

L'ARTE DEL CAPPELLO IN VALLE CERVO

CULTURA MATERIALE NEL BIELLESE



SANDRO MARIA ROSSO EDITORE STAMPATORE

In copertina:

Particolare della bandiera della «Società di Mutuo
Soccorso fra gli operai - Sagliano Micca, 1852»



BIBLIOTECA CIVICA - Biella

Bulla

3

C

63

BIBLIOTECA
CIVICA
BIELLA M

Centro di documentazione sindacale Camera del Lavoro di Biella
Comunità Montana Bassa Valle Cervo e Valle Oropa

L'ARTE DEL CAPPELLO IN VALLE CERVO

CULTURA MATERIALE NEL BIELLESE

A cura di
Luigi Spina

Testi
Adriano Massazza Gal
Emanuela Massazza Gal
Luigi Spina



SANDRO MARIA ROSSO EDITORE STAMPATORE

Coordinamento della ricerca:

Luigi Spina, del Comitato Scientifico del Centro di Documentazione Sindacale della Camera del Lavoro di Biella.

Ente patrocinatore:

Comunità Montana Bassa Valle del Cervo e Valle Oropa.

La realizzazione della presente opera è stata possibile grazie al contributo dell'Assessorato alla Cultura della Regione Piemonte.

Nel corso della ricerca hanno collaborato, mettendo a disposizione conoscenze e materiali: Corrado Briglia, Gustavo Buratti e Mariella Pautasso, Franco Borra, Carlo Padulazzi, Pier Luigi Gallo Barbisio, Pierino Gallo Barbisio, Ferdinando Ferraro, Guido Tiboldo, Erminio Bellino, Graziana Bolengo, Carlo e Oscar Sella Agnese, Eden Tiboldo e Costanzo Tiboldo, Maurizio Magri, Ada Gigli Marchetti, Felice Cartacci, Smeraldo Catella, Aldo Deusebio, Sergio Trivero, Giorgio Lozia, Giovanni Boffa, Dante Bonzano, Mariuccia Macchetto, Roberto Piantadosi, Angelo Piantadosi, Angelo Togna, Brunello Livorno, Luigi Moranino. Riproduzioni fotografiche: Elio Mantegazza, Luciano Pivotto, Alfiero Staffolani, Foto Perino Biella.

Cogliamo qui l'occasione per ringraziarli, insieme a tutti coloro che hanno contribuito, con le loro testimonianze a colmare le lacune della documentazione.

Un ringraziamento particolare a Lodovico Sella presidente della Fondazione Sella San Gerolamo per avere autorizzato la pubblicazione delle fotografie del Fondo Rossetti, a Maria Vittoria Bianchino e Teresio Gamaccio, a Diego Robotti della Soprintendenza archivistica per il Piemonte e Valle d'Aosta, a Paola Caroli dell'Archivio di Stato di Torino, a Eliane Beauloumier conservatore del Musée du Chapeau de Chazelle sur Lyon, a Jean Guibal direttore del Musée Dauphinois di Grenoble, a Don Albino Pizzato Arciprete di Biella Piazza.

Il Centro di Documentazione Sindacale della Camera del Lavoro di Biella ha avviato un lavoro sistematico di ricerca e catalogazione delle culture materiali, cioè delle attività artigianali, protoindustriali e industriali di più antico impianto nell'area biellese.

La pertinenza di tale impegno scientifico con il compito primario di ricostruzione della storia del movimento operaio locale si misura su più piani.

Il primo è quello della tutela di un patrimonio collettivo di sapere pratico, tecniche, linguaggi che rischia, con la progressiva estinzione delle attività produttive e l'impetuoso sviluppo tecnologico, di andare definitivamente perduto.

Si mira in secondo luogo ad ottenere da questa documentazione informazioni indirette ma necessarie e funzionali ad un approfondimento della conoscenza storica dei ceti produttivi di quest'area.

Ci si attende infine da questo lavoro una ricaduta positiva anche sul piano dell'impegno istituzionale pubblico nell'opera di raccolta, catalogazione, valorizzazione di quell'ingente patrimonio di attrezzi e prodotti del lavoro, elementi fondanti l'identità di una comunità.

Con queste convinzioni e questa speranza licenziamo il presente lavoro, che avvia una collana di monografie sulle arti e i mestieri del Biellese.

Centro di Documentazione Sindacale
Camera del Lavoro di Biella

PRESENTAZIONE

Questo libro e la ricerca che lo ha preceduto sono importanti: importanti innanzitutto perché vi troviamo ricostruita la storia dei cappellifici della Valle del Cervo, una storia ancora poco nota fuori dal Biellese e che restava comunque tutta da indagare nella sua globalità e specificità. E importanti anche per il metodo di lavoro adottato, che non ha esitato a fondere metodi e approcci diversi in direzione di una ricostruzione globale di questa storia, con pari attenzione rivolta agli aspetti storico sociali, alle tecniche produttive, al mercato, alla dimensione linguistica.

Ma libro e ricerca sono importanti anche per altre ragioni, non necessariamente evidenti a una prima lettura.

Manchiamo in Italia, e in modo particolare in Piemonte, di studi e ricerche sulla cultura materiale, sui processi produttivi, sulle tecniche di lavoro. Dopo una breve e felice stagione alla fine degli anni Settanta, quando la "moda" della cultura materiale condusse a importanti e apprezzabili risultati, l'interesse per lo studio delle "cose" è rapidamente decaduto. Sono pochi i corsi universitari in cui si insegna a descrivere, classificare e analizzare gli oggetti della cultura materiale, pochi gli esperti impegnati professionalmente su questo fronte, esigui i fondi statali e regionali a disposizione per le indagini, e di conseguenza incerta e dispersa l'azione di conoscenza, di tutela, di valorizzazione di questa parte rilevante del patrimonio culturale nazionale.

Il quale si trova viceversa al centro di un'intensa e composita attenzione locale: è parte rilevante del patrimonio esposto nei musei di piccoli e medi centri, oggetto di scambio nei mercati (e mercatini) dell'antiquariato e dell'usato, elemento di decoro domestico e di attenzione estetico-sentimentale diffusa.

Le "cose" vengono cioè conservate, esposte, vendute e comprate, fotografate e messe in mostra, ma non sono studiate, continuano a non essere studiate e analizzate con la stessa metodologia di altri beni culturali, considerati più nobili o di maggior pregio. Nonostante i molti e autorevoli inviti - in apparenza acquisiti da tutti - ad assumere definizioni nuove e più larghe di bene culturale, la cultura materiale resta evidentemente qualcosa di minore, di interessante soprattutto perché curioso, di significativo perché esteticamente particolare o affettivamente importante.

Se questo è lo stato delle cose, le ragioni non mancano: le tecniche e le procedure per lo studio della cultura materiale si sono rivelate così complesse e macchinose da disincentivarne l'uso e, in tutti questi anni, nulla o quasi è stato fatto per formare e indirizzare dei ricercatori. D'altra parte è anche vero che, sul piano locale, gli oggetti del passato hanno rilevanza soprattutto per quello che direttamente comunicano o significano che non come fonti per una storia della cultura materiale. E questo è vero sia nel caso in cui essi siano così noti e comuni - ancorché non più in uso - da

renderne inutile la descrizione e l'analisi, sia in quello opposto in cui il loro valore è innanzitutto legato alla loro indecifrabilità, totale o parziale, simbolo e metafora del passato che sono chiamati a rappresentare.

Ben vengano allora studi come questo che, nel ricostruire un processo produttivo, analizzano le tecniche, gli strumenti e le fasi di lavorazione unendo la storia delle "cose" a quella delle "parole", attraverso un'attenta indagine sul gergo e sul lessico di un particolare settore produttivo. È necessario e importante fissare la memoria del lavoro, e i risultati sono tanto più rilevanti se - come in questo caso - da un lato a condurre l'indagine è qualcuno che conosce la materia dall'interno e dall'altro, e contemporaneamente, se l'analisi del processo produttivo si inquadra in una visione più ampia del contesto sociale e di mercato al cui interno si colloca un mestiere e un prodotto.

Ma vi è anche un altro aspetto di questa ricerca che merita di essere posto in evidenza: il più delle volte la ricerca etnografica si è concentrata in Italia sulla realtà rurale e sul lavoro contadino, privilegiando gli aspetti più arcaici e le sacche di tradizioni della nostra realtà sociale ed economica. Poco è stato fatto invece sulla realtà industriale e su settori come questo, in cui al centro dell'interesse è il passaggio da un processo produttivo ancora molto legato a un modo di produzione artigianale alla moderna realtà produttiva.

Che questa ricerca parta dal Biellese non stupisce e anzi è utile a proporre con forza un'immagine delle nostre Alpi in cui, sull'indiscutibile sfondo di una realtà agropastorale si innestano - e non da ieri - rilevanti attività di tipo artigianale e poi industriale. Restano da esprimere - in conclusione - un rammarico e due auspici.

