

**1** SINCE 1926  **CONTESSI**



**I GAS TECNICI  
L'AZIENDA  
LA FAMIGLIA**

prefazione di Luigi Contessi

Questa pubblicazione nasce dalla volontà di portare nero su bianco una storia che si intreccia nel corso degli ultimi 3 secoli; tra nuove tecnologie, rivoluzioni industriali e generazioni famigliari fino ai giorni nostri; senza scendere troppo nei dettagli e con qualche aneddoto.

La creatività e l'ingegno umano hanno da sempre portato valore aggiunto, detto anche "valore immateriale" agli utensili di ogni impiego; questi fattori sono connessi alle scoperte tecnologiche in ogni campo, incluso quello dei GAS TECNICI come l'acetilene e l'ossigeno che nella saldatura e nel taglio hanno portato ad una vera e propria rivoluzione già dal XIX secolo.

Le competenze di un team e la determinazione nel conservarle sempre aggiornate, aiutano nella realizzazione di un ambiente di lavoro sano e costruttivo dove ogni elemento del tessuto organico risulta vitale ed arricchente per ogni altro e per L' AZIENDA.

La componente sociale nella comunità aziendale è essenziale: permette di trasmettere know-how di chi è passato prima di noi alle nuove generazioni, come un patrimonio genetico di informazioni tramandato dai nostri antenati che danno vita a una catena dove ogni anello presente e passato rappresenta un elemento unico ed imprescindibile; come in una FAMIGLIA.

Ringrazio il Prof. Marcello Zane per la collaborazione

## Premessa

Una storia aziendale che ha attraversato tre secoli. Una vicenda imprenditoriale di successo che affonda le proprie radici nell'humus economico-produttivo di *Genova* e ne rispecchia caratteristiche profonde, elementi salienti, tratti peculiari. Un frammento circoscritto ma significativo delle vicende tecnologiche della metallurgia italiana, che la ditta Contessi ha contribuito a scrivere dall'Ottocento a oggi grazie alle sue componenti umane e tecniche, i suoi valori e i suoi punti di forza, la sua solidità e la sua capacità di espansione.

Nata e sviluppatasi nel cuore della vecchia città portuale, questa azienda ha mantenuto nel corso dei decenni la propria originalità che rimanda alla esatta collocazione nelle vicende tipiche dell'industria italiana: controllo familiare plurigenerazionale in grado di garantire un compiuto



nella foto: Genova, primi del '900

dispiegamento delle potenzialità aziendali e intelligente contributo allo sviluppo e all'innovazione del comparto sidermeccanico nazionale.

Allo stesso tempo, come vedremo, un'impresa guidata con piglio manageriale da uomini-azienda e pater familias, dotati di genio tecnico e intuito commerciale, all'apparenza eccentrici per stile e piglio organizzativo ma perfettamente inseriti in una visione totalizzante dell'impresa, in quella identificazione casa-azienda che è fra le caratteristiche più vistose e note della società italiana. Memorie familiari e storie d'impresa conservate nei manufatti, mai troppo celebrate, secondo lo stile riservato che contraddistingue la gente genovese.

La Contessi, infatti, conosce con costanza sempre nuove fasi di crescita e sviluppo, generazione dopo generazione. E anche in questo si tratta di un caso originale per il modo con cui è stato gestito l'ingresso in azienda delle ultime generazioni, per la capacità di adattamento alle sfide della competizione globale, per il distinguersi nella specializzazione produttiva e integrazione funzionale.

La Contessi SRL oggi si è affermata a livello internazionale in un segmento solo all'apparenza marginale della produzione metallurgica, quello della produzione di attrezzature per l'impiego dei gas tecnici in siderurgia. Ma si è pure messa in luce per il suo specifico orientamento al dinamismo commerciale e all'innovazione grazie ad una serie di brevetti, il tutto senza perdere i tratti costitutivi che ne hanno segnato l'originalità e le fortune sui mercati: una ditta in cui l'identificazione familiare con le sorti imprenditoriali rimane strettissima, sino a fare oggi della Contessi un'azienda viva, fatta di progetti, saperi tecnologici, dignità del lavoro, cultura del fare, tecnologie d'avanguardia.

## Radici

L'industria genovese è stata oggetto, di svariate analisi storiche, indagini economiche e sociologiche, inchieste giornalistiche e statistiche settoriali. Molti sono andati alla ricerca del misterioso concorso di elementi che hanno trasformato una città chiusa fra mare e colline in un vero e proprio vivaio di aziende dalle piccole dimensioni accanto a veri e propri colossi di stampo fordista.

Un mix esplorato in lungo e in largo, dove c'entrano la specializzazione tecnica e produttiva in specifici settori, la variegata stazza delle imprese e del mondo dell'indotto, la loro concentrazione in uno spazio fisicamente angusto e fortemente intrecciato al tessuto urbano sino a formare un inconfondibile agglomerato di laboratori, officine, capannoni senza fine.

Proprio all'esercito di professioni legate all'industria e ai commerci apparteneva *Nicolò Contessi (1857-1936, al centro nella foto di famiglia, da sinistra a destra: la moglie Giuseppina e i figli: Irma, Guido e Giuseppe)* nato all'avvicinarsi dell'unità nazionale. Vive dietro il porto, in via Pertinace, nel quartiere di Castelletto. Un quartiere residenziale destinato all'élite piccolo borghesi, nato intorno agli anni Venti dell'Ottocento con

*l'espansione della città fra le vecchie mura medievali e le "Mura Nuove"(vedi foto).*

La sua attività è rivolta alla commercializzazione di articoli tecnici per l'industria. Sono stagioni che, per quanto riguarda la metallurgia, si caratterizzano per incertezze e scoperte. Il rosso e il calor del fuoco, la materia rovente dominata dall'uomo stanno per lasciare la mitologia e fare il proprio ingresso nell'organizzazione industriale.

A Genova si produce – così una guida di quegli anni – “acciajo crudo in verghe, lastre e simili di qualunque dimensione, fili di acciaio di ogni sorta, comprese le corde per strumenti musicali”.

*Non si forgiavano più le spade d'acciaio nel "sangue di drago", non si temprava utilizzando aglio o sale da cucina, né ci si affida più "all'ingegno umano nel suo esatto, personale e segreto dosaggio".*

L'industria ha bisogno di strumenti, aggeggi, utensili, innovazioni costanti e misurabili nella concretezza. Nicolò Contessi lo intuisce e il suo lavoro di “commissionario” lo immerge nel fervore di una Genova brulicante di uomini e speranze nell'avvenire.



a sinistra: araldo della famiglia Contessi  
a destra: miniatura medievale raffigurante l'arte della forgiatura



foto di famiglia in alto : al centro Nicolò Contessi (1857-1936), da sinistra a destra: la moglie Giuseppina e i figli: Irma, Guido e Giuseppe  
sotto: cartina delle mura interne ed esterne di Genova, 1700 d.c.

### Fabbricazione dell'acciaio dalla ghisa e la saldatura

Questa invenzione consiste nel fabbricare direttamente l'acciaio colla ghisa, ridotta dapprima in piccoli frammenti e circondata poi e mista con sostanze contenenti ossigeno ed acqua, le quali esposte ad un alto grado di calore, si spogliano dell'ossigeno e dell'acqua, e così riducono ad una certa proporzione il carbonio della ghisa, e la purgano dalle materie eterogenee. Se fosse facile a saldarsi se ne potrebbero fare delle fasciature stupende, perché basterebbe fare diversi dischi vuoti nel mezzo e saldarli poi insieme. Finora invece questo nuovo acciaio è stato riscontrato difficile ad essere saldato; ma ciò devesi forse all'inesperienza degli operai, che non sanno ancora lavorare questa nuova materia. Tuttavia il Sig. Vissocq, che di queste esperienze ha reso conto alla Società degli Ingegneri civili, crede che non possa mai saldarsi bene l'acciaio. Si arriva ad avere una saldatura apparente, ma la saldatura non è effettivamente fatta, e cita in appoggio in questa opinione due pezzi d'acciaio in apparenza perfettamente saldati, e che riscaldati più volte di seguito, e ad ogni volta immersi nell'acqua hanno finito per separarsi completamente. Non vi era stata mai saldatura, ma solo un ravvicinamento ben fatto.

(Il Nomade: rivista politica, scientifica, letteraria illustrata, settembre 1856)



Proprio fra le tante innovazioni, disciplinare il fuoco in maniera puntuale e concentrata con l'utilizzo di gas tecnici - idrogeno, ossigeno e acetilene - e attrezzature adeguate diviene interesse specifico entro il panorama lavorativo di Nicolò Contessi.

Il lavoro non manca e le compravendite neppure. La saldatura con idrogeno o acetilene, agli inizi del Novecento, apre nuove strade: l'uso dei cannelli ossiacetilenici, con l'ossigeno che può essere commercializzato e l'acetilene ottenuta dal carburo di calcio trasportabile anche con attrezzature portatili consente, nella Genova della Belle Époque, un approccio moderno alle molte necessità dell'industria diffusa. *Nella Geno-*

*va fotografata dal censimento del 1911 (foto in basso p.za Caricamento)* l'industria meccanica fornisce un elevato valore aggiunto: all'interno del comparto tipicamente orientato al mercato il settore degli attrezzi e della minuteria metallica fornisce il 44%, la carpenteria metallica il 4%, la meccanica leggera di precisione un 9%, tutti in evidente crescita e bisognosi di una sempre maggior copia di apparecchiature.

La strada è tracciata, la ditta Contessi prende il via nel mondo degli affari ritagliandosi un proprio ruolo, una propria specificità, che transiterà nel corso degli anni Trenta dalla semplice commercializzazione di quei prodotti alla loro possibile fabbricazione.



raffigurazione in basso a sinistra: saldatura del telaio di una bicicletta primi del '900  
foto in basso a destra: Genova, 1880. Piazza Caricamento

### Mezzo per dividere in più pezzi le lastre d'acciaio temperato

Scaldata la lastra quanto bastasse per renderla capace di liquefare la cera, l'ha si intonaca di questa in ogni sua parte. Dopo di ciò, raschiando la cera con una punta, ha segnato sopra ambedue le facce della lastra delle linee corrispondenti al taglio o divisione che volevasi operare, ed s'ha immerso la lastra in una mescolanza di sei parti d'acqua e d'una parte d'acido solforico. Una mezz'ora è bastata perché l'acciaio fosse nel luogo segnato corroso in modo da dividersi con grandissima facilità.

Si propone l'uso dello stesso mezzo per trasformare le lastre d'acciaio, di qualunque grossezza esse siano. Se la loro grandezza sia tale da render difficile o incomoda l'immersione nel bagno acido, si fa intorno al punto da trafrarsi un cerchio o orlo di cera, il di cui diametro interno sia eguale al foro che si vuole ottenere, e si empie del liquido acido la cavità che ne risulta. Ripetuta l'operazione sulle due facce della lastra in modo che l'acciaio resti corroso fino ad una notevole profondità, si fa partire il rimanente con un discreto colpo.

(Antologia. Giornale di scienze, lettere e arti, anno 1827)



### Il cannello ferruminatorio

Costituito essenzialmente da un cannello con l'estremità ricurva. Soffiando attraverso una fiamma si ottiene un dardo di temperatura sufficiente a provocare su piccole aliquote di materiale una varietà di reazioni adatte a permettere la determinazione qualitativa di numerosi elementi. La sua versatilità aumenta grazie all'uso di reagenti come il carbone, di fondenti come la soda e il borace e

numerosi altri composti. Nato dall'esperienza dei soffiatori di vetro, che se ne avvalevano per sagomare finemente le loro composizioni, su suggerimento dello studioso del vetro Johann Kunckel esso venne impiegato nei procedimenti analitici e trovò un uso assai intenso nel '700, anche nella forma di tubicino di ottone a diametro degradante, con punta piegata a L per le saldature a fuoco.



## Commerciare conoscenze

Come sempre accade per le industrie nazionali, la guerra si rivela un'opportunità. La creazione di un vasto mercato, le commesse del Ministero della Guerra per le fabbriche ausiliarie schiude ai prodotti metallurgici orizzonti sino ad allora inimmaginabili. La febbrile propensione al lavoro legato alle attrezzature per l'impiego dei gas tecnici, questa perizia speciale che i due figli di Nicolò: *Aldo (1895-1972, a sinistra) e Giuseppe (1896-1987, a destra con onoreficenza cavaliere del lavoro)* acquisiranno in breve tempo, fa sì che l'impresa conosca stabilità e certezze, anche grazie al trasferimento in *via Caffaro, civico 21/a (foto in basso)*. Nonostante Aldo Contessi svolga il servizio militare a partire dal 1914 – all'atto dell'arruolamento dichiara di svolgere la professione di "spedizionario" –, restando lontano da Genova sino al 1919, nel turbinio della Grande guerra ha tempo per maturare nuove competenze. Nell'anno del congedo risulta essere infatti a Berlino, dove non manca di osservare la rinascita post bellica nel nome dell'acciaio.

I due fratelli sono certamente a conoscenza delle attività del Reparto "saldatura autogena" della scuola militare di Torneria, attiva prima a Modena e poi in altre città italiane durante la Prima Guerra mondiale e forse hanno potuto scorrere i "Bollettini del Comitato centrale di mobilitazione industriale", in grado di documentare lavorazioni e modelli in uso, o sfogliare le pagine della "Rivista Marittima" o il "Giornale del Genio Civile" che prima del conflitto così dense di pubblicità aziendali legate alla produzione di cannelli per la saldatura ossi-acetilenica.

E, a giudicare dalle illustrazioni che compongono il loro primo catalogo (1928), non sono loro estranee le lunghe relazioni dal titolo "L'industria dell'ossigeno in Italia e le sue moderne applicazioni" compresa nel mensile "La Lettura del Corriere della Sera" nel 1913 o quella dal titolo "Le lavorazioni con la fiamma ossiacetilenica" comparsa sulle pagine della romana "Rivista tecnica delle Ferrovie italiane" del settembre 1914,

per giungere al lungo articolo apparso nel 1923 sulle colonne del periodico "La scienza per tutti" e a quello dal titolo "Lo stato attuale della saldatura autogena e del taglio dei metalli" della rivista "Annali dei Lavori Pubblici" dell'anno seguente. Non è infatti un caso che quel primo catalogo dei prodotti Contessi si apra con l'indicazione – dopo le necessarie frasi promozionali "Innovazioni vengono e vanno" e per costruzioni dalle "sempre più salienti pretese: la perfezione" – rivolta alla clientela che l'esperienza è stata accumulata "tenendo stretta relazione con studiosi della saldatura autogena".

Fra l'altro nella città della Lanterna i primi anni Venti costituiscono un momento di significativi mutamenti, con processi di ridimensionamento come quelli dell'Ansaldo di Perrone, l'ampliamento degli interessi della famiglia Costa dal settore oleario a quello manifatturiero: dall'economia di guerra si passa ad altri settori. Superata la depressione mercantile determinata dal primo conflitto mondiale, l'attività riprende a pieno ritmo.

