



Fig. 6 - Caricamento del minerale in uno strozzo, 1953.

*mineraria anglo-sarda* (1890), che iniziò un « ribasso » a q 774, costituente ancor oggi la galleria di base e di scolo della miniera. Nel 1900 poi, con la fondazione della *Società anonima delle miniere di Traversella* a capitale soprattutto straniero, il suo direttore, ing. Alcide Froment, installò un nuovo « separatore magnetico » di grandi dimensioni e potenza, costruendo anche un impianto-pilota per la prova del « procedimento Elmore », capace di trattare circa 40 tonn al giorno di minerale. Nacque allora un altro moderno sistema di lavorazione, la flottazione a schiuma. Il Froment, avendo notato l'influenza d'un gas come veicolo nella separazione dei minerali uniti d'olio dalla loro ganga, brevettò nel 1902 il suo procedimento, che anche se basato su un errore di valutazione, rappresenta il prototipo dei sistemi odierni; ed è interessante osservare che proprio a Traversella esso venne per la prima volta applicato. Ancora un'iniziativa straniera, quella dell'ing. Paul Greddt, lussemburghese, diede vita nel 1906 alla

*Società delle miniere e degli stabilimenti di Traversella*, sino a che, nel 1913, non vi subentrarono le *Ferriere Piemontesi*, già *Mandel*, a loro volta assorbite dalla Società FIAT, che ne è tutt'oggi concessionaria.

Questa nel 1937 stipulò con la *Società Nazionale Cogne* un contratto per l'utilizzazione delle vecchie discariche, valutate a 300.000 tonn, mettendo nuovamente in funzione l'antica laveria. Per circa due anni durò il trattamento dei misti piri-

tosì cupriferi e venne pure a tal fine costruita una teleferica, lunga circa 9 km, pel trasporto dei concentrati alla stazione ferroviaria di Montalto Dora, di dove il minerale di ferro veniva portato agli alti forni di Aosta. La FIAT fece inoltre approntare dall'ing. Zabelli uno studio geoelettrico di tutta la concessione mineraria e sui dati di tali rilievi vennero eseguiti sondaggi profondi sino a 300-400 m per un totale di 2900 m, onde accertare l'esistenza del minerale ed avere una conoscenza maggiore dell'andamento geologico delle zone costituenti la formazione ferrifera. Dopodiché fu rinnovata la laveria, capace di trattare 400-500 tonn di grezzo ogni 24 ore e composta di una sezione di frantumazione a secco, di altra di macinazione a umido, di altra, magnetica, per la separazione della magnetite ed altra ancora, gravimetrica, per la separazione dei misti piritosi e scheelitosi, nonché di una sezione di flottazione differenziata per la separazione della pirite e della calcopirite. Venivano pure approntati i vari servizi accessori, con l'installazione di una cabina elettrica di 620 KWO di potenza, una centrale di compressione aria per un totale di 140 HP, un deposito di esplo-

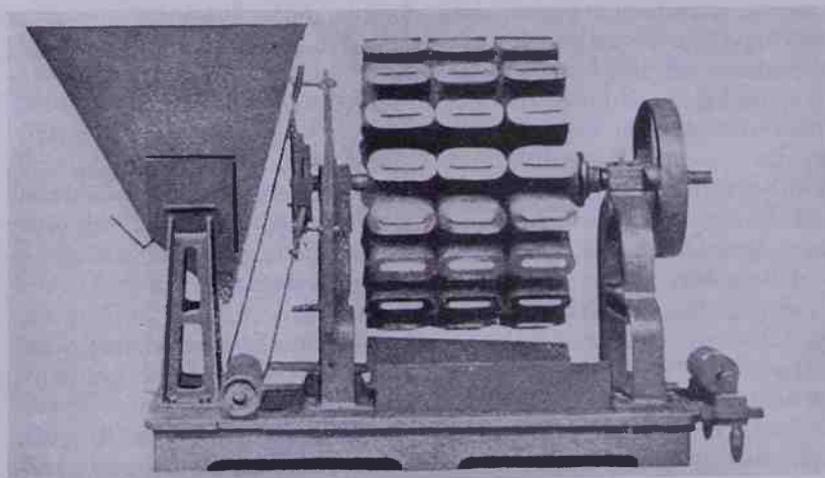


Fig. 7 - Cernitrice magnetica di Quintino Sella. (Prototipo esistente presso l'Istituto di arte mineraria del Politecnico di Torino).