Questa ricerca avrebbe potuto essere il prologo a un altro tipo di indagine, volta non solo a raccogliere la memoria, ma anche le testimonianze

materiali dell'attività produttiva dei cappellifici. Giunge invece, anche se per poco, in ritardo. Molti dei cappellifici in opera ancora qualche decennio fa sono andati distrutti e con essi macchine e strumenti, molti degli oggetti così pazientemente descritti in questo libro - che contiene anche molte riproduzioni fotografiche di questi ultimi - sono di proprietà di privati, moltissimi altri sono andati persi.

Nessuno di essi fa dunque parte, come sarebbe stato invece auspicabile, di una collezione pubblica.

Perché non salvare oltre agli archivi cartacei e fotografici anche le testimonianze materiali di una realtà produttiva importante come quella dei cappellifici? Perché non impostare — e proprio sulla base della ricerca compiuta - una raccolta selettiva e ragionata degli attrezzi e delle macchine più significative?

Da non destinare necessariamente e immediatamente alla costituzione di un museo del cappello - i cui costi di impianto e di gestione possono essere motivo di preoccupazione - ma da raccogliere almeno in un centro di documentazione, ordinato e visitabile dal pubblico. È questo un tipo di obiettivo forse meno ambizioso del museo, ma anche più facilmente e rapidamente realizzabile, col vantaggio - in questo specifico caso - di poter operare già sapendo - e lo ripetiamo, grazie a questa ricerca - quali oggetti raccogliere e conservare prioritariamente.

Il secondo auspicio è che, sulla scorta di questa esposizione, altre indagini possano essere realizzate sullo stesso modello di questa e che la documentazione sul lavoro - artigianale, industriale e agricolo - di quest'area così importante del Piemonte e della sua montagna, possa così accrescersi e investire altri settori di attività.

Daniele Jalla

Assessorato alla Cultura Regione Piemonte

LA PRODUZIONE DEL CAPPELLO IN VALLE CERVO
TRA '800 e '900 - LINEE DI STORIA

Luigi Spina

GLI ALBORI DELLA CAPPELLERIA BIELLESE

Gio Batta Bonessio si laurea mastro cappellaio

L'anno del Signore 1755, il sei del mese di luglio, Gio Batta Bonessio, figlio di Bartolomeo del luogo di Andorno Cacciorna, è a Torino per rivolgere, con atto di sottomissione al Console di Commercio e alle autorità dell'Università dei Mastri fabbricanti di cappelli, la richiesta di poter tenere bottega aperta nel comune natio. L'istanza viene accolta con la clausola che i cappelli che verranno dal Bonessio fabbricati dovranno portare le lettere G.B., ossia le iniziali del nome e del cognome del richiedente, impresse con un marchio apposito. Gio Batta Bonessio giura «sulle sacre reliquie» di attenersi e osservare scrupolosamente, nell'esercizio che intende avviare, le norme della Università, «sott'obbligo dei suoi beni presenti e futuri»¹. L'atto di sottomissione di Gio Batta Bonessio è prescritto dalle Regie Patenti 7 giugno 1736 con le quali Sua Maestà Carlo Emanuele III, approvando l'erezione dell'Università dei Mastri fabbricanti di cappelli sotto la «singolare protezione del glorioso Apostolo San Giacomo» disponeva tra l'altro (art. 2), di non ammettere per mastro a esercitare pubblicamente l'arte di fabbricar cappelli, «sia in stanza, sia in bottega», se non colui che avesse una accertata capacità professionale².

Dalla fondazione dell'Università e per tutto il

XVIII secolo Gio Batta Bonessio risulta essere, stando ai documenti, il solo cappellaio matricolato della Valle e divide il titolo con la vedova di Giacomo Martino Cossato, Francesca Mogina, con Gio Batta Cossato, Gio Maria Cossato, Giuseppe Tomaso Bracco, Giorgio Brunetto (o Brunetto) e Stefano Vergnasco, che prima di lui hanno ottenuto la necessaria autorizzazione a tenere bottega e fabbrica, ma nella città di Biella³. Gio Batta Bonessio è dunque ufficialmente annoverato «fra li maestri fabbricanti», ma i documenti non ci dicono, a differenza degli altri mastri, come si sia reso pratico nella fabbricazione dei cappelli.

Se è lecito supporre che non ci troviamo di fronte ad un caso anomalo nè che il Bonessio abbia beneficiato della regale dispensa, possiamo tranquillamente immaginare che il cursus professionale del mastro andornese sia stato quello descritto e rigidamente regolato dal già citato Memoriale a capi del 1736.

In sostanza Gio Batta Bonessio deve avere alle spalle un lungo tirocinio prima come «apprendizzo» (almeno tre anni) e successivamente come lavorante (almeno due anni) alle dipendenze di un mastro⁴.

Si può ipotizzare anche, senza timore di operare eccessive schematizzazioni o forzature, che così come è costume degli uomini della Valle, anche il nostro Bonessio si sia recato per qualche periodo all'estero, probabilmente laddove fioriscono le fabbriche dei cappelli, a Lione o a Parigi, per apprendere particolari cognizioni e perfezionarsi nel mestiere o, meno avventurosamente, a Torino o nell'Astigiano, dove molte sono le botteghe attive e dove numerosi maestri lionesi dispensano i segreti dell'arte per cui vanno giustamente famosi.

Concluso il lungo forzoso periodo di formazione, Gio Batta Bonessio è in grado di affrontare l'ultima, ardua prova: il capo d'opera, che consiste nel fabbricare «da sè solo (...) un cap-

pello di lana di Spagna cardata di peso libre una, altro di lana di Provenza, o pure d'Agnino di Peona cardata libre 1, altro fino di pelo, finalmente altro di Vigogna soprafino e Coniglio di Spagna», nonchè l'esame orale⁵.

A Torino, dopo aver fatto il capo d'opera alla presenza del Magistrato del Consolato, del suo segretario e di due Sindaci dell'Università dei Mastri fabbricatori dei cappelli, Gio Batta Bonessio risponde ai 14 capi d'interrogatorio che costituiscono - con qualche sporadica variazione e semplificazione concessa di solito agli aspiranti delle provincie più remote che probabilmente non rappresentavano potenziali concorrenti dei maestri torinesi nella corsa alle commesse militari - il canovaccio della prova orale⁶.

Il capo d'opera e l'esame orale «d'incerto evento» mirano ad accertare con pignoleria e severità la perizia dell'aspirante mastro che deve dimostrare sul piano pratico di conoscere «la differenza che si ha in una stessa pelle tra il pelo del ventre, della schiena, delle gambe (sic!), di distinguere le varie qualità di peli e delle lane, di comporre le varie misure di peli e delle lane e di saperle scegliere, pulire, cardare, indurare, addensare, raffazzonare per formare le diverse qualità dei cappelli» e, sul piano teorico, di possedere nozioni di merceologia, chimica, legislazione commerciale⁷.

Superato l'esame, il lavorante è dichiarato abile e capace di dirigere come Mastro una fabbrica di cappelli. Diventato - previo versamento della considerevole somma di L. 50 nelle casse dell'Università - membro della Corporazione, Gio Batta Bonessio si impegna a celebrare annualmente la festa di San Giacomo protettore della categoria con un congruo obolo e si obbliga, «onde mantenere la perfezione della manifattura», ad istruire nella sua bottega almeno un «apprendizzo»⁸.

Il tirocinio e la «laurea» di Gio Batta Bonessio, che ha appreso dal padre e da un altro ma-

stro il mestiere, che ha viaggiato per imparare meglio l'arte, secondo una pratica diffusa e favorita anche dalle emigrazioni stagionali che coinvolgono centinaia di giovani della Valle, che si è impadronito non solo dei segreti del mestiere ma anche del gergo dei cappellai di ogni paese, una sorta di esperanto fatto di «segni mistici e mistiche parole»⁹, per buona parte del XVIII e per i primi lustri del XIX secolo segnano emblematicamente il percorso degli addetti di questa categoria, presente e attiva anche nella Valle del Cervo.

Non disponendo di una documentazione che possa gettar luce su questa arte e sui suoi addetti, solo il racconto analogico può in qualche modo consentirci di colmare questa lacuna. Sappiamo che le scarse notizie di cui disponiamo su Gio Batta Bonessio e gli altri mastri che hanno lasciato qualche traccia negli archivi di casa Savoia non sono meccanicamente estensibili a tutte le piccole unità produttive artigianali del settore e che le vicende individuali non possono essere generalizzate. Crediamo tuttavia, con le dovute avvertenze, che una funzione di rivelazione questo paradigma indiziario sia in grado di esercitarla.

Seguendo frammentarie notizie tenteremo di rispondere ad alcuni quesiti: quale era lo status del mastro cappellaio, dove e come operava, qual era il patrimonio di conoscenze tecniche di cui disponeva, come avveniva la trasmissione di questo modello culturale, qual era l'incidenza di questa attività nel sistema produttivo territoriale.

La lavorazione artigianale del cappello nel '700

Il mastro cappellaio del '700, come tutti i depositari di un sapere pratico che si esprime in manufatti costantemente perfezionati, capolavori di ingegno e di manualità, è circondato da un'aura di rispetto. Conoscitore di una materia quasi impalpabile, cangiante, dalle mille varietà, il pelo, plasma e crea l'opera con l'acqua e il fuoco, elementi mitici e simbolici. La dimestichezza con sostanze chimiche dai nomi arcani e dal terribile potere tossico (il campaccio, il vetriolo, l'arsenico), ne fanno un personaggio misterioso. Segreta è l'operazione chimica sul pelo, senza la quale questo materiale rimane inerte, inadatto ai fini dell'impiego nella lavorazione del cappello.