Aldo e Giuseppe Contessi si qualificano quindi come agenti di commercio e vendono soprattutto impianti per saldatura autogena e acetilene. Le ditte italiane non sono molte: la più importante è certamente la Società Italiana Ossigeno ed altri gas di Milano, con succursale a Genova aperta intorno al 1912, che ha fatto propria – brevettandola nell'aprile del 1913 – la scoperta degli ingegneri francesi Picard e Fouche di inizio secolo per la costruzione di una torcia ossi-acetilenica da taglio, ovvero sia un cannello in cui a una corona di ugelli eroganti acetilene si accoppia un ugello centrale destinato a erogare ossigeno purissimo, che permette di ottenere una fiamma miscelando tra loro ossigeno (gas comburente) e acetilene (gas combustibile). Un periodo per il quale la documentazione aziendale è lacunosa.

Certamente i due fratelli frequentano la Borsa Merce della città, fra l'altro completamente riformata



fototessere in alto: da sinistra Aldo Contessi e il fratello Giuseppe Contessi medaglia a cavaliere del lavoro  
foto in basso: Genova, 1920. via Caffaro

nell'aprile del 1924 con un nuovo regolamento e con originale tempismo, *il 1° gennaio 1926 iscrivono l'impresa nei registri della Camera di Commercio genovese (vedi foto)*, anticipando la legge del 18 aprile 1926 che scioglie gli istituti camerali trasformandoli in Consigli provinciali dell'economia (che assorbono, oltre alle Camere, i Consorzi agrari provinciali, i Comitati forestali, i Consigli agrari).

Il 1926 è un anno importante per Genova e la sua economia e forse la data di iscrizione dell'impresa al registro camerale non è casuale. Risale a quell'anno infatti - dopo mesi di preparazione e di polemiche - il processo di costituzione della "Grande Genova", portato a compimento con uno dei più vasti ampliamenti territoriali condotti in Italia in quel periodo, soprattutto per favorire lo sviluppo delle attività industriali e portuali.

Straordinaria è l'entità dell'incremento territoriale e demografico, che vede coinvolti, accanto a piccoli comuni, vere e proprie cittadine connotate da una forte

identità quali Sestri Ponente, Pegli e Sampierdarena. Sono quindi incorporati nel capoluogo ben 19 comuni: portando la popolazione del comune di Genova da una popolazione di 335.000 abitanti a una di 580.000 abitanti.

Migliaia di laboratori e piccole industrie entrano così a far parte del raggio d'azione della ditta Contessi, con un indotto alimentato soprattutto dai grandi cantieri, ad iniziare dall'Ansaldo, la quale costruisce, nei cantieri di Sestri Ponente, transatlantici come il Roma (1926), l'Augustus (1927), il Rex (1931). Forse frutto di una decisione familiare, col settantenne padre Nicolò e il fratello Aldo per il momento presente ma defilato (nel 1914 si era definito "spedizioniere" nel foglio matricolare), il nome adottato nel 1926 dalla ditta individuale è "Contessi Giuseppe - articoli tecnici e lubrificanti", appellativo che resterà sino al dicembre 1945. L'azienda segue la propria vocazione commerciale e già nel giugno del 1927 trasferisce il proprio magazzino da via Caffaro a piazza delle Erbe n. 12: un solo chilometro di distanza, una nuova opportunità



foto in basso: Porto di Genova, anni '20

## Il cannello per saldare

È un tubo di vetro di metallo, finiente in becco sottile ricurvo, la base di questo ingrossata in palla. Col Cannello in bocca si soffia sulla base della fiamma, e questa, ripiegata orizzontalmente, vibra più vivace il suo dardo, cioè la punta sui pezzi da saldarsi, sui quali fu posta un po' di Saldatura ridotta in tritoli.

La palla del Cannello raccoglie in goccioline l'umidità del fiato, impedita così di turare il beccuccio, e mescolarsi colla fiamma.

(Vocabolario d'arti e mestieri, Napoli 1859)

21421 Mod. A  
 CAMERA DI COMMERCIO E INDUSTRIA DI GENOVA  
**DITTA INDIVIDUALE CESSATA**  
 11.11.1945

Denuncia di costituzione di ditta avente la sede nella circoscrizione della Camera.  
 di inizio di esercizio nella circoscrizione della Camera da parte di ditta avente la sede fuori della circoscrizione della Camera.

Ditta Giuseppe Contessi  
 Comune di (\*) Genova via Caldera n. 1/5  
 esercite:  
 il commercio Stivali, tessuti e lubrificanti  
 l'industria \_\_\_\_\_  
 la professione commerciale \_\_\_\_\_  
 Classificazione del ramo di commercio o d'industria \_\_\_\_\_

Classe	3	2
1. Imp. 1/2		
2. Imp. 3/4		
3. Imp. 5/6		
4. Imp. 7/8		
5. Imp. 9/10		
6. Imp. 11/12		
7. Imp. 13/14		
8. Imp. 15/16		
9. Imp. 17/18		
10. Imp. 19/20		
11. Imp. 21/22		
12. Imp. 23/24		
13. Imp. 25/26		
14. Imp. 27/28		
15. Imp. 29/30		
16. Imp. 31/32		
17. Imp. 33/34		
18. Imp. 35/36		
19. Imp. 37/38		
20. Imp. 39/40		
21. Imp. 41/42		
22. Imp. 43/44		
23. Imp. 45/46		
24. Imp. 47/48		
25. Imp. 49/50		
26. Imp. 51/52		
27. Imp. 53/54		
28. Imp. 55/56		
29. Imp. 57/58		
30. Imp. 59/60		
31. Imp. 61/62		
32. Imp. 63/64		
33. Imp. 65/66		
34. Imp. 67/68		
35. Imp. 69/70		
36. Imp. 71/72		
37. Imp. 73/74		
38. Imp. 75/76		
39. Imp. 77/78		
40. Imp. 79/80		
41. Imp. 81/82		
42. Imp. 83/84		
43. Imp. 85/86		
44. Imp. 87/88		
45. Imp. 89/90		
46. Imp. 91/92		
47. Imp. 93/94		
48. Imp. 95/96		
49. Imp. 97/98		
50. Imp. 99/100		

ANNUNZIATI  
 - società esercita promissoria il 2/11/1945  
 - società viene definita il 4/11/1945  
 - risulta l'iscrizione nella schedaria delle ragioni di commercio il 15/11/1945  
 - dall'ufficio di commercio e industria di Genova n. 1111/1945

DENONCIE DI MODIFICAZIONE

Genova piazza S. Rappresenta con i numeri alla indicazione da apporsi dalla Camera.

Associazione degli Industriali della Provincia di Genova  
**DOMANDA DI AMMISSIONE**

AL  
 Presidenza dell'Associazione degli Industriali  
 GENOVA  
 VIA GARIBOLDI, 8

istanza n. 894E-193  
 data n. 30.11.45

Il sottoscritto CONTESSI di Aldo & Giuseppe Contessi, in persona di GIUSEPPE CONTESSI  
 legale Rappresentante della S.p.A. in nome coll. suddetta.

con sede in GENOVA Via Le Brigate Biaggio, 55/romano - 431-  
 Telefono N. 565022 iscritta alla Camera di Commercio al N. 117229  
 presso il Ministero dello Stato dell'Associazione degli Industriali della Provincia di Genova, costituita con atto pubblico 2 Ottobre 1943, circolo, a termini dell'art. 1, richiede domanda di ammissione.

A sensi del citato Art. 2° connota i seguenti dati:

1. - Dissomiazione della Ditta CONTESSI di Aldo & Giuseppe Contessi
2. - Sotto quale forma legale è costituita: indicare se individuale o collettiva. Società in nome Collettivo  
 In questa seconda linea precisare il tipo di Società (come collettiva, accomandita semplice o per azioni, Società per Azioni, Società a responsabilità limitata, Cooperativa).
3. - Elenco dei legali rappresentanti della Ditta con la carica che rivestono:  
CONTESSI GIUSEPPE fu Niccolò - Corso Paganini, 39/1 - GENOVA  
CONTESSI ALDO fu Niccolò - Viale Brigate Biaggio, 55/11 - GENOVA  
 Amministratori: \_\_\_\_\_

(Questo ai paragrafi indicare soltanto quelli interessi di mandato di gestione.)

4. - Industria principale esercitata: piccola e media industria meccanica  
 Altri prodotti: Apparecchi per la saldatura autogena  
 Eventuali industrie secondarie \_\_\_\_\_

documento a sinistra: 1926 di apertura nuova attività alla "Camera di Commercio e Industria di Genova"  
 documento a destra: 1945, iscrizione all' "Associazione degli Industriali della Provincia di Genova"

nell'ingrandire magazzino e ufficio restando ben ad-dentro il centro storico.

Lo spostamento della sede aziendale non costituisce decisione dettata da imprevisti né risultato di opportunità occasionali: quando alla fine dell'anno 1935 la ditta decide il trasferimento in via Dante, a Pegli, dove inizia a produrre l'anno seguente, è il segnale di un'attività in espansione, evidenziata da tempo nelle guide commerciali cittadine così come nella produzione informativa distribuita alla clientela presso Viale Brigata Bisagno 56; Lo sarà pure – ne indagheremo le ragioni – per il nuovo trasferimento in *via Arrivabene in località Sestri nel settembre del 1942. (vedi foto)*

Frattanto, esaurita dopo poche stagioni l'attività di commercio di lubrificante, l'impresa si specializza dal 1928 sulla commercializzazione di cannelli e altri utensili per un settore che in quel momento si segnala per grandi prospettive di sviluppo: l'utilizzo di gas tecnici per la saldatura e per il taglio dei metalli a supporto di tutte le aziende che operano nella cantieristica navale e nella siderurgia genera la necessità di disporre di cannelli per la saldatura e l'ossitaglio e della loro riparazione. Un'invenzione considerata dalla stampa specializzata del tempo "fra quelle che ha reso maggior servigi all'industria meccanica e metallurgica".



Genova, 1942. Fotografia della sede in via Arrivabene 36, retro



nelle foto: stabilimento in via Arrivabene 36, Genova 1940 - 2025

### Cannelli ossiacetilenici

Dopo la scoperta dell'acetilene da parte di Edmond Davy, nel 1836, e i successivi studi di Berzelius, di Berthelot, di Wöhler, alla fine dell'Ottocento si inizia a produrre acetilene con carburo di calcio in reazione con l'acqua e si poteva inserirlo in bombole riempite di materiale poroso (1913). L'acetilene così prodotto non è più pericoloso, data la sua esplosività a temperatura e pressione ambiente e la fiamma prodotta dalla combustione con ossigeno raggiunge la temperatura  $-3300^{\circ}\text{C}$  - necessaria per la fusione delle parti da congiungere (saldatura autogena) o con sola fusione del materiale da apporto (brasatura), creando unioni che rendono i pezzi giuntati solidali fra loro, mantenendo le loro caratteristiche chimiche e fisiche.

Carl Linde a sua volta pone le premesse per la creazione del cannello ossiacetilenico, dimostrando che l'ossigeno si può produrre industrialmente. Diviene commerciabile in bombole, usabile sia in metallurgia, sia per apparecchi d'illuminazione, combinando in una sorta di cannello ossigeno e idrogeno. Si avviano così i primi tentativi per affiancare alle unioni chiodate altri modi di unire i metalli, o per tagliarli senza dover usare martello e scalpello, utilizzando una fiamma adeguata. Ciò porta a sostituire la chiodatura con la saldatura autogena - riscaldamento localizzato dei pezzi da giuntare senza apporto di materiale diverso - e la brasatura - unione con apporto di altro materiale.

Nel 1903 Edmond Fouché and Charles Picard realizzeranno i primi cannelli ossiacetilenici e dal 1907 la saldatura e il taglio ossiacetilenico saranno applicati commercialmente. A fianco della saldatura basata sulla combustione localizzata di ossigeno e acetilene, cominceranno a inizio Novecento le sperimentazioni dell'uso dell'arco elettrico.



## Macchine e utensili tedeschi

Nell'anno 1928 la Contessi si propone sui mercati nazionali con una dettagliata proposta, ricercando l'ampliamento degli orizzonti commerciali - e di conseguenza della diffusione del nome Contessi nella filiera del settore - con l'importazione di attrezzature da altri paesi europei, prevalentemente dalla Germania.

Hanno probabilmente fra le mani i cataloghi della ditta Hager & Weidmann (nata nell'aprile 1912) con stabilimento nella località tedesca di Berg Gladbach (nei pressi di Colonia), azienda che i Contessi citano per le loro prime commercializzazioni utilizzandone anche le illustrazioni. Non è improbabile che la succursale di Berlino sia stata direttamente visitata da Aldo Contessi nel 1919, anno della smobilitazione militare.

Un primo catalogo che è molto di più di una semplice elencazione dei modelli disponibili e permette ai fratelli Contessi di rendere nota la propria competenza nel settore. Sono infatti passati in rassegna i diversi metodi di saldatura secondo i materiali utilizzabili - dall'idrogeno-ossigeno alla benzina, dal "gas luce" sino all'elettrico - e sottolineati i pregi della saldatura autogena ossi-acetilenica, considerata "molto preferibile, sia in virtù della maggiore durata della saldatura, come per il prezzo più modesto dell'impianto, l'uso più semplice e la minor spesa di manutenzione".

Come detto, i modelli commercializzati sono quelli prodotti dalla *ditta tedesca Hager & Wiedmann (vedi foto)* e il catalogo li propone nella completa sequenza, dal gasogeno al posto di saldatura con relativi utensili e riduttori, sino ai vari modelli di cannelli utilizzabili e parti di ricambio. Con la sigla "Hawe" (acronimo di Hager Wiedmann) a Genova vendono il modello di gasogeno modello "J" in due varianti, un macchinario brevettato in Germania nel 1915 - con varie portate di carburante - col nome da "J1" a "J4"; i modelli denominati "B0", "B1" e "B2", brevettati dalla H&W prima della guerra; il modello per la produzione di acetilene denominato "G standard", brevettato in Germania nel 1913, e su richiesta specifica, i modelli da "G5" a "G9".

Ancora, sono commercializzati i cannelli con testa a tagliare sempre della H&W, chiamati nel magazzino aziendale col nome "Industrie", nel catalogo illustrati utilizzando le fotografie del catalogo tedesco, comprese le didascalie nello stesso idioma.

Accanto alla commercializzazione il catalogo del 1928 segnala un'avviata attività produttiva per alcuni elementi secondari: per la costruzione di tubi, per esempio, i manufatti "sono eseguiti da noi da anni e forniamo tutte le macchine e apparecchi necessari, in massima parte di nostra fabbricazione". Ancora, si preparano, seppur per minime lavorazioni, i materiali in vendita quali filo da saldare in alluminio, ottone e rame, la polvere da saldare, barrette di ghisa e la "specialità: filo di ferro nichelato per saldare del quale abbiamo intrapresa la fabbricazione".

L'organizzazione interna è quindi già avanzata. Una sezione officina per tutti i macchinari o attrezzi importati, che "vengono provati circa il buon funzionamento prima della spedizione" oltre che per la produzione del filo nichelato; un magazzino adeguato per ogni pezzo di ricambio sostituito gratuitamente se in garanzia. Il regolamento variabile dei pagamenti, la gestione dei reclami, le operazioni di spedizione con imballaggio presuppongono un'attività amministrativa studiata, testimonianza di adeguati spazi presso la sede.

