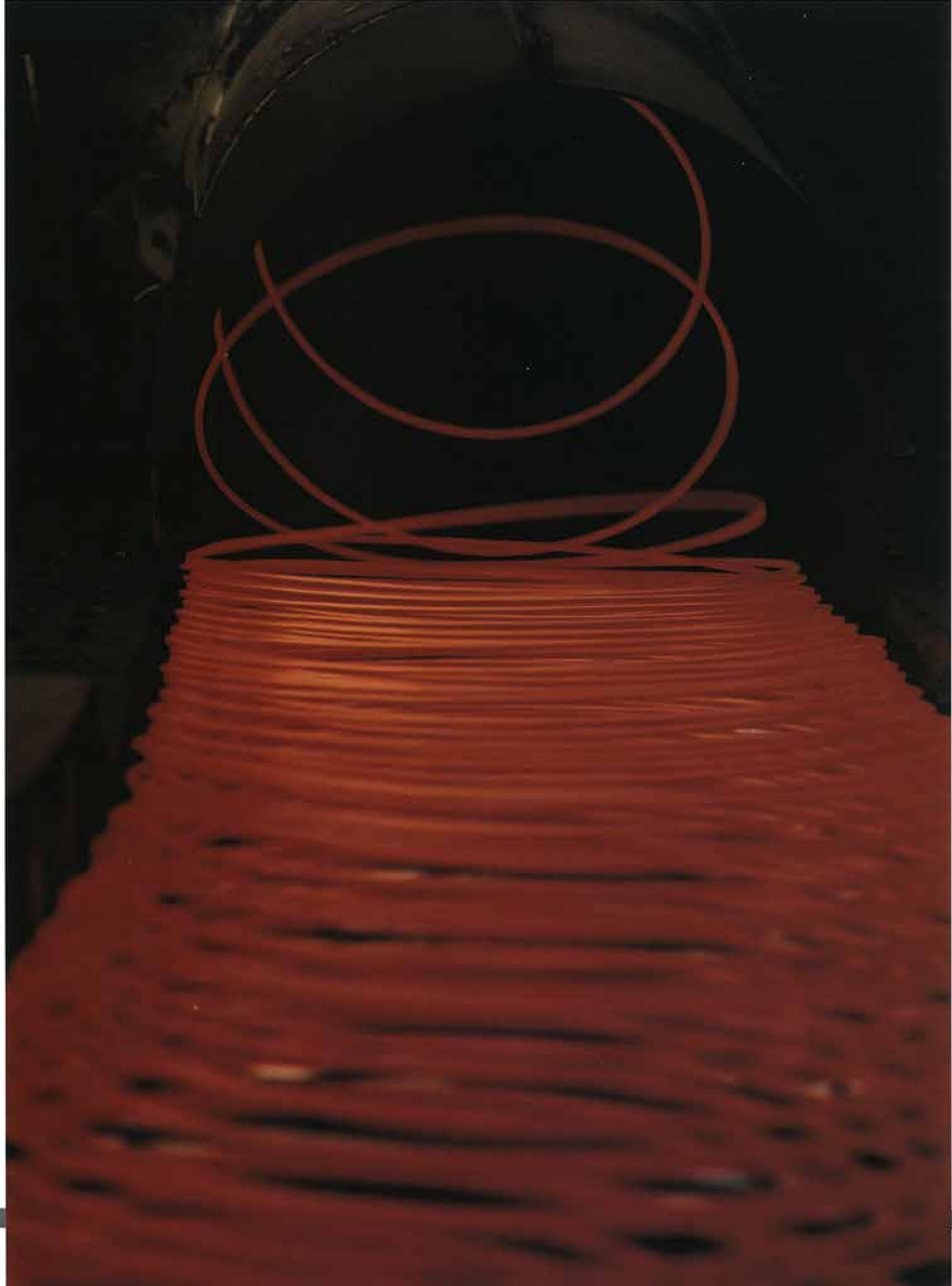
40

- 41 • Bobinatrice.
- 42 • Rotore forma spira per vergella.