Il mastro cappellaio è un uomo libero, e questa autonomia si regge sulla padronanza del mestiere e sul possesso degli strumenti del suo lavoro.

Non ha dovuto immobilizzare ingenti capitali nel dotarsi dell'armamentario che gli è necessario dalla «formazione del cappello sino alla sua tintura». Alla sua professione sono d'ausilio infatti pochi attrezzi di modesto valore: «le carde, l'arsone con sua corda e cocchia, Canizza, legna, Bacino, Fautriera, Lambò e Foula, Caudera, Piezza, Forma e Ponza»¹⁰.

Per sapere, a questo punto, come nasce un cappello, proviamo a seguire Mastro Bonessio nel suo lavoro, più precisamente nella fabbricazione più complessa: quella del cappello fino di pelo. Profondo conoscitore della materia prima, come abbiamo visto il mastro cappellaio, affidandosi alla sua consumata esperienza, sceglie e mescola i peli secondo proporzioni che di volta in volta valuta ad occhio, calcola mentalmente il tempo di lavorazione in rapporto al grado ottimale del feltraggio consentito dalle caratteristiche dei peli mescolati.

Preparata la materia, è necessario rendere uniforme la mescolanza; per questa operazione il cap-

pellaio si serve di uno strumento chiamato violone: sedici o diciotto corde distanziate pochi centimetri l'una dall'altra fissate alle estremità a due assicelle di legno (una delle quali fissata al pavimento) munite di fori, con il quale agisce sul mucchio fino a quando i diversi materiali siano ben amalgamati.

A questo punto entra in funzione l'arco o arsone, con il quale il pelo disteso su un tavolo viene a lungo battuto e ulteriormente rimescolato: i peli lanciati in alto, da sinistra a destra, ricadendo formano uno strato sottile e leggero. Il mastro lo divide in due parti, impugna nuovamente l'arsone, agita e lancia il pelo in modo tale che ricadendo formi in sequenza due triangoli a base arrotondata che costituiscono le parti da imbastire.

Stesa sul tavolo una tela di canapa inumidita chiamata «pezza da imbastire», il mastro vi colloca la prima delle due parti di peli, la copre con fogli di carta spessa, bagnata, vi stende sopra la seconda parte, indi ricopre il tutto con la pezza di canapa; il fagotto viene piegato e ripiegato in tutti i sensi, di tanto in tanto si bagna la pezza da imbastire per evitare che i peli aderiscano alla tela; l'operazione è ripetuta fino a quando i due strati abbiano formato un tessuto consistente ma ancora non compatto, dimodoché le due parti possano essere unite per i bordi e così formare una specie di cono cavo. Il mastro esamina l'imbastitura, elimina eventuali pieghe «stirando» con le mani il tessuto, interviene con pezzi di riporto laddove l'imbastitura rivela zone più rade di pelo.

L'imbastitura, dopo la revisione, viene riavvolta nella pezza da imbastire e si ripete il procedimento descritto; poi il mastro con la mano nuda strofina vigorosamente la pezza.

A questo punto si passa alla follatura: il feltro viene ripetutamente immerso in una caldaia piena di acqua acidulata con acido solforico e cremortartaro mantenuta ad una temperatura di circa

80°, e pressato con il rulletto. Il mastro continua a follare e comprimere il feltro fino a quando, per effetto dell'azione combinata del frizionamento e degli agenti chimici, questo non si riduce alle dimensioni volute.

Il cono di pelo feltrato viene messo ad asciugare.

Bagnato con acqua calda, il feltro viene manipolato dal mastro, tirato dal centro alla circonferenza in modo tale da far sparire la punta arrotondata del cono; successivamente viene collocato su una forma di legno e, sempre con una sapiente manipolazione, fatto aderire perfettamente al modello.

Allorquando il feltro è informato, si rialza la tesa «laddove aggrada», secondo il modello che si vuole produrre, dopo aver stretto il cappello contro la forma con una cordicella.

Quando il feltro è asciugato il mastro, con una pietra pomice poi con pelle di «cane marino» (pescicane), lo pulisce.

A questo punto il cappello è pronto per l'ultima operazione: la tintura. Il mastro prepara una mistura di legno di campeggio, di noce di galla triturrata, di solfato di ferro e verderame, il tutto sciolto in una determinata quantità di acqua. Quando il bagno di tintura nera è pronto, i cappelli vengono immersi e disposti a strati, sull'ultimo dei quali è collocata una tavola di legno con una zavorra affinché tutti i cappelli rimangano immersi. Dopo circa due ore i manufatti vengono estratti ed esposti all'aria, poi rimessi nel bagno di tintura e così di seguito per tre o quattro volte.

Terminata l'operazione di tintura, bisogna eliminare dal cappello tutte le impurità e il liquido colorante eccedente. A ciò si provvede con numerose lavature in una caldaia contenente acqua limpida di sorgente riscaldata a circa 50° e spazzolando energicamente il cappello. I feltri vengono successivamente lavati con acqua corrente fino a quando questa non contenga più tracce di tintura.

I cappelli vengono messi ad asciugare, indi bagnati con acqua calda e rimessi sulla forma. Il mastro provvede a lisciarli e spazzolarli fino a quando il pelo non acquisti lucentezza. Il cappello infine viene posto ad asciugare in una stufa¹¹.

La bottega

Nel quadro della struttura produttiva precapitalistica della Valle Cervo la figura del mastro cappellaio può essere assimilata a «quei fabbricatori di picciol conto»¹², ossia ai tessitori e tintori che, nella gerarchia delle arti e dei mestieri, costituiscono l'aristocrazia operaia.

L'accostamento ai mastri lanieri si giustifica non solo per la padronanza delle tecniche di lavorazione che li accomuna nello status e nel prestigio sociale: anche la materia prima della loro attività, la lana (il pelo, come vedremo, è una voce marginale nel cappellificio biellese fino agli anni '80 del secolo XIX), li lega in una certa misura sia per ciò che concerne la produzione e il valore commerciale di questa materia, sia per la interconnessione tra le operazioni preliminari di lavatura, battitura, cardatura.

Come quello dei mastri lanieri, il laboratorio del cappellaio è un locale al piano terra della sua abitazione, o uno di quei tuguri di cui si fa cenno nella relazione Coward del 1757, una baracca il cui principale fattore di localizzazione è la vicinanza ad un corso d'acqua per un agevole ed abbondante approvvigionamento. Quanto alle dimensioni del locale adibito a laboratorio, l'unico dato di cui disponiamo ci dà una superficie di 50 mq. circa, che è quella della «fula» di Antonio Sella Agnese di Tavigliano¹³.

Nella bottega, a fianco del mastro, nel rispetto delle regole corporative, vi è almeno un «apprendizzo» e, in periodi di forti commesse, alcuni lavoranti reclutati anche fuori dal Biellese.

Nelle già citate sei botteghe autorizzate di Biella attive nella prima metà del '700 risultano essere 21 gli addetti tra «apprendizzi» e lavoranti, tutti della città e del circondario con l'unica eccezione di un Fossanese.

Le dimensioni delle unità artigianali della Valle sono presumibilmente ancor più ridotte in ragione del più modesto volume di affari della bottega.

Un'attività integrativa nell'economia rurale della Valle Cervo

Per tutto il '700, come si è visto, le dimensioni delle unità produttive artigianali nel settore del cappello sono ridottissime e conseguentemente modeste sono le capacità produttive e il valore dei beni prodotti. Ciò spiega a nostro avviso la totale assenza di dati e riferimenti nelle pur meticolose rivelazioni contenute nelle relazioni degli Intendenti di Casa Savoia: quella del Blanciotti del 1752 e quella del Ghilini del 1776.

Nell'economia rurale della bassa Valle la produzione artigianale del cappello nasce e si ritaglia una piccola quota di mercato come attività stabile compensativa e integrativa delle deficitarie risorse agricolo-alimentari.

Assieme al settore tessile-laniero, anche il cappellificio nel '700 e per quasi tutto il secolo successivo contribuisce da una parte all'assorbimento di una quota della produzione locale di lana greggia, dall'altra all'offerta per il mercato locale di una merce altrimenti da acquistare altrove e inoltre concorre all'accumulazione di un patrimonio rilevante di conoscenze e capacità lavorative specifiche.

Trova conferma la tesi di Silvana Olmo di un dualismo di orientamenti economici tra loro tuttavia strettamente complementari «tra produzione agricola volta all'autoconsumo e attività extragri-

cole stabili o mobili»;¹⁴ queste ultime, lungi dal rivestire l'importanza che assumeranno tra la fine dell'800 e i primi del '900 con il decollo industriale, appaiono, di fronte al dato anelastico della insufficienza dei prodotti del suolo, il solo rimedio che possa salvaguardare la «conservazione della coesione comunitaria»¹⁵. In sostanza il grande divario «tra produzione locale e bisogni vitali delle comunità»¹⁶ rende necessario l'impiego di parte della popolazione attiva in altri settori, in questo caso la produzione artigianale del cappello.