Dal punto di vista commerciale è da aggiungere l'idea di abbinare ad ogni modello un nome semplificato, una "parola telegrafica".

### Promuovere fiducia

Nessun campo della tecnica moderna oggi è conteso come quello della saldatura autogena. Innovazioni vengono e vanno, ma soltanto poche perseverano in prove precise e scientifiche e si dimostrano più lardi utilizzabili nella pratica. Tenendo stretta relazione con studiosi della tecnica della saldatura autogena, è stato sempre nostro principio di considerare soltanto le novità effettivamente pratiche, e d' altra parte abbiamo portato le nostre vecchie costruzioni alle sempre più salienti pretese: alla perfezione. Motivo per cui, per l' ottimo qualità del materiale e per l' esecuzione, i prodotti "Harve" hanno acquistata da 20 anni la fiducia dei maestri della Saldatura autogena di tutto il mondo.

(Premessa al catalogo aziendale 1928)



foto di sinistra: Copia di "Autogene Schweiss- Anlagen" HAGER & WEIDMANN,1915

### Riparazioni navali con cannello

Durante i lavori di saldatura di recipienti metallici in genere, quando si usa il cannello ossidrico o quello ossiacetilenico può accadere che la fiamma si spenga. In tale caso il cannello deve essere rapidamente allontanato, per evitare il pericolo che la miscela gassosa uscente dal cannello si introduca nel recipiente stesso ed abbia ad esplodere nel momento in cui, riaccesa la lampada od il cannello, si riprenda l'operazione di saldatura.

Firmato il Ministro della M.M. Benito Mussolini.

(Giornale Ufficiale della Regia Marina, 1928)

### Ordini via telegrafo

In Contessi il semplificato vocabolario telegrafico adotta parole come "Aba", "Abdera", "Abadia", "Abrund" per quel che riguarda i modelli dei gasogeni, quindi "Cilibo" per l'impianto fisso di produzione acetilene, "Coma", "Comes", "Conabaut", Condoch", "Condal" per i modelli di gasogeni G, "Diablo", "Dinta", "Discurs", "Dornol", "Dornum", "Dota", Lioabi", "Linta", Liscurs", Lolus", "Lornol", Lornum" e "Lota" per i cannelli acetilenici dei modelli Popenix e Industrie della H&W, "Sunt" e "Sumus" per quelli a idrogeno, "Wernum" per la cassetta degli utensili. E, ancora, "Ripa", "Ripum" e "Rekta" per i riduttori di pressione e così via.

(Catalogo aziendale, 1928)



La confidenza con il telegrafo per ricevere un ordine è importante, e testimonia tutta la conoscenza con questo strumento, visto probabilmente al suo arrivo nel palazzo della Borsa Valori nel 1912, palazzo sorto a pochi passi dalla sede aziendale di piazza delle Erbe, o, chissà, ammirato *nell'affresco opera di Francesco Gandolfi raffigurante una locomotiva e un telegrafo con la scritta "Le ferrovie ed il telegrafo muteranno le sorti del mondo"* (immagine in basso a destra), affresco posto nell'androne della stazione Principe (foto sotto) e andato perduto con i lavori di ampliamento nel primo decennio del Novecento. Quindi ricevere ordinazioni telegrafiche è già la norma, cambia il modo con cui le persone conducono i propri affari. Un vocabolario studiato nell'ordinamento alfabetico e nella deriva-

zione da una identica radice iniziale, declinata poi nei vari sotto-modelli, realizzando codici di rara efficacia e precisione. Nomi utilizzabili anche con i telefoni, anche se il sistema telegrafico restava al momento preferito poiché dell'ordine restava traccia scritta e, soprattutto aveva ormai raggiunto una larga diffusione ed attorno ad esso ruotavano enormi interessi tecnico-economici. Intorno al 1925 poi entrarono in uso telescriventi trasmettenti e riceventi impieganti un codice a più caratteri, svincolate da ogni sincronismo di trasmissione e col vantaggio derivante dalla possibilità di effettuare la trasmissione operando su una tastiera analoga a quella delle comuni macchine da scrivere.



nella foto: Genova, 1850. Piazza dell'Acqua Verde, Stazione ferroviaria Piazza Principe - Monumento a Cristoforo Colombo

## Cannelli subacquei

Il taglio in acqua non è un procedimento nuovo poichè le prime prove eseguite risalgono al 1914. Ma fino a questi ultimi anni, tutti i cannelli tagliatori in acqua utilizzavano una guaina d'aria compressa circondante la fiamma allo scopo di isolarla dal contatto dell'acqua. Solo di recente il sig. Picard ha perfezionato un cannello basato sopra un principio del tutto diverso il quale consente di far a meno dell'aria compressa. Il becco del cannello è munito di una piccola camera circondante il dardo tangenzialmente alla guaina gassosa formata dai prodotti della combustione. I risultati già ottenuti permettono di concludere che il taglio in acqua può eseguirsi industrialmente su lamiere di media spessore, alle profondità del tuffo usuale ed utilizzando soltanto acetilene ed ossigeno.

(Annali dei Lavori Pubblici, Roma 1924)



in basso: Genova Stazione Piazza Principe, 1850. bozza per l'affresco di Gandolfi, "Le ferrovie ed il telegrafo muteranno le sorti del mondo"

## Dalla concorrenza alla produzione

La saldatura ossi-acetilenica conosce un rapido sviluppo, così come va affermandosi un processo di taglio con cannello che si basa sulla capacità dei materiali metallici di bruciare ad una temperatura inferiore a quella di fusione e dei prodotti di combustione dei metalli – gli ossidi metallici – con un punto di fusione inferiore alla temperatura di combustione.

Nascono nuove imprese che rendono il mercato particolarmente concorrenziale. *Nel 1930 il genovese Enrico Grillo (padre del noto comico Beppe Grillo)* apre la propria azienda dopo aver commerciato a lungo con la ditta svizzera Zimmermann, iniziando a produrre cannelli e apparecchiatura per la saldatura e il taglio; a Genova opera pure l'impresa Firca - Fabbrica Italiana Riduttori Cannelli Autogeni, con sede nella più distante via San Fruttuoso ma che dispone di "impianti sempre pronti" e anch'essa fabbrica "i rinomati cannelli riduttori marca Zimmermann", e quella del cav. Edmondo Capucci (che dispone di "impianti di saldature ossi-acetileniche"), assai più vicina e temibile avendo l'ufficio in piazza Cattaneo, sino alla ditta di Primo Lullo successore di Francesco Lullo, in via Costa a Sampierdarena, erede di una già altrettanto lunga tradizione familiare. Impensieriscono assai meno le ditte che propongono apparecchiature alimentate elettricamente e quelle che di fatto monopolizzano i lavori nei cantieri del porto, come la ditta "Thermos" o la ditta "Santamaria" site ai Bacini Grazie.

*Il negozio-deposito dei Contessi di piazza delle Erbe (le foto in basso prima e dopo il bombardamento della Seconda Guerra mondiale)*, posto a piano terra, è sempre più angusto e insufficiente, che le guide commerciali di settore (1935) definiscono "Agenti e rappresentanti di commercio per articoli tecnici", mentre a Milano la loro promozione commerciale propone la ditta come "Negozio articoli tecnici e forniture industriali - Impianti saldatura autogena".

Nel loro stesso palazzo – civico "7 numero nero" - che si apre sulla piazza, lavora un universo della Genova

artigianale, commerciale e delle professioni, oltre che crogiuolo di provenienze: vi è lo studio di un notaio di origini tedesche (ancora un collegamento con l'esperienza di Aldo), il comm. Giulio Oppenheim, il rivenditore di fregi e distintivi militari ricamati Luigi Ricci, il sarto meridionale Salvatore Giammaria.

Intorno altri studi di avvocati, il Pio Istituto Dame della Misericordia, un'agenzia di pegni, una calzoleria, una fabbrica di mobili, il ristorante "Pânsón" e persino – proprio accanto al loro ingresso - una chiromante dal nome adeguato, Madame Flavia.

Un brulicare senza posa, mentre papà Nicolò scompare alle soglie degli ottant'anni, nel 1936, lo stesso anno nel quale la ditta Contessi, come visto, *inizia a operare a Pegli (foto pg. 18)*. Una località alle prese con l'urbanizzazione dettata dalla presenza di centinaia di famiglie operaie impiegate nei cantieri navali, ma sino a pochi decenni prima sito ricco di ville e palazzi nobiliari: una guida di fine Ottocento ricorda questo luogo "Situato in amenissima positura" con edifici "contornati da magnifici giardini". Nei fondi posti alle spalle di *Villa Durazzo Pallavicini (foto pg. 18)* in via Dante (oggi via Vespucci) si allestisce una nuova officina, questa volta per la produzione in proprio di cannelli. Accanto alla nuova sede vive il quarantenne Giuseppe Contessi mentre Aldo viaggia e segue la parte direttamente commerciale.

Contessi Gius., p. Erbe 12

**CONTESSI GIUSEPPE** –  
Genova - Piazza Erbe, 12 - Telefono:  
24-516 – Impianti Saldatura Auto-  
gena. 2568



in alto: Livorno, taglio di un'elica  
in basso: Genova Piazza delle Erbe, 1945. Prima e dopo il bombardamento

La scelta di trasferirsi in una nuova sede ha precise ragioni. Sono gli anni che vedono la trasformazione di Pegli con la realizzazione dei "Villini Nuovi" proprio in Via Dante (Via Vespucci), compresi tra *il parco della Villa Doria (vedi foto in basso a destra)* e il torrente Rexello. Ad accogliere la Contessi è quindi un panorama in rapido sommovimento, con la copertura della foce del Rexello (1931), la realizzazione del cavalcavia ferroviario in Via de Nicolay (1932), la costruzione del mercato coperto in via Stallo (1932) e una larga serie di piccole villette.

Nella scelta forse fu convincente la presenza della ferrovia che - partendo dalla stazione dallo stile Liberty elegante e allegro - consente di raggiungere comodamente il centro città in una quindicina di minuti, oltre che essere fornita di un capiente magazzino merci. Forse non è estranea alla decisione dello spostamento (e del futuro brevetto) la frequentazione agli annuali Congressi nazionali dedicati alla saldatura autogena. Certamente sono rimasti colpiti dalle indicazioni qui formulate, come quella del 1935 dell'ing. Guido Guidi,

che ricorda come "La saldatura autogena, intesa nel senso più vasto della espressione, ha fatto in questi ultimi anni tali notevoli progressi, da costituire uno dei rami della tecnica industriale che maggiormente si sono sviluppati .

Le statistiche sempre crescenti del consumo di carburante, di ossigeno, di elettrodi, e la produzione sempre maggiore e più perfetta di macchinari per saldatura, dimostrano all'evidenza la costante evoluzione ed il continuo sviluppo di questo modernissimo mezzo di unione, in tutte le sue varie forme di applicazione e di procedura. Alle tradizionali applicazioni che da oltre un ventennio si sono andate, e si vanno perfezionando ed estendendo nella costruzione di macchine, nella carpenteria, nella costruzione dei ponti, nella fabbricazione di serbatoi, nell'automobilismo, nelle costruzioni navali, altri campi affini si aggiungono , ne quali la introduzione della saldatura ha fatto immediatamente risentire notevolissimi vantaggi".



foto a sinistra: Genova Pegli, via Vespucci. residenza Contessi  
a destra: Genova Pegli, Villa Doria Pallavicini.

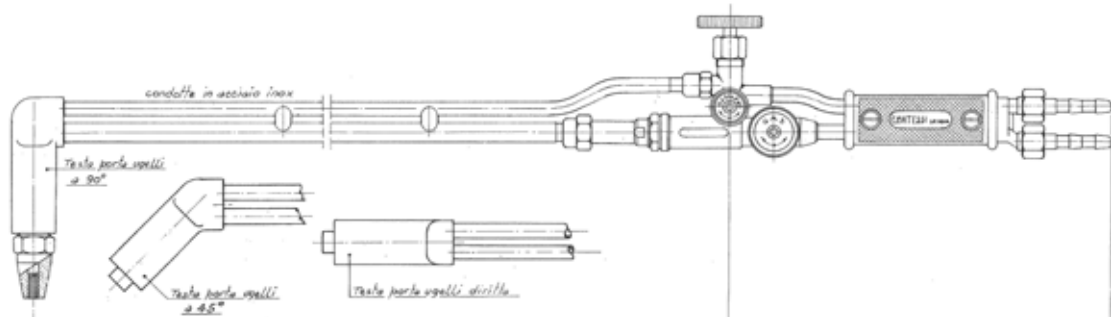
## La definizione ufficiale del cannello

Cannello per saldare: Apparecchio costituito da un beccuccio, montato in cima a un gruppo di miscelazione, la cui estremità è foggata a manico, al quale si fanno arrivare, con due distinte condutture flessibili, un gas combustibile a forte potere calorifico e un comburente che ravviva la combustione innalzando la temperatura della fiamma. Il gas combustibile può essere idrogeno, gas di città, acetilene; si è generalizzato anche l'uso di propano e metano. Il comburente è in genere ossigeno (si adopera aria soltanto quando è sufficiente una temperatura non troppo elevata, come per saldature dolci).

Secondo il combustibile usato, il cannello può assumere varie denominazioni: ossidrico, ossigas, ossipropanico, ossimetanico, ossiacetilenico.

Cannello per tagliare: Apparecchio simile al cannello ossiacetilenico usato per saldare ma fornito di due beccucci distinti adiacenti o concentrici, da cui escono due getti di gas comandati da un rubinetto, serve per tagliare il ferro, l'acciaio.

(Enciclopedia Treccani, 1934)



**APPARECCHIO PORTATILE per il Taglio Ossiacetilenico delle Lamiere**

**Mod. "CONTESSI - 60,,**

**ISTRUZIONI PER L'USO**

- 1° - Aprire le valvole delle bombolette (1) e (2).
- 2° - Aprire i rubinetti Acetilene (3) e Ossigeno (4) ed accendere il cannello.
- 3° - Portare la fiamma aderente alla superficie dell'oggetto da tagliare, tenendone l'ugello distante circa 3 mm.; appena si avverte la fusione del metallo, aprire il rubinetto dell'Ossigeno (5) e procedere nel taglio.
- 4° - Terminato il taglio chiudere i rubinetti e le valvole nell'ordine (5), (3), (4), (1), (2).