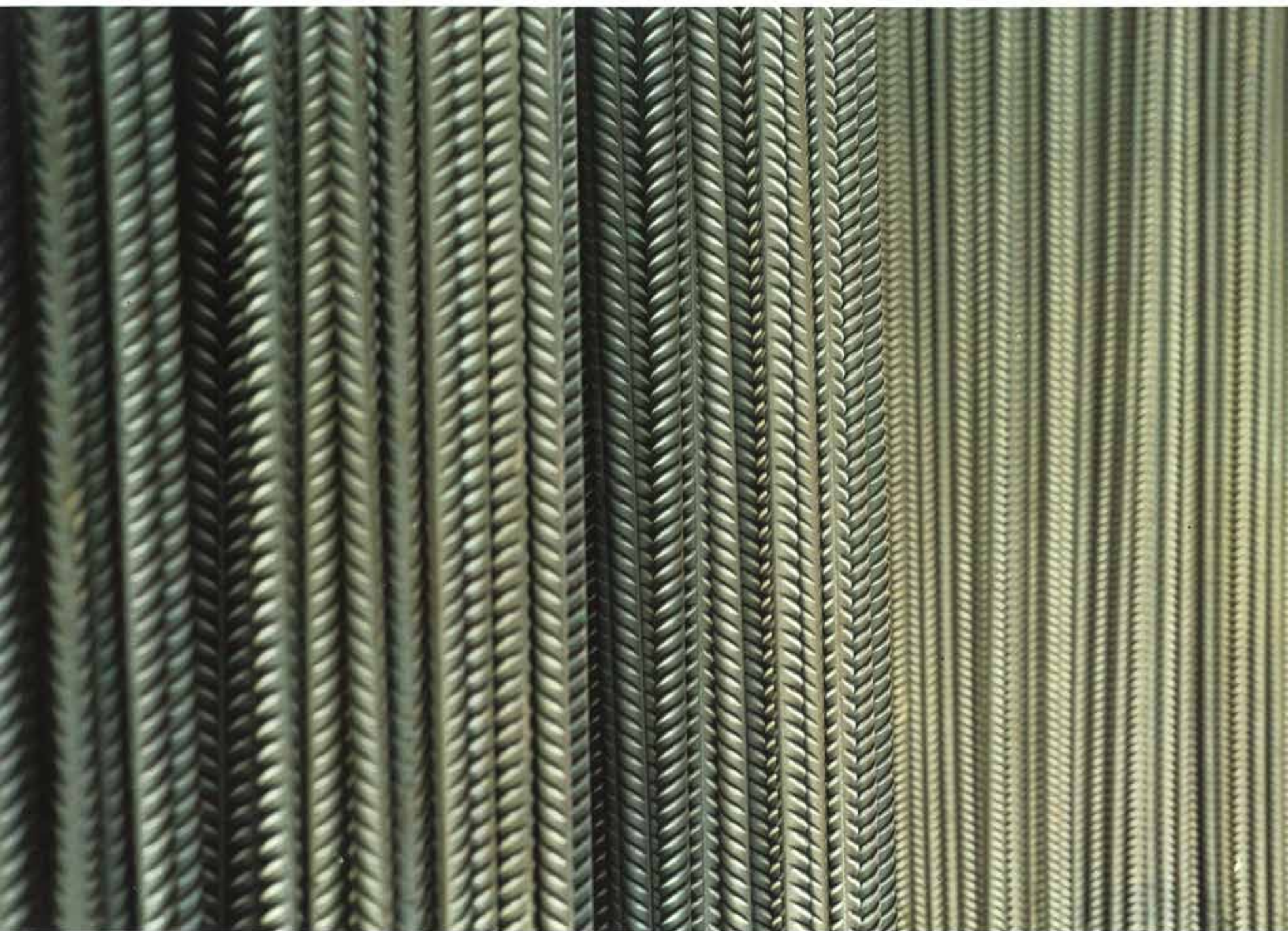


41







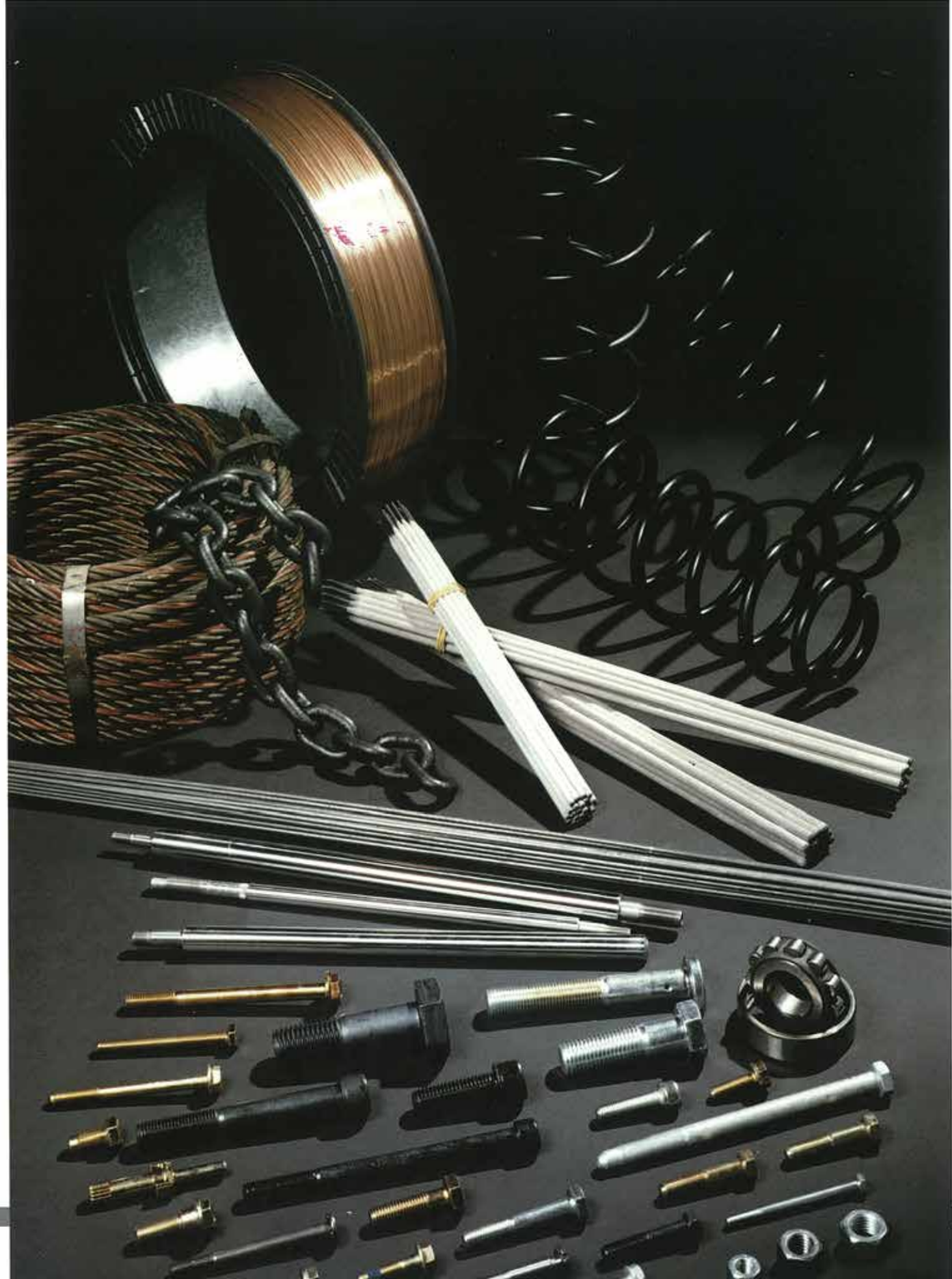


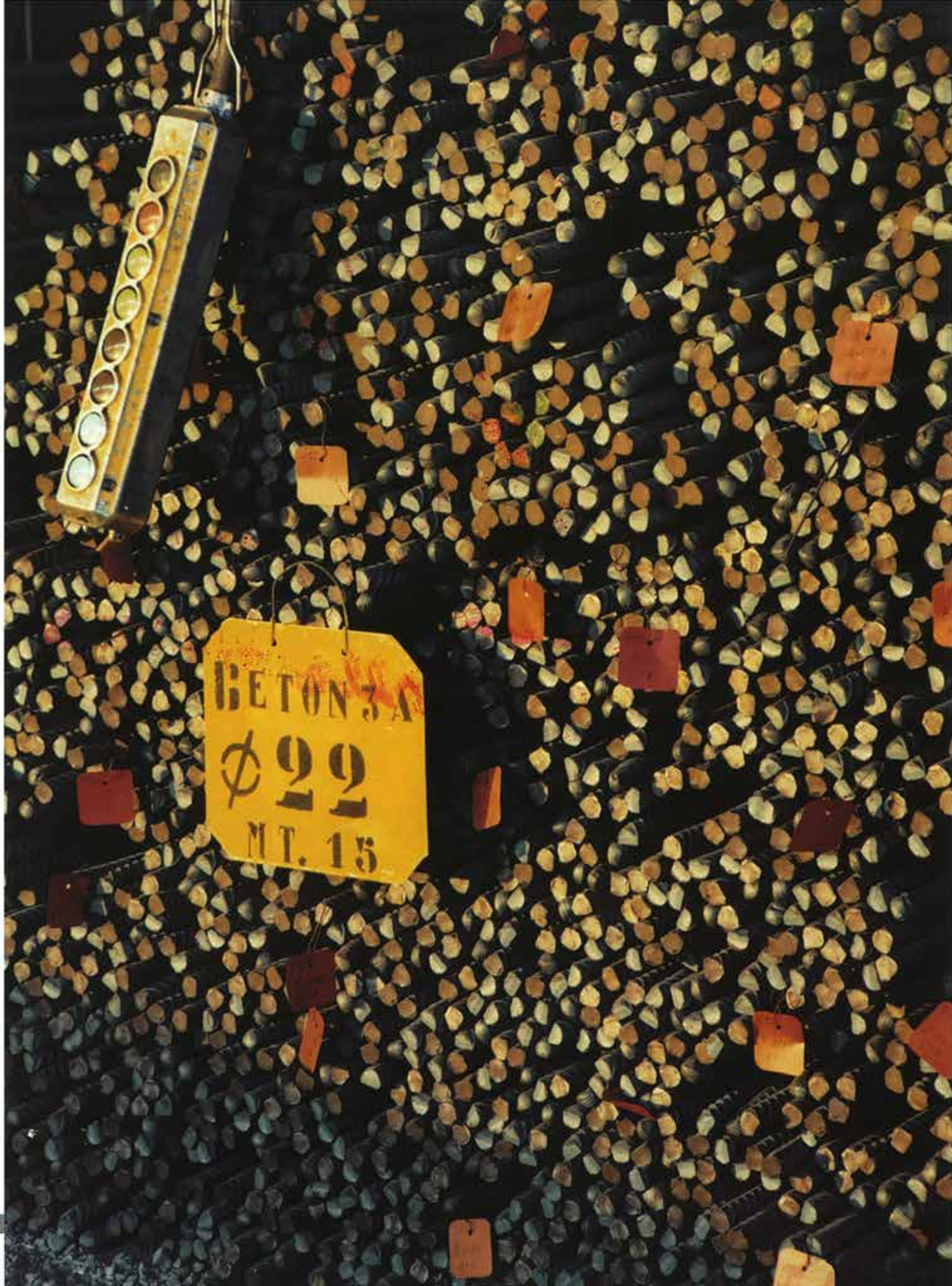
45 • Trecce e trefoli.
46 • Prodotti ottenuti dalla vergella Ori.



45







BETON 3A
Ø 22
MT. 15

- 47 • Barre per cemento armato.
- 48 • Rotolo di vergella.











51



52



53 • Franco Polotti, Elena Magri,
Uggero De Miranda e Annamaria Magri.



53



Cronologia essenziale

- 1902 – Nasce la ditta Ing. G. Conti & C.
- 1909 – La Ing. G. Conti & C. assorbe la ditta Ceschina & Busi e si trasforma in Officine Riunite Italiane
- 1930 – Viene messa in liquidazione la società Officine Riunite Italiane