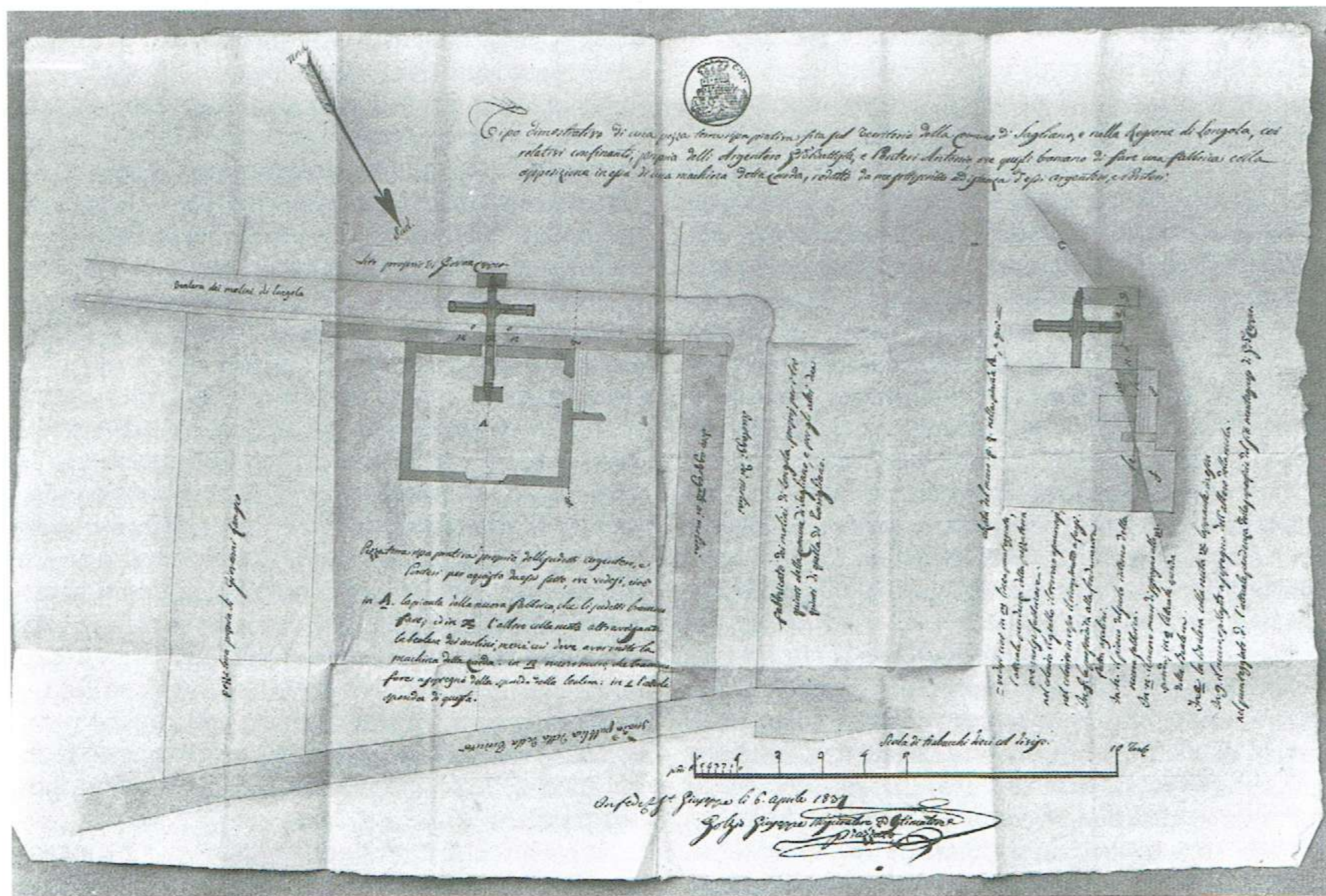
Nelle comunità di Tavigliano, Sagliano, Andorno, pur con caratteristiche diverse, esiste uno stretto rapporto di interdipendenza tra agricoltura, allevamento e artigianato indotto. Dall'allevamento degli ovini, il cui peso nella Valle del Cervo è rilevante - anche se non sufficiente al fabbisogno del mercato locale che deve rifornirsi all'esterno con ingenti importazioni di «lana di Roma e di Napoli» - il ramo tessile laniero e il cappellificio traggono parte della materia prima necessaria alla lavorazione. Agli agricoltori e allevatori della Valle e zone viciniori, che costituiscono la massa dei consumatori, l'artigianato vende indumenti, filati, cappelli. Più in particolare il delicato sistema economico della Valle, prettamente contadino e artigianale, consente il mantenimento e la riproduzione della popolazione con alcuni accorgimenti: l'importazione della materia prima necessaria a garantire lavoro e stabilità e, laddove il saldo produzione agricola-allevamento del bestiame è negativo, con «l'allontanamento temporaneo della fascia maschile adulta della popolazione»¹⁷.

Se esaminiamo, per quel poco che ci è consentito dai documenti, il movimento di prodotti e merci nelle fiere e nei mercati locali, a fronte del saldo negativo della bilancia alimentare di L. 2,45, dato fornito dalla correlazione tra il numero degli abitanti e la produzione agricola lorda, troviamo la conferma che è l'artigianato, con lo

scambio dei suoi manufatti, a consentire l'acquisizione dei mezzi di sussistenza¹⁸.

Così nella fiera e nel mercato di Biella, che è ovviamente il più importante centro mercantile, «troviamo vettovaglie, poco frumento, molta segala,

mais in quantità superiore, riso dal Vercellese, legumi (...). Il cambio è fatto con bestiame grosso e da allevamento, filati, calze di lana, tele grosse, cappelli, pellami, strumenti di ferro»¹⁹. Ad Andorno Cacciorna si scambiano filati con vettovaglie.



Giuseppe Golzio «misuratore ed estimatore», progetto di edificio da adibire a carda a Sagliano regione Longola, commissio-

nato da Gio Battista Argentero e Antonio Ponteri, 1837. (Arch. com. di Tavigliano, presso Archivio di Stato, sez. di Biella)

IL CAPPELLIFICIO NEL QUADRO DELL'ECONOMIA LOCALE E PIEMONTESE

Le Università agiscono da freno

Nel periodo pre-unitario il cappellificio biellese, se riveste un ruolo modesto nell'ambito economico locale, ha tuttavia una sua funzione destinata a radicarsi più saldamente, a consolidarsi e svilupparsi grazie alle commesse militari dello Stato sabauda e, più tardi, nella fase di formazione e allargamento del mercato nazionale.

Il mastro cappellaio biellese, che è anche venditore del suo prodotto, che non si accontenta della minuta produzione diretta al consumo locale ma cerca nuovi mercati di sbocco, deve fare i conti col dirigismo statale, la rigidità dei regolamenti corporativi, la spietata concorrenza dei prodotti esteri, soprattutto quelli lionesi, e di artigiani di località diverse. Conviene, per una migliore comprensione del carattere dirigistico e vincolistico dell'economia settecentesca dello Stato assoluto piemontese, degli angusti spazi di manovra delle piccole imprese artigiane e manifatturiere, far riferimento ad una memoria del Consiglio di Commercio del 1753 che indica senza mezzi termini «gli inconvenienti ed i danni che dall'istituzione delle diverse Università ne derivano alle arti e professioni meccaniche»;²⁰ le Università - si denuncia - «sotto colore di buon ordine nelle loro Arti, e di vantaggio pubblico, altro non sono che mere private e motivi di monopoli da non doversi tollerare per i grandi pregiudizi che portano seco».

In che modo le Università agiscono da freno anziché come istituzioni con funzione positiva di controllo della formazione della professionalità, della qualità dei prodotti, della vigilanza contro «abusi, malizia e frode» presso gli esercenti e dell'andamento commerciale del settore?

I guasti sono da addebitarsi ai «troppo lunghi forzosi imprendissaggi (...), ai dispendiosi capi d'opera, ai rigorosi esami ad arbitrio dei Sindaci e Consiglieri, ai diversi frequenti pagamenti di somme anche considerabili, che ben sovente alienano, ributtano ed alcune volte impossibilitano i poveri Praticanti ad aspirare all'Arte come Mastri, mettendoli in necessità o di servire sempre in qualità di lavoranti o di ricercare, come spesso avviene, fuori del Paese quella libertà, che ivi non trovano, d'impiegare la loro industria e talento. Ottenendo in questa maniera i Mastri il loro fine, il qual'è di conservarsi nel minor numero che possano».