PIANA - GENOVA

in basso: targa ISTRUZIONI PER L'USO, "APPARECCHIO PORTATILE" Mod. "CONTESSI-60", realizzata dalla storica azienda Genovese PIANA

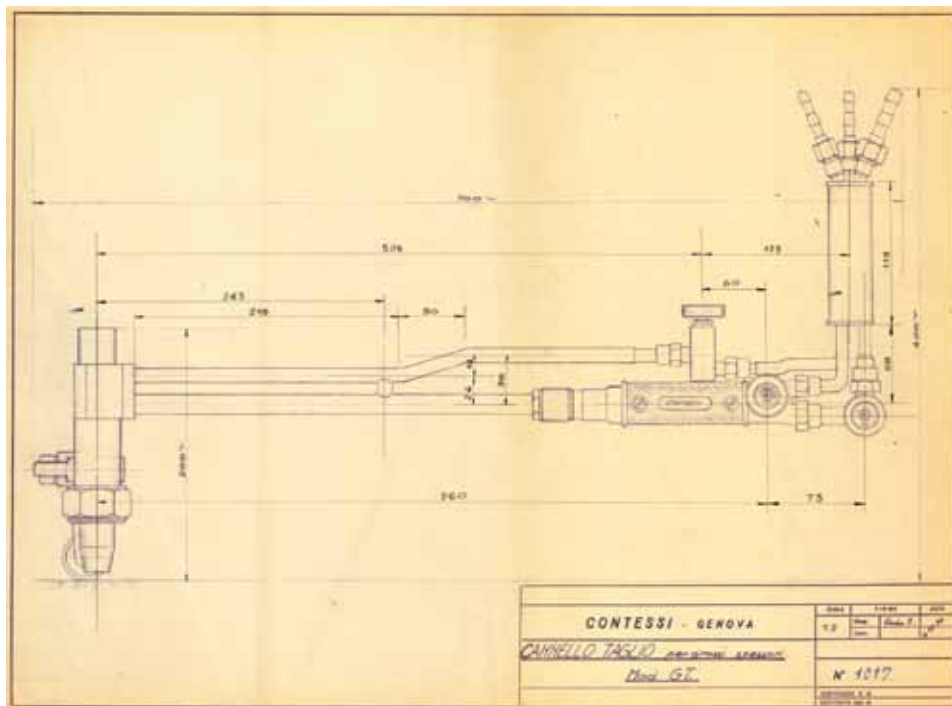
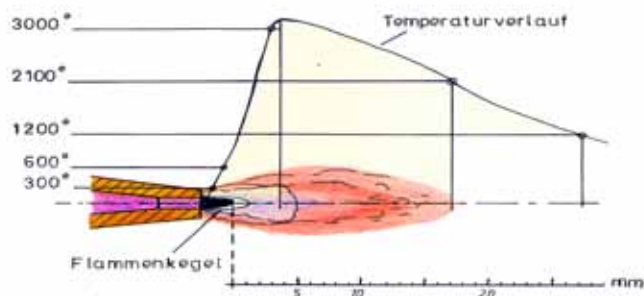
Il trasferimento è quindi reso necessario dalla volontà di iniziare la produzione in proprio di alcuni macchinari, contando sulla propria esperienza nella commercializzazione e, soprattutto riparazione e manutenzione di questi prodotti. Una certezza che deriva dalla brevettazione, a nome Giuseppe Contessi in data 21 dicembre 1935 e numero 337770, di un "Generatore perfezionato di gas acetilene".

Una scelta che determina nel breve volgere di pochi anni, il nuovo percorso della Contessi, nella produzione in proprio di alcuni macchinari e utensili, da affiancare alla commercializzazione di altri di marca tedesca. In fondo alcuni addetti sono già esperti mentre la saldatura autogena è ormai diffusa, l'acetilene necessario per alimentare i cannelli è prodotta "in casa" dall'apparecchiatura appena brevettata mentre l'ossigeno in bombole è facilmente acquistabile: la produzione può iniziare nella nuova officina di Pegli.

Così le guide commerciali della seconda metà degli anni Trenta del Novecento segnalano l'azienda inserita nel settore delle "Saldature autogene" (1937), con un ufficio di rappresentanza aperto a Milano in via Bligny e a Genova la possibilità di acquistare "impianti completi di saldatura autogena" (1939).

Fra l'altro il momento storico, con l'imposizione delle Sanzioni economiche all'Italia proprio a partire dal 1935, volute dalla Società delle Nazioni in risposta all'invasione dell'Etiopia, generano una situazione tutto sommato favorevole. Impedita l'importazione dei macchinari inglesi, resta aperto il solo canale te-

desco già noto ai Contessi, mentre si avvia il percorso dell'autarchia che intende privilegiare l'utilizzo di materie prime disponibili o fabbricate in Italia: il brevettato generatore perfezionato di gas acetilene era la soluzione.



in alto: studio tecnico della distribuzione termica nella fiamma ossiacetilenica  
in basso: disegno tecnico di un cannello per il taglio

## La Saldatura Autogena

Per saldatura autogena s'intende la unione di estremità di pezzi di metallo per mezzo di una fiamma di gas infiammabile e ossigeno. Come gas si può usare idrogeno, gas luce, benzina, acetilene, o affini. Le prime saldature autogene vennero fatte con idrogeno e ossigeno. Questo sistema è ancora in uso, ma solo presso materiale di poca resistenza e specialmente dove l'idrogeno si trova facilmente e a buon mercato. In tutti gli altri casi è preferita la saldatura con acetilene e ossigeno perchè il carburo è trovabile più facilmente che l'idrogeno e perchè la saldatura ossi-acetilenica è usata nel modo molto più vario, e salvo eccezioni, è poco costosa nell'esercizio. La saldatura con idrogeno si può praticare in lavorazioni di spessori fino a 10 m/m, mentre che con l'acetilene si può saldare oltre 30 m/m. Motivo ne è la grande differenza di temperatura della fiamma, ottenendosi con l'Idro-ossigeno fino a circa 1800° mentre con l'Acetilene oltre 3000°. Col gas luce e gas benzina non si ottengono buone saldature. Gli esperimenti che dapprima parevano essere utili non

hanno dato risultati soddisfacenti, quindi questi gas vengono soltanto eccezionalmente in questione per la saldatura. Anche la saldatura elettrica, che animata dai successi senza precedenti della saldatura autogena, ha trovato grande sviluppo, non ne raggiunge l'assoluta concorrenza, perchè i campi sono troppo differenti. La saldatura elettrica trova uso specialmente per le lavorazioni in serie, dove grandi quantità di uguali pezzi vengono saldati con la fiamma ad arco, perciò si risparmia in confronto della saldatura ossi-acetilenica in modo rilevante di mano d'opera. In caso contrario la saldatura ossi-acetilenica è sempre molto preferibile, sia in virtù della maggior durata delle saldature, come per il prezzo più modesto dell'impianto, l'uso più semplice e minore spesa di manutenzione, perchè il costo della energia elettrica è di solito più alto di quello dell'acetilene e ossigeno presso lo stesso lavoro.

(Catalogo aziendale, 1935)

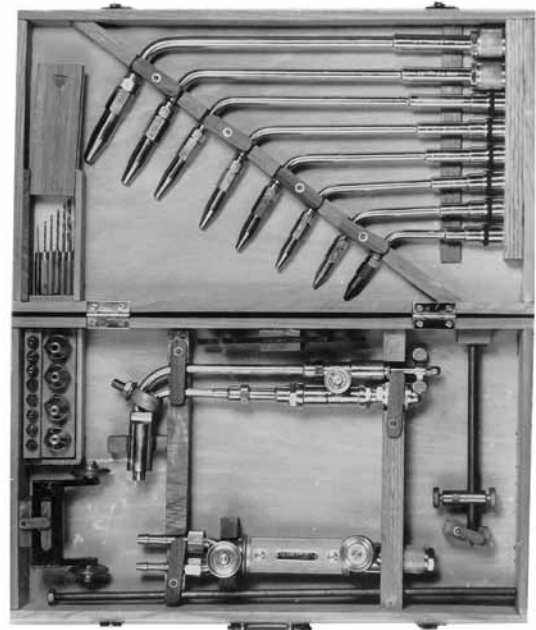


foto in basso: cassette "EHK" e "EH" kit portatili per la saldatura di precisione, complete di punte con diverso diametro  
Nelle pagine a seguire: Catalogo Contessi del 1976



Centrali per distribuzione gas



Carrelli per bombole e generatori



Impianti saldatura e taglio portatili



Semovente a carrello



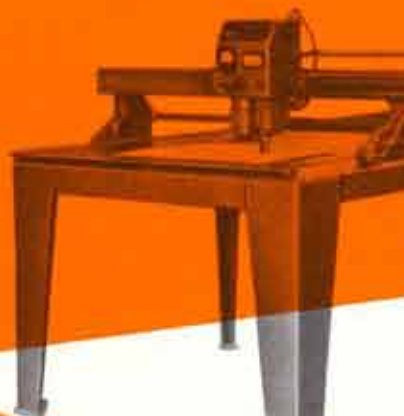
## MACCHINE TAGLIA



A RICHIESTA  
LISTINI  
DETTAGLIATI



Verticale articolato



**CONTESSI** Direzione: Genova - V  
Stabilimento: Genova



Per tagliare tubi

## MACCHINE AUTOMATICHE

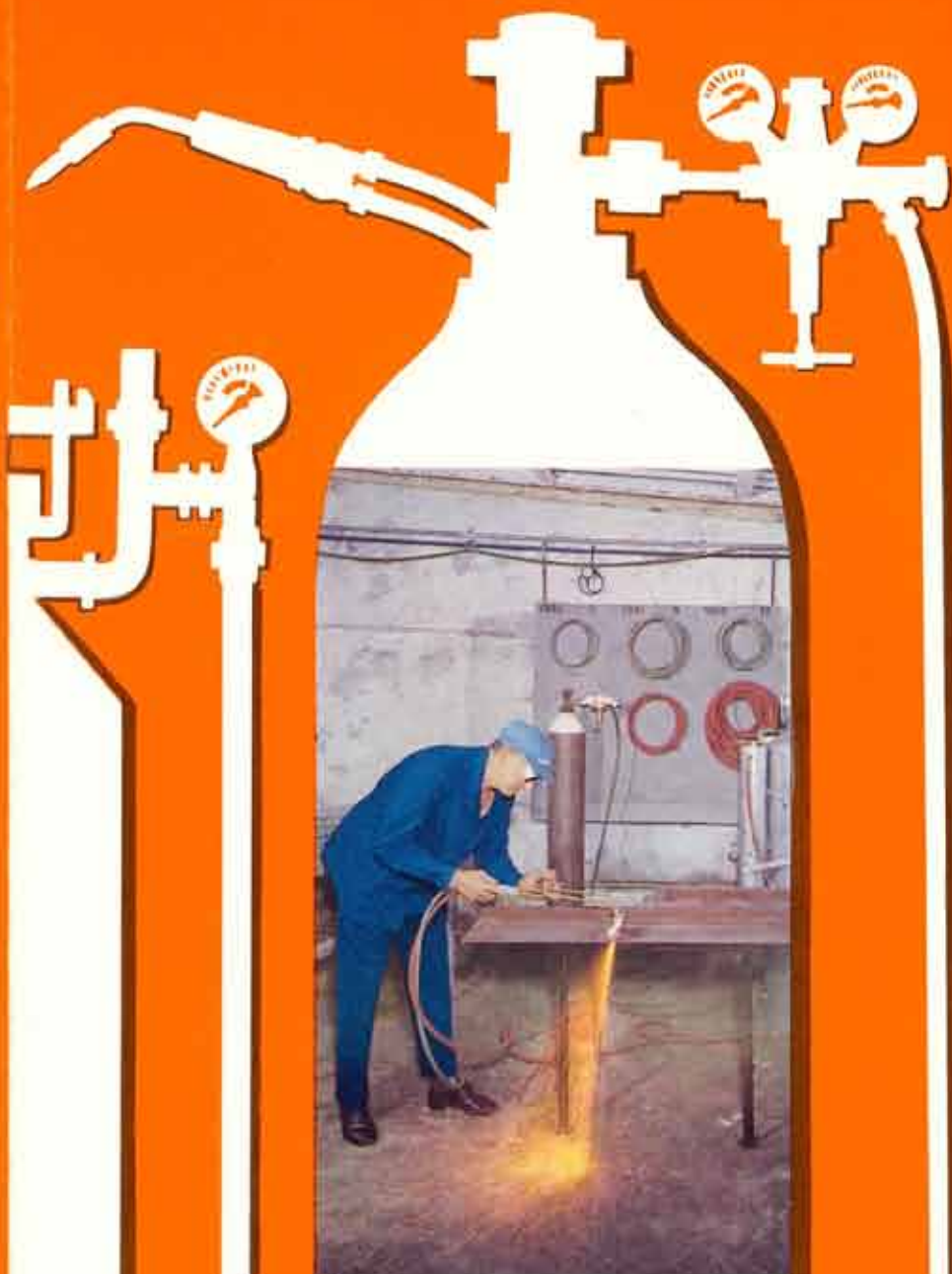


con braccio  
o

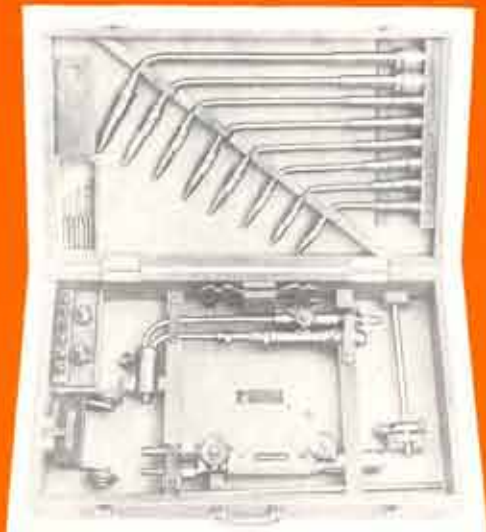
SI FORNISCONO  
CANNELLI  
DA TAGLIO  
DI RICAMBIO  
PER MACCHINE  
DI QUALSIASI  
COSTRUZIONE



Universale con tavolo



# CONTESSI



# CONTESSI

di ALDO e GIUSEPPE CONTESSI

**APPARECCHI PER SALDATURA  
E TAGLIO DEI METALLI**

Direzione: **GENOVA**

Viale Brigata Bisagno, 6 - Tel. 586.022 - 55.052

Stabilimento: **GENOVA - SESTRI**

Via G. Arrivabene, 38 - Tel. 471.578

Casella postale 1714



**Cannello combinato per saldatura e taglio - Mod. EH** di costruzione massiccia per impiego incondizionato nei lavori più esigenti in cui si richiede rendimento, economia e durata. A richiesta si fornisce con le impugnature Modello EH/51 - EH/52 aventi rispettivamente le valvole nella parte anteriore o posteriore della mano.



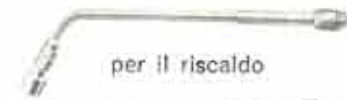
A tutte si adattano dispositivi e lance di forme e dimensioni anche speciali, a richiesta, quali ad esempio:



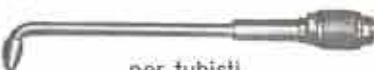
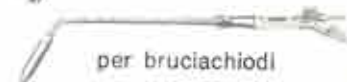
per il taglio



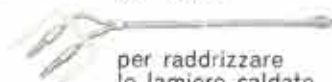
per il riscaldamento



per bruciachiodi



per tubisti



per raddrizzare  
le lamiere saldate



per riscaldamento  
rapido  
dei tubi



per saldare a stagno

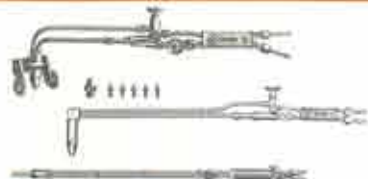


per bruciare vernici  
e staccare la calamina



**Cannello combinato per saldatura e taglio Mod. EHK** - attrezzo leggero e maneggevole, preferito nei lavori delicati di artigianato, nelle produzioni di serie,

carrozzerie, riscaldamento ecc. Permette l'adattamento di lance speciali come il Mod. EH.