- 1933 – In via Razziche sorge la Ferretti & Martin
- 1936 – Acquisto del maglio in via Scuole
- 1939 – Revocata la liquidazione, marchio, immobili e impianti della Ori vengono acquistati dalla Ferretti & Martin
- 1940 – La Ferretti & Martin rivende alla Om i terreni e i capannoni della Ori, situati in via Fiume
- 1941 – Lorenzo Ferretti esce dalla società: la Ori resta ad Oger Martin
- 1945 – Dopo la pausa bellica, riparte l'attività della Ori
- 1946 – Entra in azienda Roberto De Miranda, genero di Oger Martin
- 1950 – Parte l'acciaieria con un primo forno elettrico
- 1952 – La Ori diventa società per azioni
- 1961 – Muore Oger Martin
- 1962 – La Ori diventa Ori Martin. Walter Magri, un altro genero di Oger Martin, affianca Roberto De Miranda alla guida dell'azienda
- 1965 – Nell'acciaieria di S. Bartolomeo si installa la colata continua.
A Ceprano, in provincia di Frosinone, inizia l'attività della SIm (Siderurgica Latina Martin)
- 1966 – Muore Giuseppina Guerra, moglie di Oger Martin
- 1973 – Nasce la Ori Martin Sud, sempre a Ceprano
- 1976 – Comincia a lavorare in azienda la prima esponente della terza generazione, Elena Magri, figlia di Walter
- 1980 – Inizia ad operare il Faio, Fondo integrativo assistenza Ori
- 1982 – Entra a lavorare nell'azienda di famiglia Franco Polotti, genero di Roberto De Miranda