Non solo le Università non favoriscono «l'industria e il talento» degli addetti, impediscono il perfezionamento e l'innovazione della tecnica, ma sono «anche per lo più dannose al Pubblico». In «esse Università Sindaci, Consiglieri nelle radunanze sotto spezie di provvedere agli urgenti, e buon ordine (...) non si consulta che il proprio loro vantaggio e la maniera di accrescerlo viappiù co' loro monopoli ed intelligenze». La prova di questa disfunzione? «Basta far attenzione - si legge - alla diversità di prezzo e di bontà, per esempio dei calzetti di seta, de' cappelli, delle scarpe ecc., che corre oggidì dal tempo avanti lo stabilimento di queste Università: che se allora era il prezzo discreto e la qualità in lavoro ed in materia ottima, oggidì è quello (il prezzo, n.d.r.) esuberante e questa (la qualità n.d.r.) molto inferiore, ancorchè non vi sia cagione al presente a tanta diversità».

I tentativi reiterati messi in atto dalle Università per rendere comuni i loro regolamenti «alle

Fabbriche di Provincia» non sono da accogliere - si sostiene nel documento - in quanto ciò rappresenterebbe il loro «distruggimento» e si consiglia come buona regola «che non s'innovi cosa alcuna a loro riguardo».

Tanto più necessario appare questo non intervento in quanto il cappellificio del Regno è un ramo di per sé debole, che produce «cappelli grossolani di basso prezzo e in poca quantità»²¹ e non è pertanto in grado di tollerare misure dirigistiche che possono pregiudicare il suo sviluppo e rappresentano un grave svantaggio nei confronti dei prodotti stranieri.

Di più: l'unica misura che possa consentire ai centri periferici lontani dai mercati principali, con scarse possibilità di influire sull'assegnazione delle ordinazioni statali, di non soccombere nel confronto con le fabbriche della Capitale che «già per grande parte ne forniscono il Paese»²², appare all'autore del documento quella in cui la possibilità di concorrenza può agire da elemento correttivo degli squilibri territoriali e legislativi.

Il segreto di un successo: qualità e basso costo

Tuttavia, nonostante i lacci e laccioli che rendono difficoltosa la sua iniziativa, il cappellificio biellese non solo mantiene con continuità il controllo del mercato locale ai cui prodotti attingono però - è bene ricordarlo - anche acquirenti dei paesi limitrofi della Valle d'Aosta, ma riesce nella seconda metà del '700 ad incrementare il proprio volume di affari con forniture alle Regie Truppe.

La parte più cospicua della produzione è rappresentata dai cappelli di lana smerciati localmente, ma i mastri biellesi lavorano anche «peli fini» e «peli ordinari» e i cappelli che escono dalle loro botteghe, come sottolinea Gio Tommaso Mulatera nelle «Memorie cronologiche, corografiche

della città di Biella», sono «di poco inferiori a quelli delle fabbriche di Lione»; vale a dire per quel tempo il meglio in assoluto in fatto di copricapi.

Il cappellificio biellese può competere sul piano della qualità con i centri di produzione più accreditati, ma ciò di per sé non sarebbe sufficiente a determinare quella espansione cui si è dianzi accennato. I cappelli biellesi sono sempre più ricercati perché alla «buona qualità» è congiunta «tenuità di prezzi»²³. Considerato che il costo delle materie prime è più elevato per i fabbricanti biellesi a causa della decentrata posizione geografica e della scarsa praticabilità delle vie di comunicazione, è il costo della mano d'opera a rappresentare la voce determinante nella formazione di prezzi imbattibili.

L'operaio biellese, da sempre avvezzo ad un parco tenore di vita e che dal suo legame mai rescisso con la terra trae parte dei mezzi di sussistenza indispensabili, si accontenta di modicissimi salari garantendo nel contempo una elevata produttività.

Sono illuminanti a questo proposito le osservazioni che nel 1733 il magistrato del Consolato adoperava a sostegno della necessità di porre freno allo sviluppo della manifattura della provincia onde non vanificare l'iniziativa di erezione di nuove attività produttive voluta dal sovrano per combattere il pauperismo: «Se si concedesse ai biellesi di fabbricare panni e rattine - si legge nel succitato documento - tutte le fabbriche del Piemonte sarebbero in un decennio soppiantate od estinte, perchè non potrebbero sostenere la concorrenza, per cagione della tenuità della manodopera, di cui s'accontenta l'operaio biellese, e per cagione dell'esattezza, dell'economia, del raffinamento a cui questi suol portare le cose fino allo scrupolo e alla minuzia nella misura ed economia, di cui è assolutamente incapace l'abitante del piano e fertile Piemonte»²⁴.

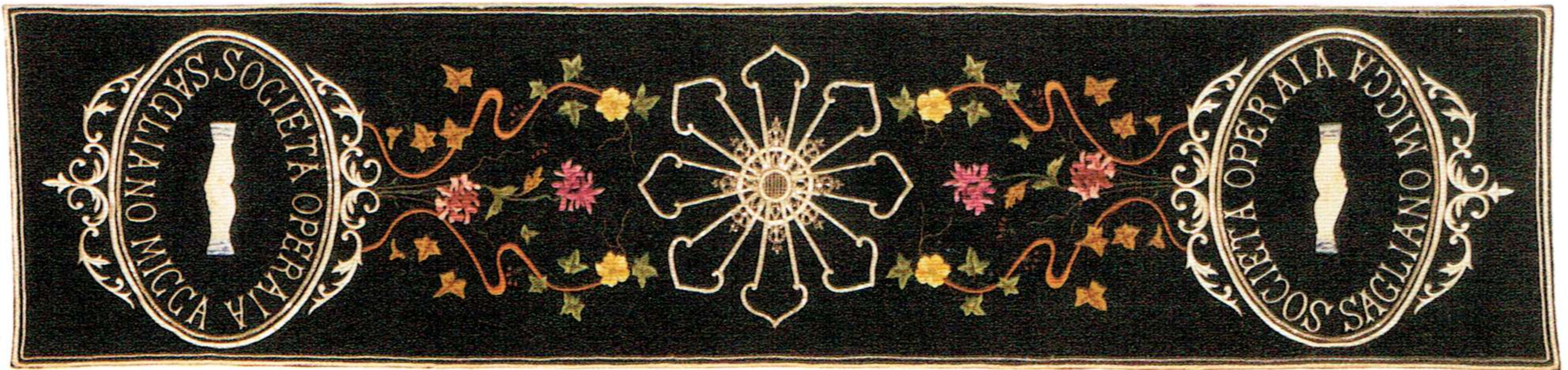


SINDACATO
PROVINCIALE CAPPPELLAI



SAGLIANO DICCA

Caricatore Francesco Botta







Il processo di affermazione del distretto biellese, polo di rilevanza nazionale, nel settore tessile-laniero, può servire da modello interpretativo - pur con quelle distinzioni che non possono essere appiattite nè omesse - anche per il cappellificio.

Solo così infatti si può in qualche misura comprendere come anche in questo ramo produttivo dalle modeste condizioni di partenza, integrato dall'angusta economia agricolo-zootecnica, la manifattura biellese sia riuscita, almeno fino al decollo di Monza, nel 1880, ad attestarsi ai vertici.

Dalla breve ripresa alla crisi nel periodo napoleonico

Le barriere commerciali che rendono difficoltosi gli approvvigionamenti di materie prime e i già segnalati svantaggi nei confronti delle manifatture torinesi e astigiane non consentono che una vita stentata al cappellificio biellese per tutto il XVIII secolo.

Nell'ultimo decennio tuttavia si determina una situazione più favorevole allo sviluppo del settore; vi è da una parte la necessità - avvertita dalle autorità del Regno - di migliorare la bilancia commerciale anche in questo ramo, sia riducendo l'importazione di pelo con il ricorso alla seta, «materia abbondante fra noi», sia incrementando, con l'impianto di una «regolata fabbrica», la produzione interna di cappelli di pelo misti a seta in grado, per qualità e convenienza, di far concorrenza ai «cappelli fini che sono quelli che in maggior quantità ci vengono dal forestiere»²⁵.

L'altro fattore è correlato alla situazione politica: il crescere della tensione nei rapporti con la Francia determina un rapido aumento di richieste di forniture per i magazzini dell'esercito. Dalla comparazione dei dati dell'ultimo decennio del '700 con quelli del periodo napoleonico si ricava un quadro in cui ad una fase di espansione fa se-

guito, negli anni della dominazione francese, una di ristagno e di contrazione imputabile alla caduta delle commesse pubbliche e alla rinvigorita concorrenza dei prodotti d'oltralpe.

Nella «Notice sull'Arrondissement de Biella»²⁶ datata 22 Aprile 1805, la condizione della produzione artigianale del cappello è rappresentata dall'ignoto autore in termini non rispondenti alla realtà. Si mira infatti, nella «diligente, serena, accurata, accorata»²⁷ «notice» su Biella - secondo il Rosazza - a mettere piuttosto in luce le potenzialità delle manifatture biellesi e ad ottenere - magari in seguito allo sperato passaggio di Napoleone I per queste terre - provvidenze per la ripresa industriale.

«On y compte - scrive l'ignoto illustratore e difensore del Biellese - un grand nombre de fabriques de chapeaux; les 8 principales sont à Bielle et à Sagliano. Presque toutes font des chapeaux communs, cependant elles en fabriquent aussi d'une qualité peu inférieure à ceux de Lyon et à beaucoup meilleur marché. Ces fabriques sont en pleine activité; elles ont reçu quelques commandes pour les troupes ce qui les indemnise en partie de l'approvisionnement du Roi, dont elles étaient presque exclusivement chargées. Elles emploient les laines du pays qui, comme on l'a dit, sont les plus belles du Piémont et elles tirent le reste de Rome et Naples. Une grande partie de leurs produits est vendue à Turin. Il s'en fait aussi des enjais à l'extérieur»²⁸.