**Cannelli per taglio** - per tutti gli spessori e usi, funzionamento con gas acetilene, propano, metano od altri; di precisione per officine. Robusti ed economici per demolitori, di facile manutenzione.



**Cannello per saldare piombo e spessori sottilissimi**



Cannello per calde



Cannello per taglio subacqueo

**Cannello per saldatura materie plastiche** ad aria riscaldata elettrico con elettroventilatore, Mod. ZKS



elettrico con aria del compressore;  
Mod. ZVE



a gas con aria del compressore, Mod. V



**Saldatori a gas: BUNSEN ecc.**



**Economizzatore di gas**



**Accenditore a pietra focaia**



**Valvole di sicurezza contro i ritorni di fiamma**



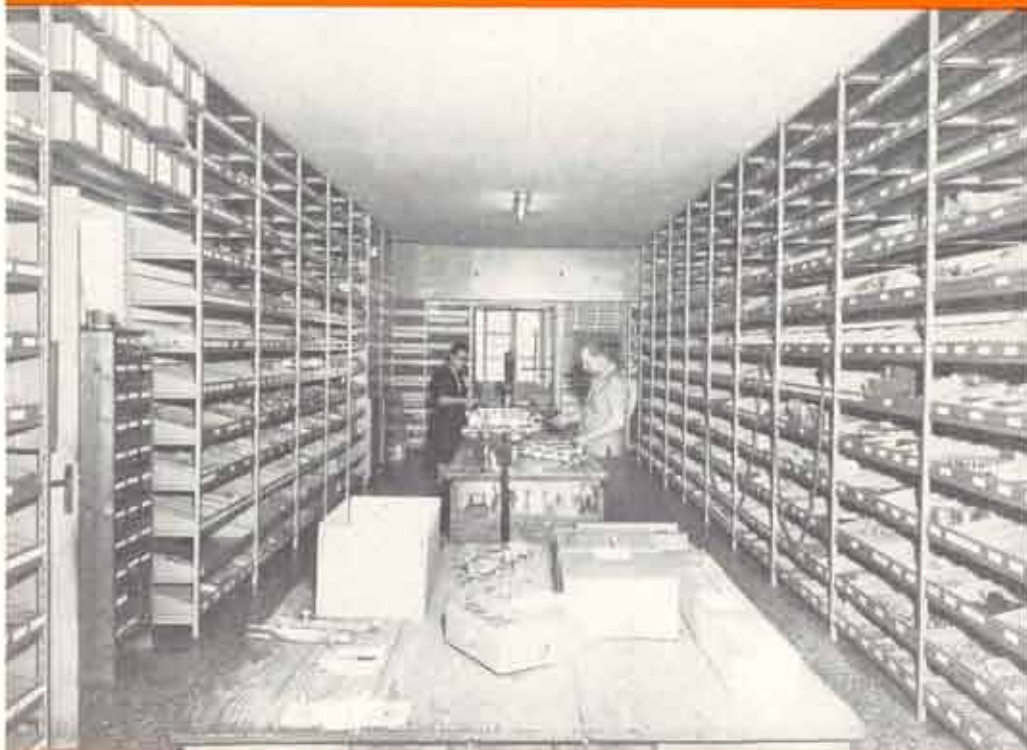
**Manichette, metalli d'apporto, occhiali, manometri, giunti, collarini, serratubi, raccordi, chiavi di servizio, ecc.**



**Riduttori di pressione per ossigeno, acetilene, propano, aria, azoto, idrogeno, ecc.**



**Generatori di gas acetilene**



SENZA ALCUNA SPESA NÈ IMPEGNO DA PARTE VOSTRA I NOSTRI TECNICI SONO A VOSTRA DISPOSIZIONE PER AIUTARVI A RISOLVERE QUALSIASI PROBLEMA DI SALDATURA E TAGLIO DEI METALLI. - INTERPELLATECI E CHIEDETECI I LISTINI PARTICOLAREGGIATI DEI NOSTRI PRODOTTI. - IL NOSTRO VASTO ASSORTIMENTO VI DARÀ MODO DI SCEGLIERE L'ATTEZZO PIÙ ADATTO PER LE VOSTRE LAVORAZIONI. - I PEZZI DI RICAMBIO SONO SEMPRE PRONTI. - SERVITEVI DEL NOSTRO REPARTO RIPARAZIONI, CON MODICA SPESA AVRETE SEMPRE LE ATTEZZATURE IN ORDINE E VI DURERANNO ANCHE DIECINE DI ANNI!...

# Saldatura e taglio?

Si, ma soltanto con  
le sperimentate  
attrezzature  
autogene  
originali  
"CONTESSI,,



**G. & A. CONTESSI - GENOVA - SESTRI**

VIA G. ARRIVABENE N. 36 - TELEFONO N. 40-578

FABBRICA DI APPARECCHI E ATTREZZI PER LA SALDATURA AUTOGENA E TAGLIO OSSIGETILENICI

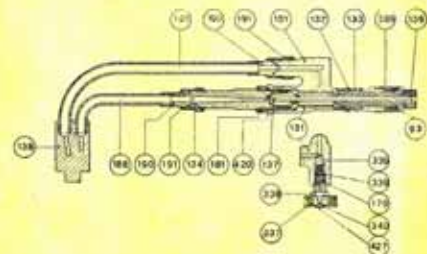
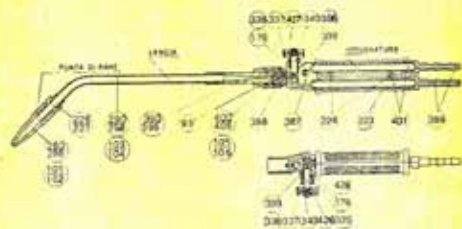
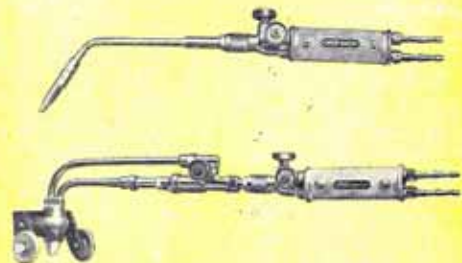


Fig. 11



Fig. 22

## Cannello "Contessi", Mod. EH combinato per saldare e tagliare

Il Cannello « Contessi » Mod. EH (fig. 11) pur godendo dei requisiti del Mod. I è particolarmente raccomandato per le lavorazioni di materiali di sottile spessore in virtù del suo peso leggero (circa il 45 % in meno dei Cannelli normali).

La mano stessa che sostiene il Cannello regola i rubinetti del gas e dell'ossigeno anche nel corso del lavoro mantenendo senza interruzioni una costante fiamma neutra e restano pertanto assicurati il più alto conseguibile rendimento e perfette solide saldature.

Il Cannello Mod. EHK viene fornito separatamente provvisto di un determinato quantitativo di Lance per saldare spessori da mm. 0,1 a 30 o tagliare spessori da mm. 3 a 100 secondo le esigenze del Cliente, ed eventualmente con relativa cassetta di custodia.

## Cannello "Contessi", Mod. EH per saldare piombo e spessori sottilissimi:

Per saldare il piombo e leghe leggere indispensabile un sollecito e adatto trattamento di calore che si può ottenere nel migliore dei modi col Cannello « Contessi » Mod. EHP (fig. 22).

La sua fiamma morbida e appuntita particolarmente adatta per la costruzione e riparazione di piccoli pezzi. Questo Cannello si fornisce anche col corredo di 6 Lance o possa pure servire per l'esecuzione di saldature su spessori fino a mm. 4 di altri met-

## Cannello "Contessi", Mod. EH combinato per saldare e tagliare:

Il Cannello « Contessi » Mod. EH (fig. 2) per saldare e tagliare, si distingue particolarmente per il suo peso bilanciato e la manopola ovale che non stancano affatto il braccio dell'operatore. Questo Cannello lavora economicamente impiegando il gas acetilene sia ad alta che a bassa pressione, mantenendo fiamma costante, razionalmente alimentata anche nelle lavorazioni più esigenti.

E' costituito di pezzi intercambiabili e facilmente accessibili per la manutenzione.

Filettature e guernizioni hanno buona tenuta: le camere di miscela sono provviste di un brevettato anello elastico il quale al momento dell'avvitamento del raccordo va a comprimersi contro le pareti della impugnatura e assicura la tenuta dell'acetilene, e sono munite di sicurezza contro il ritorno di fiamma.

Le valvole sono facilmente regolabili.

L'equipaggiamento completo (fig. 2) consiste di:

- 1 Impugnatura Universale Mod. EH
- 8 Lance per saldare spessori da mm. 0,5 a 30
- 1 Dispositivo per tagliare corredato di Ugelli per spessori da mm. 3 a 300 e carrello di guida
- 1 Compasso per tagli circolari
- 1 Serie di sturatori per lance a saldare
- 1 Chiave di servizio

disposti in robusta cassetta in legno con maniglia.

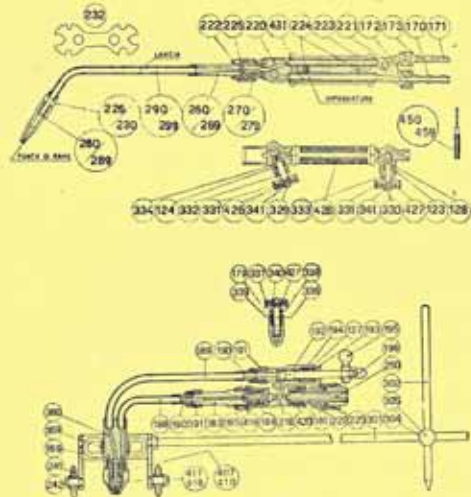
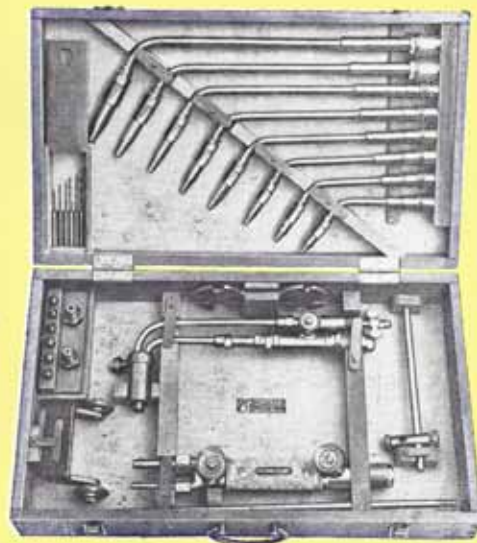
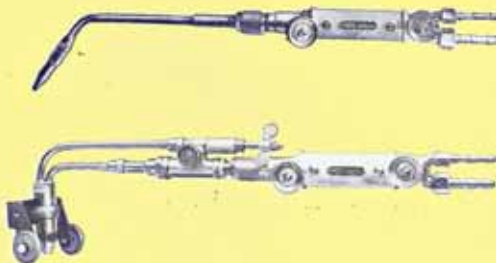


Fig. 2

## Famiglia e impresa

Le iniziali vicende della seconda generazione, rappresentata dai due fratelli Aldo e Giuseppe che abbiamo seguito sin qui mentre continuano l'attività paterna specializzandola prima e inserendola poi nel mondo della produzione dal 1936, permettono di porre una precisa domanda.

Da dove traggono questa capacità commerciale, questo spirito di intraprendenza mercantile, questa pionieristica abilità nel muoversi su sempre nuovi mercati giungendo alla produzione in proprio?

Se non ci si vuole affidare a un misterioso e imponderabile "genius loci familiare", forse conviene cercare motivi più sostanziosi e argomenti più dettagliati. Ad iniziare dalla felice, ricercata coniugazione di più fattori, che possiamo sintetizzare nella conoscenza della lingua tedesca, l'utilizzo di moderne attrezzature come il telegrafo, una precisa organizzazione del lavoro, senza dimenticare le ascendenze familiari nel medesimo settore, i viaggi e gli sguardi a realtà consimili e alle pubblicazioni scientifiche, testimoniano di quello che la storiografia contemporanea ha inteso recentemente definire "il commerciante di Genova: un uomo di cultura".

Studi, esperienze, applicazioni che si distendono nella viva realtà economica di una città come *Genova, uno dei maggiori centri economico-produttivi d'Italia, un polo che già fra Otto e Novecento vanta una lunga tradizione in numerosi settori industriali.*

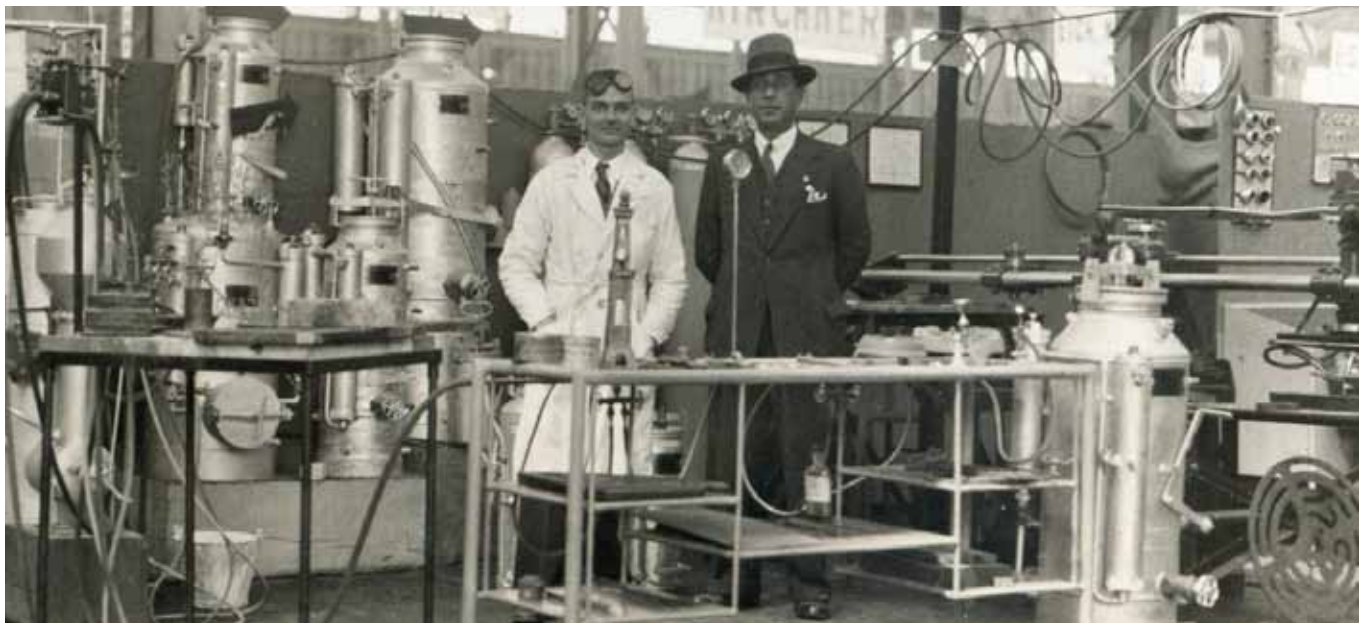
Senza tirare in ballo i record storici legati alla prima monetazione in metallo, l'essere stata ricchissima Repubblica marinara, certamente l'attività aziendale si pone al servizio sin dalla sua nascita delle profonde trasformazioni economiche suscitate dalla prima rivoluzione industriale, generante una vera e propria frattura per polarizzazione, tra la grande impresa cantieristica e metallurgica e la piccola e media impresa locale, che ha dato origine a due distinti circuiti economici in grado, però, di alimentare un indotto significativo.