- 1983 - Viene costituita la sezione Ori Martin dell'Anlaa, Associazione nazionale lavoratori anziani d'azienda
- 1985 - Elena Magri e Franco Polotti diventano consiglieri delegati: è il secondo cambio della guardia alla guida dell'azienda
- 1986 - Entra in funzione il nuovo laminatoio per vergella
- 1987 - Si installano i primi forni di ricottura e una trafila
- 1988 - Viene aperta una società commerciale nel cuore dell'Europa: la Ori Martin Deutschland a Monaco
- 1989 - Si procede alla ristrutturazione dell'acciaiera, con interventi sulla colata continua e sul forno
- 1990 - Inizia la sua attività alla Ori Martin anche Uggero De Miranda, figlio di Roberto, completando il team della terza generazione

Viene aperta una rete commerciale in Francia: la Ori Martin France a Longeville les Metz.
- 1992 - L'Ori Martin acquisisce il 51% della Nuova Acciaiotecnica, un'azienda di Monasterolo di Savigliano in provincia di Cuneo
- 1993 - Al laminatoio viene installata la linea per produzione barre
- 1994 - Si conclude con il pieno rispetto della scadenza di legge il piano triennale di investimenti ecologici per l'adeguamento delle emissioni di fumi e rumori dell'acciaiera

Indicazioni bibliografiche

La letteratura sull'industria siderurgica è sterminata. Ed anche quella sull'economia bresciana comincia a diventare sufficientemente corposa.

In questa breve nota, si intende quindi dare conto soltanto delle pubblicazioni effettivamente consultate durante la ricerca sulla Ori Martin, oltre alle fonti documentarie istituzionali (Registro Ditte della Camera di commercio, Archivio storico del Comune di Brescia, Archivio di Stato) e specializzate (Bollettino tecnico Finsider).

Poiché la consultazione era funzionale alla verifica e all'integrazione di alcuni elementi di conoscenza emersi dalle testimonianze orali, su cui fondamentalmente si basano le pagine precedenti, vengono date per scontate l'arbitrarietà della selezione e la non esaustività delle opere citate.

AA.VV., *La siderurgia italiana dall'Unità ad oggi*, Cooperativa editrice universitaria Firenze, Firenze 1978

AA.VV., *La Banca Credito Agrario Bresciano e un secolo di sviluppo. Uomini, vicende, imprese nell'economia bresciana*, voll. I e II, Cab, Brescia 1983-1984

AA.VV., *Maestri e imprenditori. Un secolo di trasformazioni nell'industria a Brescia*, Cab, Brescia 1985

AA.VV., *Cento anni di industria*, Electa, Milano 1988

AA.VV., *Siderurgia*, Quaderni dell'Osservatorio economico Fiom-Cgil Brescia, Brescia 1991

AA.VV., *OM. Una storia nella storia ...*, Negri edizioni, Brescia 1991

AA.VV., *L'anima della ferriera*, prefazione di Giorgio Bocca, commento critico di Lanfranco Colombo, Ferriera Valsabbia, Milano 1992

Margherita Balconi, *La siderurgia italiana (1945-1990). Tra controllo pubblico e incentivi del mercato*, Fondazione Assi, Il Mulino, Bologna 1991

Andrea Bellicini, *La siderurgia bresciana. Storia, aspetti geografici, problemi economici*, prefazione di Marco Borsa, Astra, Milano-Pavia 1987

Elisabetta Benenati, *La scelta del paternalismo. Un'azienda dell'abbigliamento tra fascismo e anni '50*, prefazione di Vittorio Foa, Rosenberg & Sellier, Torino 1994

Renzo Bertasi, *Uomini e ferro. Dalla fucina alla Feralpi*, Feralpi, Brescia 1984

Club alpino italiano (sezione di Brescia), *Guida alpina della provincia di Brescia*, Brescia 1889 (ristampa anastatica, Industrie Grafiche Bresciane, Brescia 1985).