Le affermazioni contenute nella «Notice» sono contraddette dal crudo linguaggio delle cifre; il «maire» De Genova Pettinengo il 3 Settembre del 1811 precisa nei termini che seguono la situazione occupazionale e produttiva del cappellificio nel distretto biellese:

Anno	1789	1800	1810
n° des ouvriers	250	225	150
capitaux employés (in franchi n.d.r.)	300.000	270.000	180.000
quantité par an et valeur (in franchi n.d.r.) des objets fabriqués	douzaines 100.000	90.000	60.000
	valeur 325.000	285.000	188.000
benefice net	25.000	15.000	8.000

Sembrano trovare conferma nei dati le parole che il Prefetto del Dipartimento della Sesia, La Motte, aveva indirizzato nell'agosto 1801 al generale Jourdan: «la réunion à la France qui fait le bonheur de tout le Piémont, farait le malheur de cette partie, parce que jamais il pourra soutenir la concurrence des manufactures françaises»³⁰. Non sappiamo se il periodo napoleonico sia stato continuativamente deficitario oppure se, come i lanifici, anche i piccoli cappellifici abbiano risentito positivamente degli effetti del blocco continentale che costrinse le autorità francesi a far ricorso anche ai prodotti dell'industria biellese. Certo è che le 25 fabbriche attive nella provincia alla vigilia della dominazione francese si sono ridotte, secondo la «Statistica manifatture» del 1822³¹ (vedi Tav. A), a 21 (10 a Biella, 10 a Sagliano, 1 a Tavigliano). Anche il numero degli addetti risulta più basso, perfino rispetto al 1811, ossia al dato più negativo: contro i 150 di quell'anno sono registrati 117 addetti (95 lavoranti e 22 «apprendizzi»).

L'indice di concentrazione nelle imprese della provincia di Biella (5,5 operai in media per ogni azienda), definisce con chiarezza la dimensione artigianale del settore all'interno del quale si hanno inoltre varie dimensioni d'impresa; più in particolare nelle botteghe di Biella (indice di concentrazione 9,2) si va, ad esempio, dai 2 la-

voranti di Giuseppe Grallino ai 24 di Giacomo Magnetto Borello; nelle 11 botteghe di Sagliano e Tavigliano lavorano complessivamente 25 operai con un indice di 2,27. Chiarificatore è anche il dato produttivo: mentre nella città di Biella il cappellificio ha in generale una base produttiva che, pur modesta, gli consente una certa stabilità, nei due centri della Valle risulta evidente, date le dimensioni e il volume della produzione, che esso a fronte del ruolo fondamentale dell'attività agricola e zootecnica, continua a rappresentare, con l'emigrazione stagionale, solo quella parte aggiuntiva di reddito necessaria per l'autosufficienza.

Un caso emblematico: la comunità di Tavigliano

Può riuscire di qualche utilità riferire la collocazione di queste botteghe artigiane nell'economia della comunità di Tavigliano, così come essa è descritta nel «Rapporto statistico» del 1829³². «La popolazione - è scritto nella nota di premessa - va piuttosto crescendo, e tale accrescimento si attribuisce a che non vi sono più tante miserie, poiché la popolazione da anni venticinque a questa parte è divenuta più industriosa e laboriosa, ed essendo questa pressochè tutta addetta alle arti e mestieri si procaccia più facilmente il necessario nella famiglia massimechè non gli manca a questi tempi travaglio per occuparsi spatriando in maggior parte de' maschi dal mese di aprile fino a tutto 9bre e reccandosi nelle diverse parti dello stato ed anche all'estero a travagliare di loro mestiere (...)».

Quanto alle risorse del territorio «La maggiore produzione è di fieno, e di questo se ne ha che pella metà necessaria alla manutenzione del bestiame, l'altra metà si va a pascere nella stagione d'inverno in pianura nella Provincia di Biella col trasporto d'una gran parte delle Bovine ed una

parte nella provincia di Vercelli col trasporto delle Peccore». Altri prodotti sono: castagne, patate, canapa ed «altra fructa, cioè cerieggie, pomi, pere ecc.». Quanto alla produzione della canapa, essa - si legge nel documento - «è meramente necessaria pella lingerie delli abitanti di questo comune». Non vi sono registrati nè cavalli nè puledri, mentre muli e asini assicurano «il trasporto de' generi che s'introducono ed estraggono, e di mestiere anche pel servizio delli estranei alla comune». Le capre - prosegue il rapporto - «sommministrano una parte del formaggio alli pecorai quando alpeggiano sulle alte montagne», mentre le greggi di «lanute ordinarie ossia nostrane sono anche necessarie pel concime e per occupare li individui che non hanno alcun mestiere e per somministrare una parte del vestiario colla lana parte della quale e de' montoni che si vendono forma anche altro ramo di commercio». Le condizioni economiche del piccolo comune sono «meschinissime riguardo alle estrazioni (esportazioni n.d.r.) e piuttosto importanti riguardo all'introduzione (importazione n.d.r.) attesa la deficienza de' generi di prima necessità, il numero della popolazione e la strettezza del terreno e la poca fertilità del medesimo».

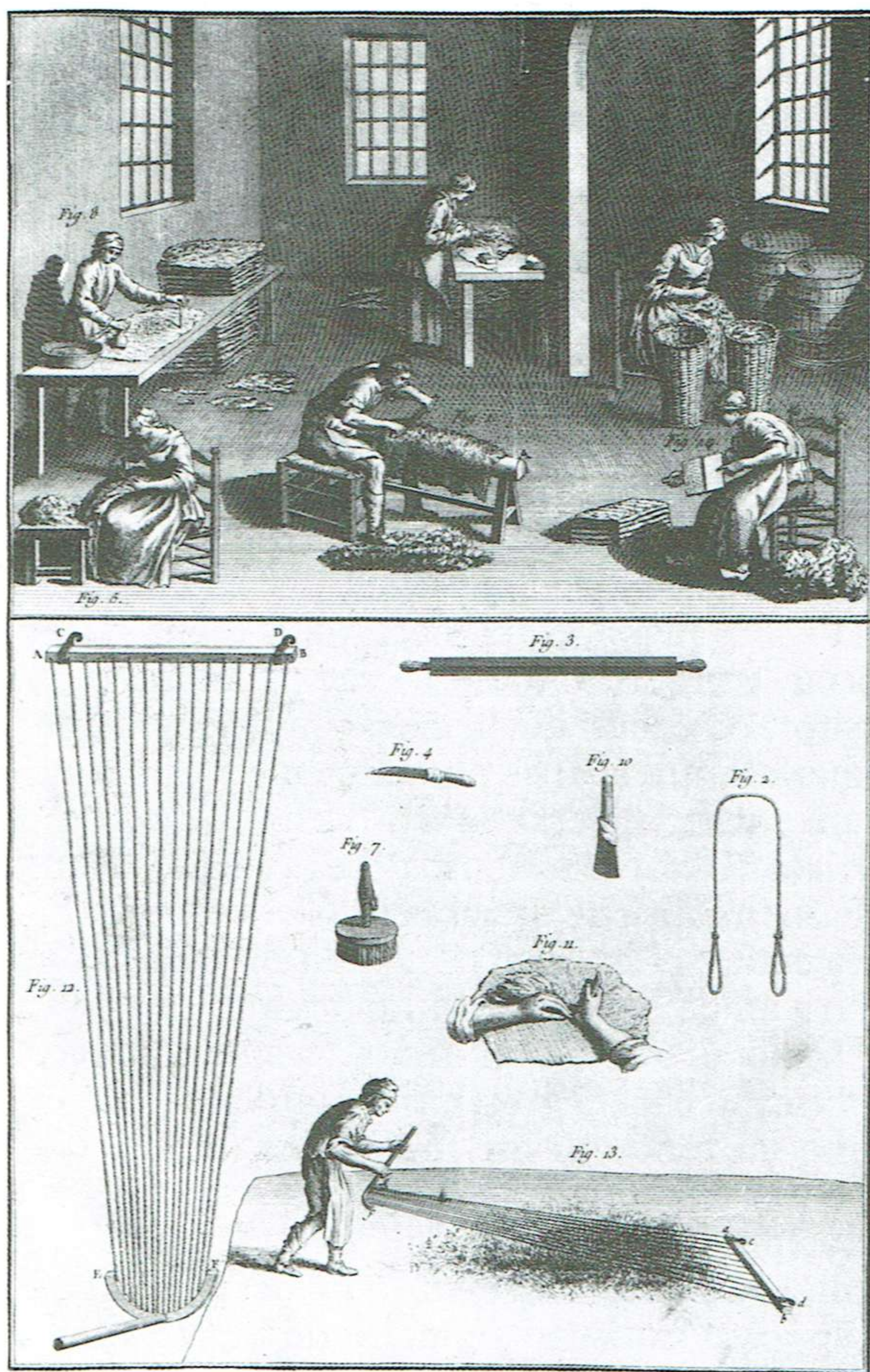
Tra le voci in attivo della bilancia commerciale appaiono degni di nota i «7 quintali di cappelli ordinari e d'ultima qualità pari ad un valore di L. 3.990», i «21 quintali di calzetti, maglie o camicie, e stoffe di mezzalana ordinaria» che procurano un introito di L. 3.360, e i «102 quintali di tela grossiera di pura canapa» pari a L. 18.360.