I due fratelli Contessi interpretano, inoltre, con esattezza il percorso seguito dall'economia urbana, che passa da un artigianato specializzato nelle lavorazioni, al quale erano sufficienti gli spazi ridotti della città vecchia, a un'economia industriale, che aveva invece bisogno di più ampie aree per la localizzazione degli impianti e per ospitare la manodopera, proiettando le strutture produttive come la Contessi verso il Ponente cittadino.

Qui, per la vicinanza del porto che riforniva le industrie di materie prime, e per la presenza di aree pianeggianti che rappresentano anche la via più breve e agevole verso il retroterra padano (raggiunto con la "camionale Genova - Valle del Po" nel 1935), si trovavano riunite le condizioni migliori per soddisfare le esigenze dettate dal nuovo profilo assunto dall'impresa.

Ma più che la grande industria, i prodotti della Contessi trovano accoglienza nel reticolo di piccole e piccolissime aziende alle prese con le lavorazioni del ferro, dell'acciaio e dei non ferrosi. L'impresa fa parte quindi di un largo distretto al quale rendere disponibile la propria specializzazione operatività, ben presto allargata all'intera area dell'Italia settentrionale, che al giro di boa drammatico che si colloca fra la fine degli anni Venti e l'inizio degli anni Trenta del Novecento - con la crisi violenta del Ventinove e le sue micidiali ricadute - supera le difficoltà grazie all'intraprendenza dei due fratelli.

Lo fa commercializzando e producendo attrezzature di qualità, sperimentando in proprio innovazioni di prodotto, crescita dimensionale e sviluppo organizzativo, introiettando una severa organizzazione di tipo moderno sorretta da acquisizione di competenze tecniche ed estensione delle reti commerciali. Ed è con queste caratteristiche che la Contessi viene travolta dal turbinio del secondo conflitto mondiale.



nelle foto: Milano, Fiera Campionaira anni '50 e '60

## Dalla guerra alla ripresa

Durante la seconda guerra mondiale, per via della sua centralità economica e strategica, Genova è duramente bombardata dagli alleati, incursioni che si intensificano dopo l'armistizio del settembre 1943. In città sono distrutti oltre 11.000 edifici, mentre l'occupazione tedesca – che significa conversione della produzione a fini bellici e requisizioni di materiali e macchinari – dura sino all'insurrezione del 24 aprile 1945. In quelle difficili stagioni la ditta A. e G. Contessi conosce viceversa – per via delle commesse militari – una nuova espansione. Se da un lato dichiara nell'agosto del 1941 di sospendere l'attività di commercio in "articoli tecnici e lubrificanti", quello stesso anno procede all'acquisto di un nuovo edificio industriale in via Arrivabene, a Sestri Ponente, poco sopra la sponda destra del rio Chiaravagna e alle spalle dei cantieri navali, in un'area che stava già vedendo la trasformazione da comparto agricolo a industriale e residenziale. Il fabbricato si sviluppa su tre piani, ed è caratterizzato da alcune linee razionaliste per una superficie totale originariamente di 1100 mq.

L'articolazione interna vede l'officina posta a piano terra e divisa nei reparti torneria, carpenteria e falegnameria, i magazzini siti al primo piano, gli uffici,

commerciale e tecnico, al secondo. In realtà già nell'anno 1942 la ditta risulta avere i propri uffici siti in via Fieschi n. 8-10, mantenendo l'opificio in via Arrivabene dove si è ufficialmente trasferita solo dal 30 settembre di quell'anno.



foto in alto: Genova, taglio di un rullo di laminazione nelle Acciaierie di Cornigliano  
nelle foto in basso: Genova, 11 Giugno 1940. bombardamento inglese sulla città



foto in alto: saldatura autogena  
foto in basso: Genova Valpolcevera, ossitaglio rottame

### Il cannello vero ferro del mestiere

Il cannello, che è il vero ferro del mestiere del saldatore, va scelto con molto criterio e sempre appropriato al genere di lavoro da eseguire. Esistono svariatissimi esemplari di cannelli, ciascuno dei quali si differenzia dagli altri solo per qualche dettaglio costruttivo, ma praticamente sono tutti basati sullo stesso principio. Consistono in un manico al quale arrivano due tubi, dell'ossigeno e dell'acetilene, con i rispettivi rubinetti di regolazione. Troviamo poi un dispositivo iniettore formato da una camera convergente-divergente nella quale i due gas si mescolano nella proporzione voluta per arrivare al becco ricurvo sul quale si innestano a volontà le varie punte o bocchelli od ugelli.

Esistono numerosi tipi di cannelli: per saldare, per saldare e tagliare, per saldare spessori sottili, per saldare piombo e leghe leggere, cannelli per calde, cannelli brucia chiodi per lo sbalzamento rapido dei chiodi delle lamiere senza intaccarle con la fiamma, cannelli da taglio ad ugelli concentrici, ad ugelli separati per saldatura e taglio subacquei ecc.

(G. Stropani, La saldatura autogena, Torino 1942)



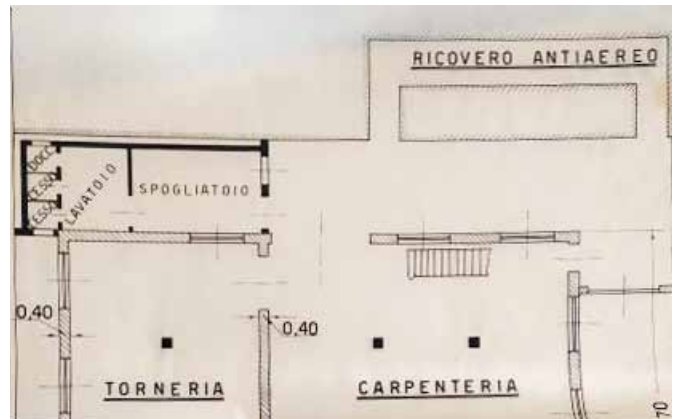
Le crescenti difficoltà imposte dalla guerra costringono evidentemente a una produzione saltuaria per il moltiplicarsi dei problemi di fornitura e trasporti, *oltre che per i continui segnali di allarme che costringono a interrompere il lavoro e far riparare il personale nel ricovero antiaereo. (vedi foto pianta edificio).* Prosegue in parte la rivendita di attrezzi e si sviluppa l'attività di riparazione. Frattanto, nell'aprile del 1943 da Giuseppe Contessi nasce Fabio, che dopo gli studi in Svizzera entrerà a far parte dell'impresa già nel 1966. *Nella foto: in alto da sinistra a destra Giuseppe e Aldo Contessi, Angela Rota (moglie di Giuseppe), Celestina Ficara (moglie di Aldo). Fabio e Marta Contessi (figli di Giuseppe e Angela).*

Al termine del secondo conflitto mondiale la ripresa è immediata: le attività di ripristino della cantieristica, il recupero di residuati bellici e l'avvio di nuovi opifici richiedono l'utilizzo di attrezzature adeguate al taglio di lamiera. Così il 21 dicembre 1945 la Contessi è da tempo già al lavoro, trasformando la propria ragione sociale in G & A. Contessi Soc. in nome coll.

*La Ditta ha nuova sede legale in Viale Brigata Bisagno 56 R (vedi timbro nella pagina a fianco), nel centro a Genova, tra lo sbocco del porto di Levante e la stazione ferroviaria di Brignole, dove è collocato anche il reparto vendite, mentre l'officina che si va sviluppando ulteriormente rimane sempre in via Arrivabene, a Sestri.* È tempo di nuovi investimenti, anche nelle risorse umane. Tecnici e collaboratori, con i quali stringere legami di amicizia in queste stagioni di lenta crescita seguite alla cessazione delle ostilità. Comunione di intenti che nel tempo divengono voci diverse, ricordi ora sbiaditi ora nitidissimi a distanza di decenni, testimonianze diverse eppure convergenti in tanti punti, legati alla biografia personale dei fratelli Giuseppe e Aldo, coordinate essenziali per inquadrare appieno le vite di questi imprenditori. Per le tante implicazioni umane, tecniche e professionali che rendono la storia della Contessi ricca, per certi aspetti sorprendente, comunque unica.



nella foto: Milano, stand nell Fiera Campionaria 1958



in alto: progetto della pianta della sede in Via Arrivabene 36 con "ricovero antiaereo"  
sotto: foto di famiglia, Pasqua in Svizzera anni '50

## Ingegno e brevetti

Nel breve volgere di alcuni anni la ditta procede al perfezionamento degli strumenti per la saldatura autogena, ampliando la gamma dei tipi di cannello, con particolare attenzione al lavoro subacqueo, nel quale si sperimentano, a fianco dell'acetilene, il gas propano liquido (GPL) e il metano. Il processo produttivo viene ristrutturato: il primo impegno diviene la creazione di disponibilità immediate di tutti i pezzi di ricambio per la clientela.

Le commesse arrivano numerose e, in questa fase, si concentrano sulla demolizione e l'ossitaglio necessari per liberare i fondali dei porti dai grovigli di relitti di guerra. Alcune fonti testimoniano che i cannelli subacquei Contessi contribuirono a liberare i porti non solo in Italia, ma anche in Normandia. Ancora, si procede alla creazione e commercializzazione di strumenti di supporto all'attività siderurgica.

Nuovo partner per l'importazione di macchinari da taglio da affiancare a quelli autoprodotti è la tedesca Zinser GmbH, fondata nel 1898, mentre nuovo slancio è dato dalla rinnovata iscrizione alla locale Camera di Commercio il 26 febbraio 1953 (e relativo capitale sociale di 600.000 lire): rinnovata pure la dizione dell'oggetto sociale: "Fabbricazione e commercio di apparecchi per l'impiego di elementi sottopressione e particolarmente per saldatura autogena ed elettrica e taglio metalli, nonché importazione, esportazione, rappresentanza e commercio di apparecchi similari e prodotti inerenti".

Bastano pochi anni per giungere alla brevettazione (Brevetto n. 567444 del 15 gennaio 1957) di un "Dispositivo di sicurezza con valvola comandata da una membrana per impedire i ritorni di fiamma negli impianti di saldatura autogena", ribattezzato "Valvola di sicurezza Cometa", in realtà già progettato nel luglio dell'anno precedente.

Grazie al nuovo ritrovato industriale, la Contessi avvia la promozione di una particolare attrezzatura, ovvero un "Equipaggiamento trasportabile a spalla e a mano

per il taglio ossiacetilenico e la saldatura" battezzato col semplice nome di "Equipaggiamento Contessi" (vedi foto pg. 36), dotato di bombole appositamente in alluminio per essere pratiche e leggere. Maneggevolezza e sicurezza orientano la promozione aziendale verso servizi di pronto soccorso in caso di incidenti edilizi, ferroviari e stradali, "per il salvataggio di persone rimaste imprigionate fra il groviglio di lamiere, profilati, barre di ferro e rottami contorti", e quale attrezzatura utile a "Corpi armati come Vigili del Fuoco, Genio Militare, Aeronautica, marina, per la dotazione di carri attrezzi, lavori nelle miniere".



evoluzione del logo Contessi

*Per l'Industria e l'artigianato*

## CANNELLO MOD. "EHR,"



il nuovo piccolo cannello ossiacetilenico a lance intercambiabili, combinato per saldatura, taglio e riscaldamento.

- È costruito in ottone stampato;
- Funziona con acetilene sia a bassa che ad alta pressione, prodotto da generatori oppure compresso in bombole;
- Consente la massima maneggevolezza e quindi le migliori possibilità e continuità di lavoro in conseguenza del suo peso leggero;
- L'impugnatura, di forma ovale, non stanca la mano dell'operatore;
- Prezzo veramente economico.

Il normale equipaggiamento di questo cannello è costituito dai seguenti particolari:

- 1 Impugnatura "UNIVERSALE", Mod. EHR;
- 4 lance per saldare dal n° 1 al n° 4, con sezioni da mm. 0,5 a mm. 14;
- 1 Dischetto per tagliare, corredato di serie di ugelli per vari spessori (da 0 a mm. 100);
- 1 Cannello guida ad uso speciale, con sostegno;
- 1 Compressore per tagli circolari;
- 1 Chiave di servizio.

Tali particolari vengono venduti tutti accoppiati questo gruppo in un'apposita cassetta di custodia in legno, con maniglia.



in alto: pagina di un prodotto del catalogo  
in basso: saldatore all'opera

## Tradizione e valori

La Peregrinatio Mariae negli anni che seguirono la fine del Secondo conflitto mondiale, in Italia fu un evento di massa religioso ed ecclesiale, non soltanto esteriore ma anche a livello di coscienze e di pratica sacramentale. La devozione mariana è la più diffusa negli strati popolari: la processione che accompagna la statua raffigurante la Madonna apparsa a Fatima (con la caratteristica testa coronata) entra nelle piazze, nelle chiese ma pure nelle fabbriche e negli opifici, divenendo un'opportunità pastorale eccezionale.

Anche a Sestri la processione - partendo dal Santuario dedicato alla Madonna della Misericordia - si svolse fra l'11 e il 13 gennaio 1949 percorrendo le vie della località, facendo sosta nelle varie chiese e pure presso la sede della Contessi. La statua della Vergine della Guardia entra in fabbrica, nel rispetto della tradizione che vuole il pellegrinaggio preceduto da un gran crocifisso portato da un uomo, seguito da una fila di fedeli e dal carro della Madonna tirato a braccia da giovani.

Una presenza fortemente voluta dalla proprietà come voto per la fine della guerra e per riappacificare un tessuto sociale dilaniato da asprezze politiche, nel nome della dignità del lavoro. Una tradizione che a Genova dura ancora oggi.



Oggi presso il *Museo storico più alto d'Europa della funivia del Cervino, che da Cervinia sale a Plateau Rosa (vedi foto)* è esposto anche un esemplare di questa attrezzatura della Contessi, utilizzata per le manutenzioni. La Marina Militare procede immediatamente ad un primo acquisto di 100 esemplari "a zainetto".