Marco Cima, *Archeologia del ferro. Sistemi, materiali e processi dalle origini alla rivoluzione industriale*, Edizioni Nautilus, Torino 1991

Francesco Facchini, *Alle origini di Brescia industriale. Insedimenti produttivi e composizione di classe dall'Unità al 1911*, prefazione di Franco Della Peruta, Luigi Micheletti editore, Brescia 1980

Fondazione Civiltà Bresciana, *Il museo del ferro Lodovico Giordani*, Brescia, senza data

Alfredo Giarratana, *L'industria bresciana ed i suoi uomini negli ultimi 50 anni*, supplemento ai "Commentari dell'Ateneo di Brescia", con il contributo dell'Associazione industriale bresciana, Brescia 1957

Giovanna Majno, Carlo Sicola (a cura di), *Museo nazionale della scienza e della tecnica "Leonardo da Vinci". Itinerario storico*, Electa Lombardia, Milano 1992

Ernesto Massi (a cura di), *Geografia dell'acciaio*, Giuffè editore, Milano 1977

Franco Nardini (a cura di), *Storia e immagini dell'industria bresciana nelle lastre del fotografo Negri*, pubblicazione celebrativa del 90° dell'Aib, Studio fotografico Negri e Grafo, Brescia 1987

Flavio Piardi, *Nave: un paese, il suo lavoro. Insedimenti e attività industriali tra il Seicento e il Novecento*, Comune di Nave, Brescia 1985

Franco Robecchi, Lino Monchieri, *San Bartolomeo*, Oltre il ring: le guide di AB alla periferia urbana, a cura di Carlo Simoni, numero 3, Brescia, senza data

Gabriele Rosa, *Metallurgia storico bresciana*, estratto dai "Commentari dell'Ateneo di Brescia" 1877, ristampa anastatica a cura della Sintesi Editrice, Brescia 1977

Nota sul metodo

Ringraziamenti e responsabilità

Questo testo è il frutto della comparazione tra documenti d'archivio e fonti orali, con una netta prevalenza delle *testimonianze dei protagonisti* rispetto alla *"letteratura ufficiale"* (verbali, lettere, programmi e progetti, appunti e note, ecc.). In particolare, gran parte delle informazioni contenute nelle pagine precedenti derivano da una serie di conversazioni condotte dal dicembre 1994 all'aprile 1995 con diversi, autorevoli interlocutori, in varia misura collegati alle esperienze aziendali della Ori Martin

I colloqui-intervista si sono svolti secondo la seguente scansione cronologica:

- *6 dicembre 1994*: Roberto De Miranda ed Angelo Bonvini (alla Ori dal 1936, responsabile del laminatoio fino al 1986)
- *15 dicembre 1994*: Roberto De Miranda e Walter Magri
- *15 dicembre 1994 e 10 gennaio 1995*: Tommaso Fioravanti (responsabile del personale fino al 1988)
- *24 gennaio 1995*: Leontine Martin Magri e Camille Martin De Miranda
- *1° marzo 1995 e 9 marzo 1995*: Elena Magri, Franco Polotti, Giovanni Zaniboni (alla Ori dal 1956, responsabile dell'impiantistica)
- *14 marzo 1995*: Uggero De Miranda
- *23 marzo 1995*: Roberto De Miranda, Walter Magri, Ernesto Lombardi, direttore tecnico dal 1986 (con visita guidata allo stabilimento di Brescia, per l'illustrazione dal vivo del ciclo produttivo)
- *28 marzo 1995*: Isa Merigo (segretaria di direzione fino 1943)
- *30 marzo 1995*: Piero Bettinzoli (alla Ori dal 1971, responsabile della qualità e dei reparti di lavorazione a freddo)
- *4 aprile 1995*: Mario Salvi (direttore tecnico fino al 1986)
- *5 aprile 1995*: Giovanni Corsini (alla Ori dal 1936, responsabile del magazzino fino al 1969), Elena

Magri, Franco Polotti

- *6 aprile 1995*: Albina Bresciani (segretaria di direzione fino al 1991) e Tullia Bernardini (addetta al reparto contabilità fino al 1985)

Senza l'attenta disponibilità delle persone sopra ricordate – e la cortese sollecitudine dell'insieme delle maestranze della Ori Martin – non sarebbe stata sicuramente possibile la realizzazione di questo volume.

A tutti va un sincero ringraziamento, mentre – com'è ovvio – la responsabilità per eventuali lacune o imprecisioni è esclusivamente di chi ha curato l'opera, dalla progettazione alla realizzazione editoriale.

Un "grazie" particolare è infine dovuto – sia da parte dell'azienda sia da parte dello Studio Ikon – ad Annamaria Magri, per l'intelligente passione profusa nel coordinare, con tenacia e pazienza, le diverse fasi di questa complessa ed affascinante ricerca delle radici su cui poggia il futuro della Ori Martin.