Nell'insieme delle attività artigianali taviglianesi la produzione di cappelli è al secondo posto, dopo la lavorazione della canapa, nella scala dei valori delle merci. Registrato in L. 365 a quintale il prezzo della lana acquistata per la fabbricazione di questo prodotto, l'introito differenziale risulta essere di L. 205 a quintale (il valore di circa 36 pecore, o di 2 quintali e mezzo di burro o

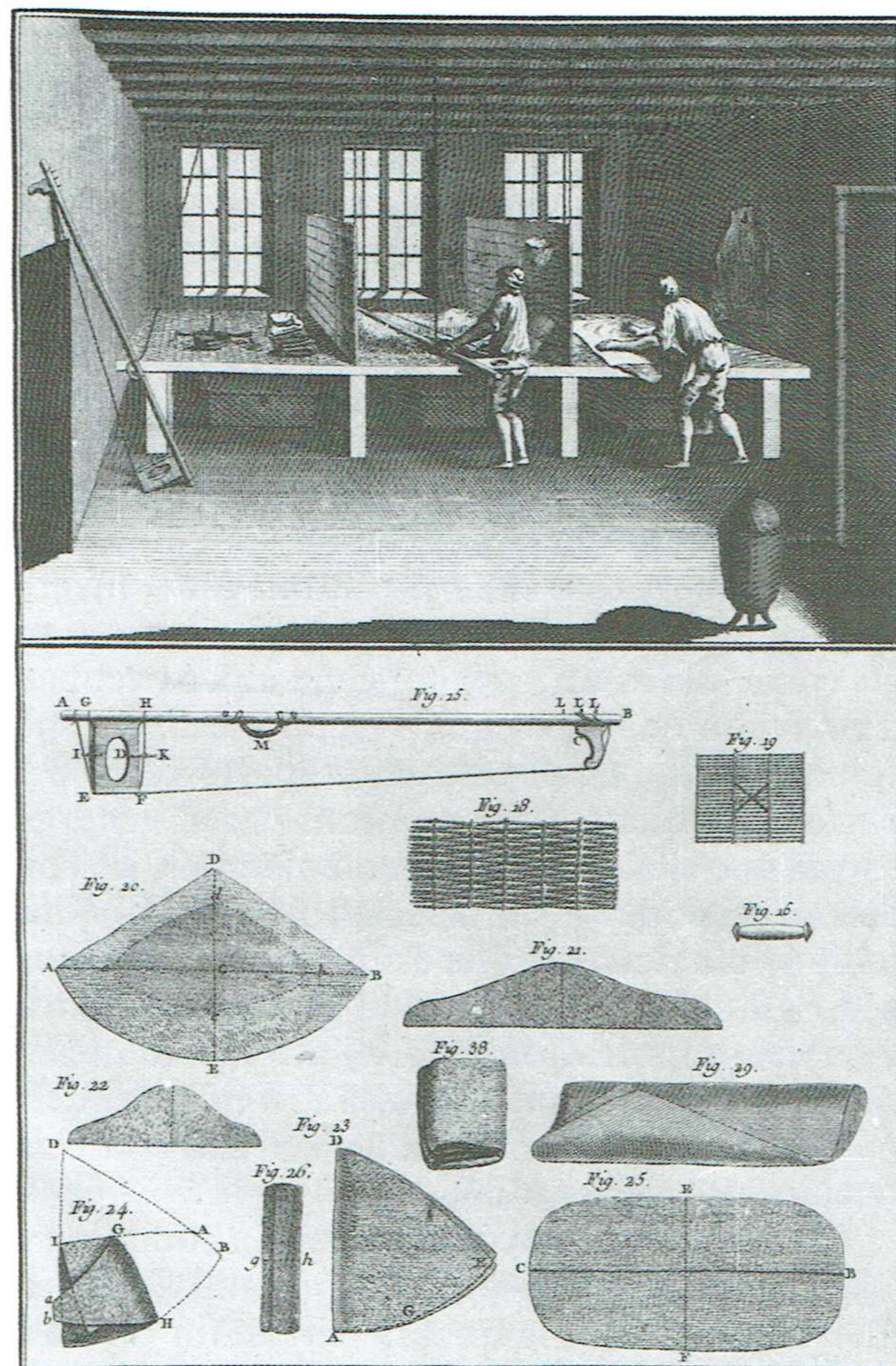
di 45 chili di frutta). Illuminanti informazioni circa la situazione interna alle unità di produzione e alle caratteristiche delle merci sono riportate nelle note conclusive del documento: «Quanto alle manifatture (...) si fa osservare che sono tele grossiere da pagliericcio, imbalaggio e simili. Che il numero de' trafficanti o manofaturieri ascende a diecisette li quali tarvagliano loro stessi ed occupano la famiglia, cosichè tra tutti occupano li 23 telaj. Il manofaturiere più cospicuo d'essi reagirà un fondo di lire duecento circa poichè settimanamente vendano se non tutto, ma in gran parte la loro tela che fabbricano alli impresari della Dogana Regia, o sul mercato di Biella o Cacciorna (Andorno n.d.r.), che il numero dei tessitori eccedenti quelli che si impiegano in detta manofatura spatria annualmente e va a travagliare nelle diverse parti dello Stato pelli particolari a far tela ad uso delle famiglie. Quanto alle due fabbriche di cappelli (sic!) sono di ben poca entità, cosicchè vi occupano che quattro operaj tra ambe, cioè li stessi fabbricanti con un loro figlio e ben pochi fondi, ragirano poichè fabbricano capelli grossiori, e tutto al più ragiranno un fondo di lire mille circa tra ambi».

Le due «fabbriche» menzionate sono quelle di Gioachino Melliga e di Gio Batta Tomati sulle quali, sotto voce «Osservazioni» nel tabulato per il rapporto statistico sulle «Manifatture - Industria e Commercio» sono riportate le seguenti informazioni: «Quanto al primo di detti fabbricanti di capelli, il capitale impiegato si presume essere suo, ma quanto all'altro è voce comune che non ha neppure un soldo del suo impiegato nella sua fabbrica che anzi è indebitato che non ha più nulla di sua proprietà, in maniera che cesserà ben presto d'esistere tal fabbrica»³³.