Ancora: la commercializzazione delle attrezzature tedesche e quelle prodotte a Genova, la partecipazione ad alcune Fiere importanti, come la Campionaria di Milano (dal 1953 un paio di anni dopo l'apertura del palazzo della Meccanica milanese) o la Fiera internazionale di Essen, SCHWEISSEN & SCHNEIDEN (sin dal 1957) consentono alla ditta di allargare notevolmente il proprio raggio di azione. L'elenco della clientela è sempre più vasto: dall'Ansaldo alla Montecatini, la Fiat, l'Ilva, la Pignone di Firenze, la Magona d'Italia di Piombino, la Michelin Italia, la Riv di Villar Perosa, le Acciaierie Cogne, le Acciaierie Falk di Sesto San Giovanni ecc. Contessi fornirà, dagli anni Sessanta, alla SIAC di Genova - Società Italiana Acciaierie di Cornigliano - proprie lance, valvole, tubi e raccordi.

Da questo momento Contessi diventa un nome conosciuto in tutto il mondo per la fornitura di queste attrezzature, grazie anche alla sua attività promozionale svolta partecipando a fiere e congressi internazionali del settore. Già agli inizi degli anni Sessanta la ditta risulta comparire fra l'altro nell' "Universal Register of European Export" e quindi nell' "ABC Europ Production".

La modernizzazione delle attrezzature proposte alla clientela vede ora nuovi modelli offerti nella concentrazione della strumentazione di base e nell'allargamento degli accessori secondo necessità di impieghi diversificati. Una modularità che premia le vendite, accanto ad un magazzino sempre più vasto in grado di garantire pronte consegne.

Il cannello combinato per saldatura e taglio modello EH con una decina di tipologie di lance di forma e dimensioni speciali; un altro modello EHK più maneggevole per lavori artigianali alimentabili con gas acetilene, propano e metano, per saldatura del piombo

e di leghe leggere così come per taglio subacqueo, il cannello "bruciachiodi" per i cantieri di riparazione navali e ferroviari, e la novità del modello ZKS per la saldatura di materie plastiche ad aria riscaldata con elettroventilatore, mentre non mancano il vero e proprio evergreen dello zainetto portatile per saldature e taglio e i cannelli da taglio (modelli RL, KL, GT e PL1) di precedente concezione, i cannelli aeroacetileno (modelli H, L, O e V), i riduttori di pressione per ossigeno e altri gas (modelli 43, 41, 40 e 39) e i generatori di gas acetilene in svariati modelli e accessori; per questi ultimi viene realizzato un vero e proprio manuale di installazione ed utilizzo, nel segno di una capacità di consulenza e assistenza tecnica già ampiamente ricercata.

### EQUIPAGGIAMENTO TRASPORTABILE A SPALLA ED A MANO per il taglio ossiacetilenico e la saldatura

L'equipaggiamento «CONTESSI», costituito da bombole in alluminio per essere facilmente trasportato a spalla ed a mano, è particolarmente adatto per interventi difficili ed urgenti là dove si debbano tagliare all'ossigeno pezzi di ferro e lamiera anche di grosso spessore onde aprire un varco e consentire le operazioni del caso.

Purtroppo le cronache, anche recenti, hanno registrato numerose catastrofi ed incidenti - ferroviari, aerei, automobilistici, edili, ecc. - nei quali si è reso necessario ricorrere all'impiego della fiamma ossiacetilenica per il salvataggio di persone rimaste imprigionate tra il groviglio di lamiere, tralicci, barre di ferro e sistemi contorti.

Oltre a ciò, l'equipaggiamento trasportabile «CONTESSI» serve anche per lavori di taglio in posti scomodi, ove non sia possibile l'impiego delle normali attrezzature d'officina per le difficoltà di trasporto che esse presentano in conseguenza del loro peso e volume. Serve pure per la saldatura autogena portandosi comodamente degli appositi cannelli.

È pertanto raccomandabile in specialmodo:

- per servizi di pronto soccorso gestiti da Enti o da privati;
- per Corpi Armati come Vigili del Fuoco, Genio Militare, Aeronautica, Marina.

- per la dotazione di carri attrezzati;
- per lavori nelle miniere;
- per qualsiasi genere di lavoro di carpenteria metallica da eseguire su scale od altra posizione scomoda;
- per dotazione a bordo delle navi.

Le bombole in alluminio sono provate e collaudate e l'A. N. C. C. ne rilascia regolare certificato per l'uso.



---



**CONTESSI**  
GENOVA

DIREZIONE:  
GENOVA - Viale Brigata Biaggio, 56 rosso - Casella Postale 1774  
Telefono: 586.022 - 58.053

STABILIMENTO:  
GENOVA - SESTRI - Via S. Annibale, 38 - Telefono: 40.578

nell'immagine: locandina pubblicitaria per nuovo sistema "spallabile"



foto a sinistra: operaio equipaggiato con sistema "spallabile" per taglio e saldatura  
le foto a destra: Cervinia, 2010. Museo storico più alto d'Europa

## La nuova generazione

L'ingresso delle nuove generazioni si registra nel breve volgere di pochi anni. Giuseppe compie, nei confronti del figlio Fabio una scelta radicale e decisiva: lo incoraggia ad affrontare con le proprie forze una formazione di stampo internazionale. Lo spinge nel mare aperto delle scelte individuali, del rischio delle decisioni, della prova dell'autonomia. Un mare dove Fabio si orienta rapidamente.

Continuità aziendale e passaggio generazionale sono fasi cruciali nella vita dell'impresa. Per la Contessi è un'importante opportunità di evoluzione e rinnovamento e di crescita entro un contesto laborioso e vitale, che si interseca con la vita economica nazionale e oltre, con la vita dell'imprenditore e della sua famiglia. Fabio Contessi diviene quindi la nuova guida e, come vedremo, gli studi nella svizzera tedesca (presso il Lyceum Alpinum di Zuoz, una scuola nota per il suo carattere internazionale, che frequenterà anche il figlio Luigi) e la sua dedizione alle relazioni europee grazie alla sua preparazione linguistica, lo porteranno a ricoprire incarichi di rappresentanza e direttivi in organismi nazionali ed internazionali, oltre che imprimere nuove direzioni all'impresa familiare.

Nell'aprile del 1970 si segnala così la nuova articolazione societaria: accanto ai due fondatori Aldo (scomparso nel 1972) e Giuseppe (che scompare nel 1987), fanno il loro ingresso i due figli di Giuseppe, Fabio e Marta Contessi. La nuova ragione sociale è trasformata in "Contessi, di Giuseppe e Fabio Contessi & C. SNC" il capitale sociale viene portata a 9 milioni di lire, per il 73% nelle mani del giovane Fabio, le sedi - legale, amministrativa e produttiva - unificate in via Arrivabene. Lo scopo sociale diviene "Fabbricazione, riparazione e commercio all'ingrosso e al dettaglio di apparecchi per la saldatura ed il taglio dei metalli".

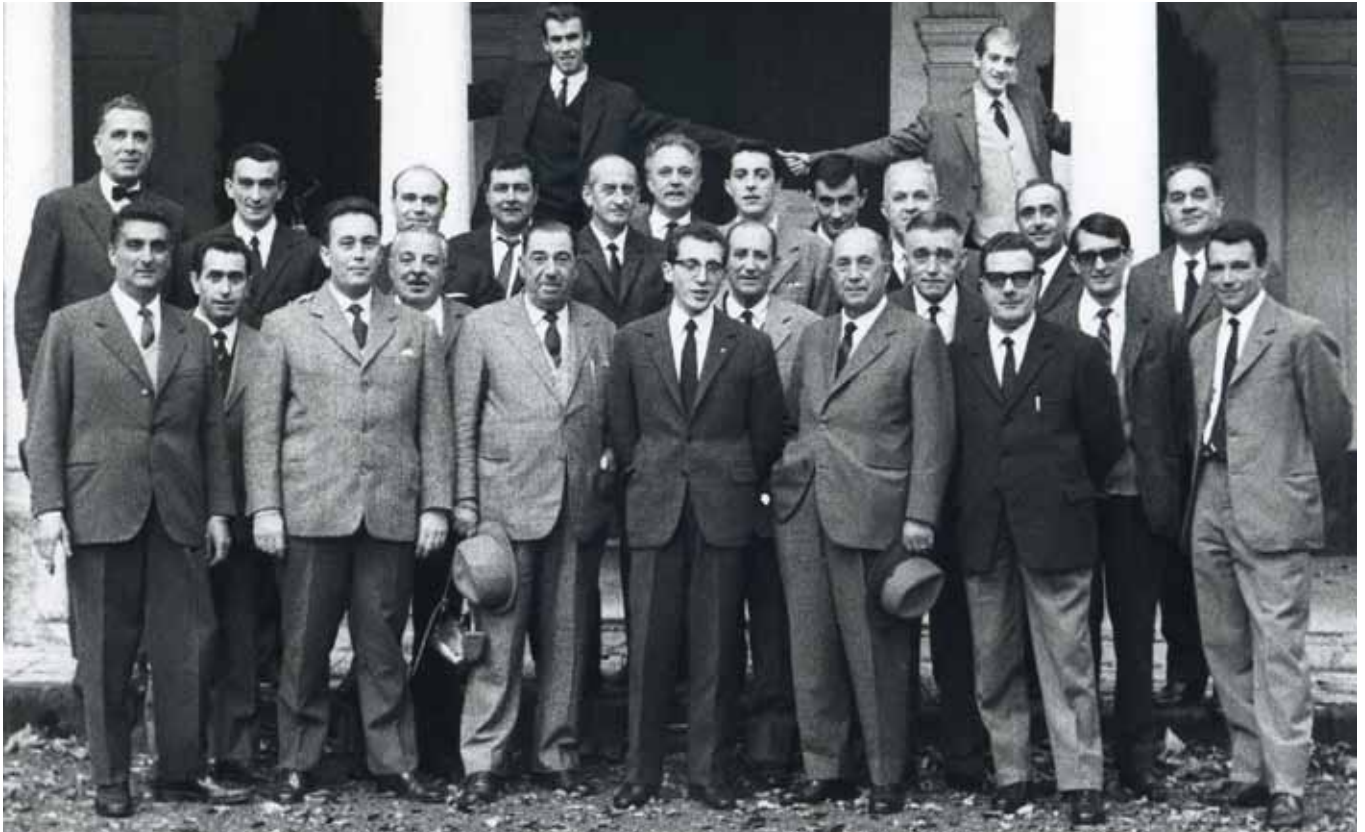
In azienda lavorano 16 fra tecnici e impiegati, mentre l'attività è in linea con le richieste del mercato e delle innovazioni tecnologiche e scientifiche che la contemporaneità propone a ritmi incalzanti.

Gli effetti di questa propensione imprenditoriale plurigenerazionale, di questo sistema che unisce ed abbraccia saperi tecnici, solidarietà sociale, intuizioni commerciali e gusto dell'impresa si manifestano appieno.

Lo scrupolo e la capacità tecnica del titolare, la sua capacità commerciale rendono la Contessi una realtà emergente nel panorama del proprio settore. Fattori determinanti nel ripensare alla nuova governance, ad interpretare le innovazioni tecnologiche sempre più incalzanti, accogliendo i valori fondanti dell'impresa unitamente al coraggio e alla passione per il lavoro.

Fabio individua obiettivi di crescita, idonee modalità organizzative, risorse manageriali e finanziarie necessarie, fornendo pure elementi di trasparenza nel costante dialogo di reciproca fiducia con le rappresentanze istituzionali e con i collaboratori. Nei cataloghi aziendali compaiono nuovi prodotti, ad iniziare dalla pasta decapante DK 10; la pasta passivante DPS 10; la pasta di manutenzione Satinox ecc. mentre alla metà degli anni Settanta del Novecento circa il 30% della produzione è destinata ai mercati esteri. Non a caso il catalogo edito nell'occasione dei primi cinquant'anni è redatto in due lingue, italiano e inglese, mentre per i sessant'anni di attività aziendale (1986) la promozione verrà redatta in quattro lingue.

L'attenzione che l'azienda pone all'andamento dei mercati e dell'economia va oltre il trend ligure. Qui, come noto, dopo il 1961 l'occupazione industriale è andata progressivamente declinando, chiusura di un capitolo secolare della storia economica ligure, quello della sua industrializzazione, e l'inizio di una fase nuova, quella di una terziarizzazione crescente, anche se si è consapevoli che, come asseriva lo storico Fernand Braudel, questa regione è come un "sismografo ultrasensibile che registra ogni vibrazione del vasto mondo".



nella foto in alto: Genova, 30.10.1965. Santuario di Nostra Signora delle Tre Fontane di Montoggio  
al centro Fabio Contessi, alla destra il padre Giuseppe e alla sinistra lo zio Aldo  
nelle foto in basso: a sinistra Giuseppe col figlio Fabio; a destra Aldo Contessi

Il bel testo promozionale realizzato nel 1976 compendia fra le sue pagine un'intera filosofia aziendale. Corredato dalle date più significative del percorso imprenditoriale (e da una raffinata citazione di John Ruskin), si legge: "Ci rivolgiamo a quanti ancora credono nel lavoro come opera nella quale si realizzano le ambizioni e le aspirazioni dell'Uomo. A tutti coloro che ripongono la stessa fiducia, sia nella solida esperienza degli anziani che nell'entusiasmo e nell'intraprendenza dei giovani." *Nel frattempo l'impegno nel lavoro di papà Giuseppe viene riconosciuto dallo Stato Italiano che lo proclama Cavaliere del Lavoro (vedi foto in basso).* Nel 1988 l'azienda, grazie alle competenze di Fabio, cerca nuovi partner negli Stati Uniti: l'intenzione è stipulare una "joint venture cross licensing agreement" per la produzione in Italia di tubi di gomma per la distribuzione a bassa pressione di ossigeno, rendendo disponibile all'impresa statunitense la propria produzione di cannelli da saldatura e da taglio "and related accessories".

Sono anni in cui la ditta cresce, con la guida di Fabio Contessi in grado di portarla a importanti traguardi produttivi ed economici, portandola ad affermarsi su nuovi mercati internazionali. La sua vocazione scientifica e internazionale, nonostante la mole di impegni e occupazioni aziendali, non gli impedisce di offrire il proprio contributo ad organismi internazionali e italiani, dove assume anche ruoli significativi. Nelle associazioni di categoria è fra i fondatori e vice presidente di A.N.A.S.T.A. - Associazione Nazionale Costruttori Apparecchi Saldatura e Tecniche Affini, presidente in senso a questa associazione del Gruppo Saldatura a Gas, oltre che presidente della Commissione economica di GAS-Eurosud, la Federazione europea delle Associazioni dei Costruttori; è presente negli Enti normativi UNI e IS) e nelle organizzazioni scientifiche come presidente dell'Istituto Italiano della Saldatura e consigliere dell' International Welding Institut ente per l'aggiornamento e l'evoluzione tecnologica del settore. È inoltre consigliere di Confindustria Genova, all'interno della quale ha ricoperto il ruolo di Presi-

dente della sezione Piccola Industria. Gli investimenti sono massicci, nel rinnovamento del parco macchinari e l'introduzione del controllo numerico e l'ammmodernamento della sede con particolare attenzione al raggiungimento della sostenibilità ambientale. Muta anche l'insieme dei servizi riservati alla clientela: attività di consulenza relativamente allo sviluppo di nuove tecnologie, nuove soluzioni di problemi, nuove tecniche di impiego; l'assistenza mediante manutenzione, verifiche, miglioramenti o consigli con tecnici e attrezzature a disposizione degli utenti; magazzino ricambi per tutte le attrezzature prodotte con disponibilità di migliaia di pezzi, la cui disponibilità di magazzino è gestita da un computer. Qualità dei materiali e sicurezza sono garantite dal controllo continuo di produzione, dalla validità dei materiali selezionati e da un severo collaudo guidato dalle norme internazionali, mentre la sicurezza deriva dalla formazione del personale e da un design ergonomico che allontana il rischio di incidenti negli ambienti di lavoro.



nella foto: Genova, proclamazione a Giuseppe Contessi come Cavaliere del Lavoro

## Cannelli da taglio

Il cannello da taglio è il mezzo destinato alla formazione e alla regolazione della fiamma di riscaldamento e del getto dell'ossigeno di taglio. Esso può assumere forme diverse a seconda dei criteri adottati per la miscela di combustione e per la disposizione degli orifizi di riscaldamento rispetto all'ugello di taglio. Vi sono due tipi fondamentali di cannelli. Cannelli a miscela preventiva dell'ossigeno di riscaldamento e del gas combustibile: l'ossigeno e l'acetilene (ed eventualmente un altro gas combustibile) sono miscelati nella testa del cannello dove esiste un eiettore nel quale entra l'ossigeno, derivato dal condotto dell'ossigeno di taglio; nell'eiettore l'ossigeno trasforma la propria energia di pressione in energia cinetica ed uscendo ad alta velocità aspira l'acetilene che arriva a bassa pressione nella camera circostante.

Cannelli a miscela dei gas di riscaldamento nella punta da ta-

glio: sono di introduzione più recente e sono specialmente adatti per l'alimentazione dei due gas a media od alta pressione. L'ossigeno di riscaldamento viene derivato da quello di taglio nella testa del cannello e mescolato con l'acetilene in apposita camera di miscela praticata nella punta intorno all'ugello da taglio.

(La saldatura. Procedimenti tecnologici e basi scientifiche, Genova 1968)



nella foto in basso: Firenze, 16.02.1973. Convegno nazionale giovani industriali.  
il secondo da destra il marito Fabio Contessi, al centro la moglie Laura Vicini

## Il XXI secolo

Nel 2003 entra in azienda la nuova generazione, nella figura di Filippo, figlio di Fabio. L'attività diventa sempre più protesa all'esportazione: nuovi apparecchi per la siderurgia vengono esportati in oltre 40 Paesi nel mondo. I modelli di business evolvono spronati da mercati e tecnologie in accelerata evoluzione. Le tappe più significative vedono il raggiungimento degli standard di qualità dettati da Uni-Iso 9001-2008 e poi per lo standard Iso 9001-2015; la realizzazione di prodotti costituiti al 98% da materiali riciclabili, l'utilizzo di fonti rinnovabili grazie all'adozione di pannelli solari sia fotovoltaici che termici.

Opportunità strategiche di non poco conto anche per un'impresa a conduzione familiare plurigenerazionale, ove l'imprescindibile legame con la continuità della guida dell'impresa si inserisce in sempre più ampi contesti, per una concezione moderna di imprenditorialità responsabile.

Non sono passaggi facili: secondo i dati di Infocamere (2012) le imprese familiari che hanno affrontato questa transizione solo nel 31% dei casi sono giunte con successo alla seconda generazione e appena il 15% di esse alla terza. Un successo ancora una volta dovuto alla profonda conoscenza del settore che affonda le proprie radici lontano nel tempo e con cui la famiglia Contessi si è identificata. Caratteristica che costituisce di fatto la più elevata garanzia per la clientela. Nell'anno 2016 l'organismo di certificazione DNV conferisce a Contessi il Certificato di Approvazione quale fornitore qualificato per le attività di verifica e collaudo di impianti centralizzati per saldatura e ossitaglio su navi, navi veloci, imbarcazioni leggere ed unità mobili off-shore.

La quota esportata aumenta notevolmente e nell'ultimo decennio Contessi è presente nelle più importanti fiere mondiali del settore, dalla SCHWEISSEN & SCHNEIDEN di Essen, alla GIFA/METEC di Düsseldorf, la AISTech di Philadelphia e la ANKIROS di Istanbul.



nella foto sopra: Essen, 1997. Schweissen & Schneiden Exhibition. da sinistra: Giorgio Vicini, Filippo e Fabio Contessi  
nella foto sotto: Acciai speciali Terni, 2015



nelle foto: Montichiari (BS), 2006. Fiera Metal Riciclo. In alto a destra: Luigi e Filippo Contessi

L'aspetto commerciale, in particolare per quanto riguarda il mercato estero, è oggi essenziale. L'azienda ritiene la presenza alle fiere di settore un punto di partenza per la creazione di nuove reti di vendita. Le rassegne mondiali si rivelano essere il volano per l'espansione commerciale e il consolidamento delle collaborazioni già in essere.

Una presenza che si basa su indagini di mercato sempre più raffinate, ad iniziare dal parametro legato alla produzione annua d'acciaio di un Paese sino alla ricerca di partner locali assume quale pivot fondamentale per lo sviluppo di un nuovo mercato, poiché in grado di assicurare maggiori conoscenze nel rispetto di abitudini e tradizioni operative nazionali.

E Contessi è già proiettata oltre. L'utilizzo di gas tecnici a ridotto impatto ambientale, con prevalenza dell'idrogeno, è una vera necessità: da qui l'impegno nella preparazione, ricerca e sviluppo delle attrezzature e delle soluzioni necessarie ad accoglierlo.

Se consideriamo che con probabilità già Luigi Contessi (1824-1877); papà di Nicolò, fu impegnato nel cam-

po siderurgico (ai quei tempi il passaggio lavorativo generazionale era molto più frequente e naturale) l'obiettivo rimane quindi il medesimo da cinque generazioni: un maggior vantaggio competitivo alimentando positivamente la creazione di valore e, soprattutto, di soddisfazione per la clientela, nella costante ricerca di operatività idonea a inserire la Contessi in modo stabile in un contesto sempre più ampio anche sullo scenario internazionale. Attrezzature di qualità, assistenza di prossimità, creatività e innovazione. Lungo tre secoli: una storia che da sempre guarda al futuro. Oggi CONTESSI è a disposizione della sua clientela per un'azione di formazione atta a sensibilizzare gli operatori ad un utilizzo più consapevole di tutte le attrezzature da taglio ed insufflaggio che la nostra azienda produce. *Vengono esposti i rischi legati all'uso dell'ossigeno e dei gas combustibili, nonché le normative vigenti su tubi flessibili, valvole di sicurezza e norme comportamentali da osservare durante le specifiche lavorazioni e in caso di emergenza. (vedi foto sotto)*



Luglio 2025, Filippo Contessi conduce attività tecnico formativa presso clienti per utilizzo dei nostri prodotti

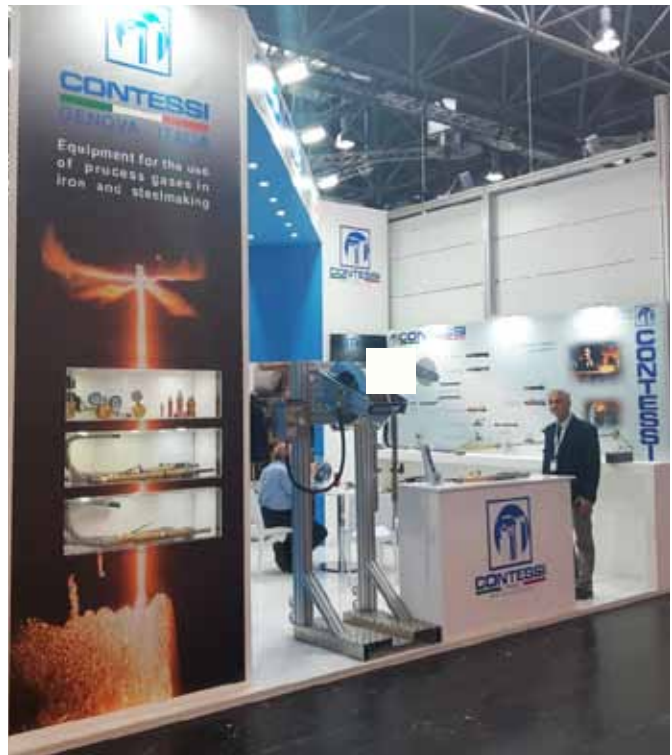
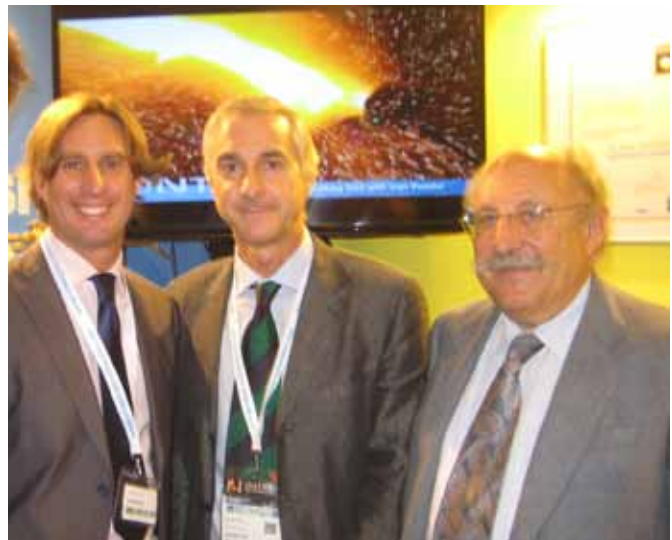


nelle foto: Genova, 21-24.05.1998. Fiera Riabitat  
dimostrazione di taglio subacqueo con l'ausilio di una vasca container



nella foto in alto: Medio Oriente 2015, Fiera Metafo. nella foto in basso: Dusseldorf 2019, Fiera Metec  
pagina a fianco: Catalogo Contessi del 2006





nelle foto a sinistra e in alto: Essen 2013, Fiera Schweißen & Schneiden. Da sinistra: Luigi / Filippo, Giorgio Vicini e Fabio Contessi  
 nella foto in basso a destra: Düsseldorf 2019, Fiera METEC

## Contessi e gli organismi di regolazione

“Oggi la saldatura è regolamentata dalle norme UNI EN e ISO. Inoltre, in Italia opera, dal 1948, l'Istituto Italiano della Saldatura - Ente Morale (IIS) che ha come missione di promuovere e favorire in Italia il progresso della saldatura in ogni suo campo, incluse le tecniche affini e complementari, e di contribuire alla sua conoscenza e diffusione. A partire dal 01 Gennaio 2020, l'IIS ha assunto l'incarico della gestione della segreteria tecnico-amministrativa della Associazione Internazionale IIW - International Institute of Welding. L'IIW opera su scala intercontinentale come rete degli Istituti della Saldatura, delle principali Università del mondo e dell'Industria della Saldatura, offrendosi come piattaforma di scambio culturale e come ambiente ideale per lo sviluppo di documenti di buona pratica (Best Practice) - applicabili a livello globale. L'IIW è stata fondata nel 1948 da organizzazioni presenti in 13 stati del mondo (Europa, Sud Africa, Stati Uniti e Giappone) ed è stata gestita da una segreteria tecnico amministrativa dapprima Anglo - Francese (presso il Welding Institute e l'Institute Soudure) e successivamente solo francese (Institute Soudure).

L'IIS, oltre ad esserne stato membro fondatore, ha da sempre avuto posizioni apicali, esprimendo negli anni 2 Presidenti, 4 Tesorieri e molti altri membri del Comitato Direttivo (Board of Directors) e con responsabilità di tipo tecnico (Presidenti di Commissioni). Ciò ha permesso all'IIS e al suo staff di acquisire una elevata sensibilità sul contesto internazionale, sviluppando i contatti professionali su scala globale e le competenze tecnico - amministrative che hanno permesso, assieme alla solidità e serietà che da sempre contraddistinguono il Gruppo IIS, l'ottenimento dell'incarico per la gestione dell'IIW.

(Genova capitale mondiale della saldatura, 8 gennaio 2020, in <https://saldare.info>)







Dal 1952  
**Fabio Contessi**  
 visita la **SCHWEISSEN & SCHNEIDEN** di Essen e ha visto crescere la manifestazione dalla sua terza edizione fino a diventare nel corso dei decenni la più grande fiera specializzata del settore della giunzione, del taglio e del rivestimento a livello mondiale.

La Messe Essen e la DVS - (Associazione tedesca saldatura e procedimenti affini) dicono GRAZIE per la decennale indetta.

**50 ANNI VISITATORE  
 SCHWEISSEN & SCHNEIDEN**

Essen, 16 settembre 2023

  
 Fabio Contessi  
 Amministratore delegato  
 MESSE ESSEN GmbH

  
 Berndt Köster  
 Amministratore delegato  
 DVS e.V.




MESSE ESSEN thanks  
**CONTESSI SAS**  
 for loyalty and support as an exhibitor.

**THANK YOU  
 FOR 30 YEARS**

Essen, September 2023

  
 Oliver P. Kuhrt  
 CEO  
 MESSE ESSEN

  
 Prof. Dr. Ingeborg  
 CEO  
 DVS e.V.







CONTESSI S.r.l.

Italia - 16153 Genova - Via G. Arrivabene, 36  
Tel.: +39 010 6519820 - Fax: +39 010 6519868  
Skype: Contessi

[www.contessi.com](http://www.contessi.com) - [info@contessi.com](mailto:info@contessi.com)

- 1857 - Nasce Nicolò Contessi commercializzerà articoli per l'industria siderurgica
- 1888 - primo commercio di bombole di oss.
- 1895 - Nasce Aldo Contessi
- 1896 - Nasce Giuseppe Contessi
- 1903 - Invenzione dei primi cannelli
- 1907 - prima saldatura e taglio ossiacetilenico
- 1908 - da qui si svolgono molteplici convegni internazionali sulla saldatura autogena
- 1926 - iscrizione alla camera di commercio
- 1930 - CONTESSI inizia anche a produrre
- 1935 - la guerra di Etiopia porta politiche protezionistiche
- 1941 - Il Guerra Mondiale spinge industria bellica e della demolizione  
CONTESSI si sposta nel Ponente dove proliferano le attività portuali
- 1945 - CONTESSI sviluppa cannelli subacquei, GPL e metano, taglio grandi spessori  
contessi apre punto vendita
- 1951 - viene costituita la CECA  
(comunità europea del carbone a acciaio)
- 1964 - entra in azienda Fabio Contessi
- 2003 - entra in azienda Filippo Contessi
- 2013 - premio Essen Schweissen & Shneiden per presenza continua dal 1957
- 2015 - implementazione sistemi qualità e certificazione ISO
- 2019 - implementazione dell'esportazione nei 5 continenti e dell'assistenza clienti
- 2024 - entra in azienda Luigi Contessi
- 2026 - sono 100 anni dall'iscrizione alla camera di commercio