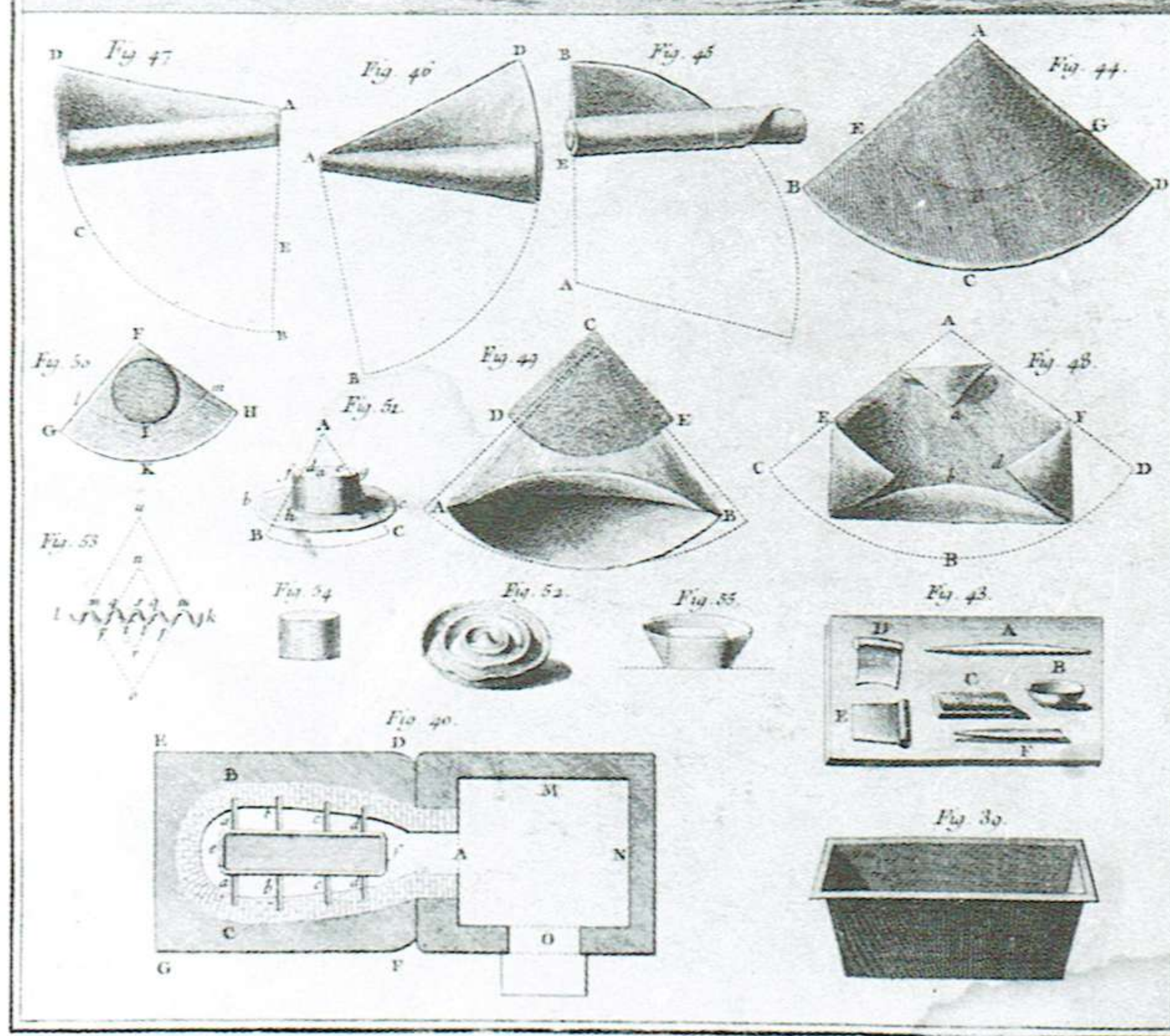
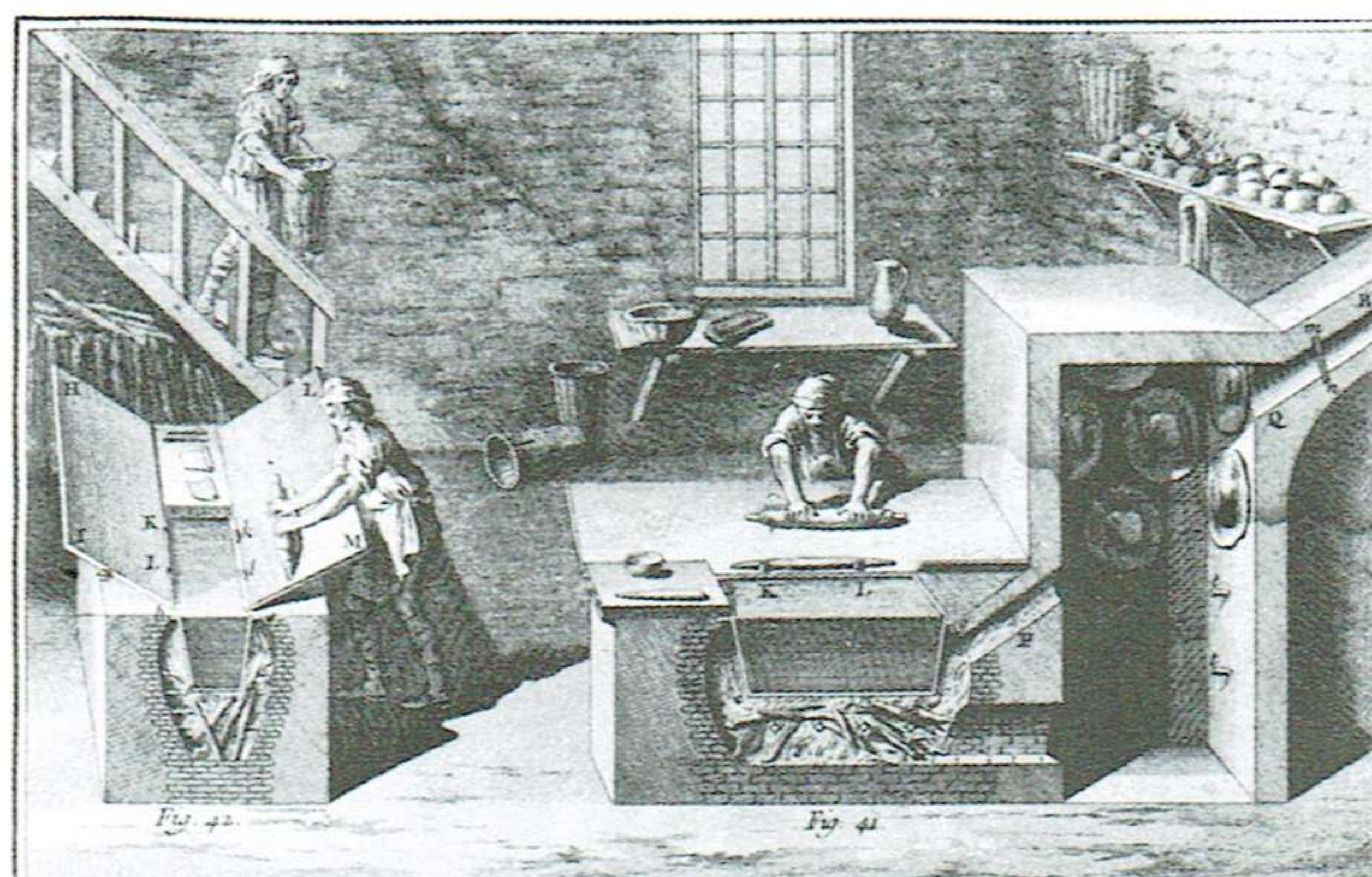
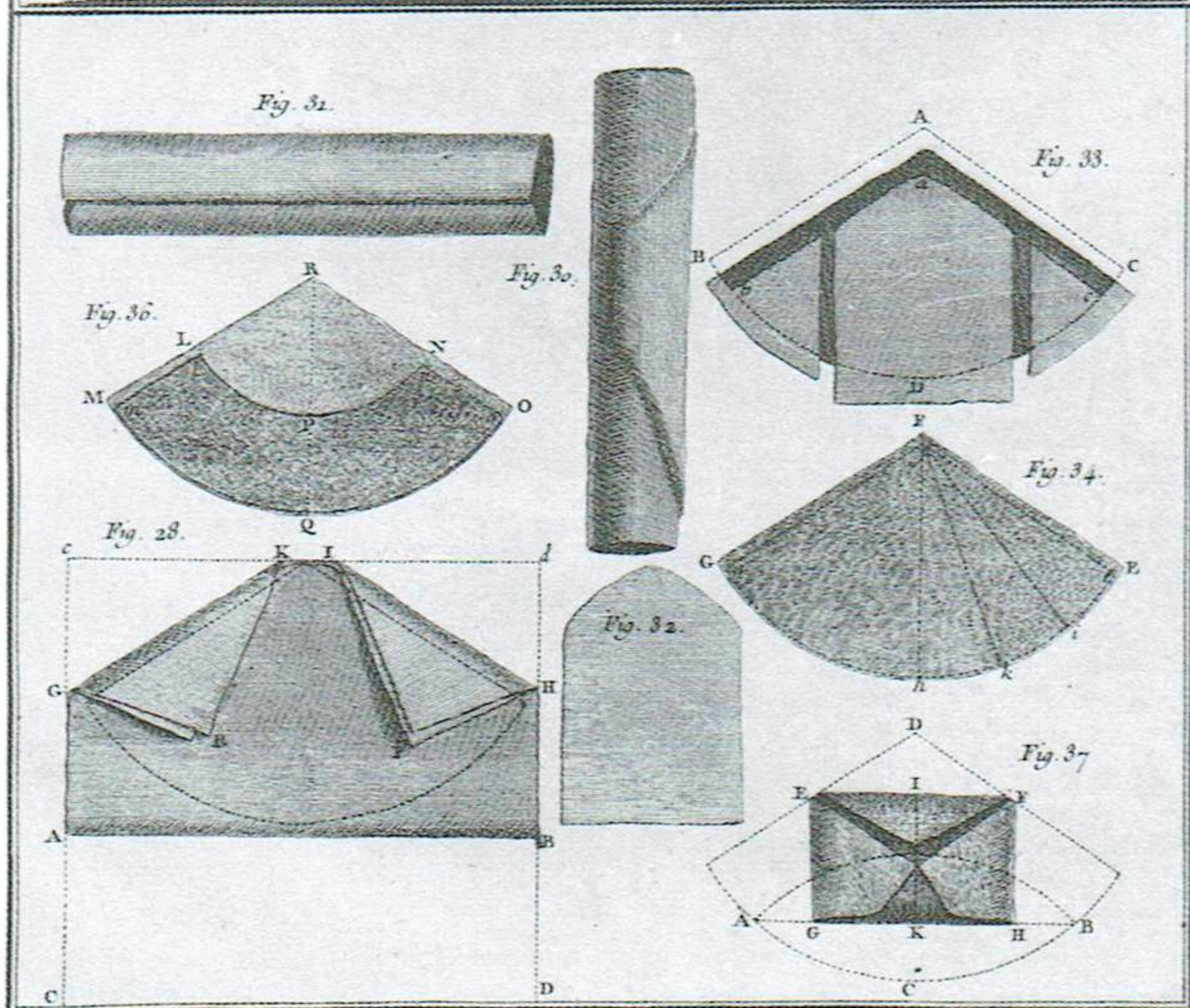
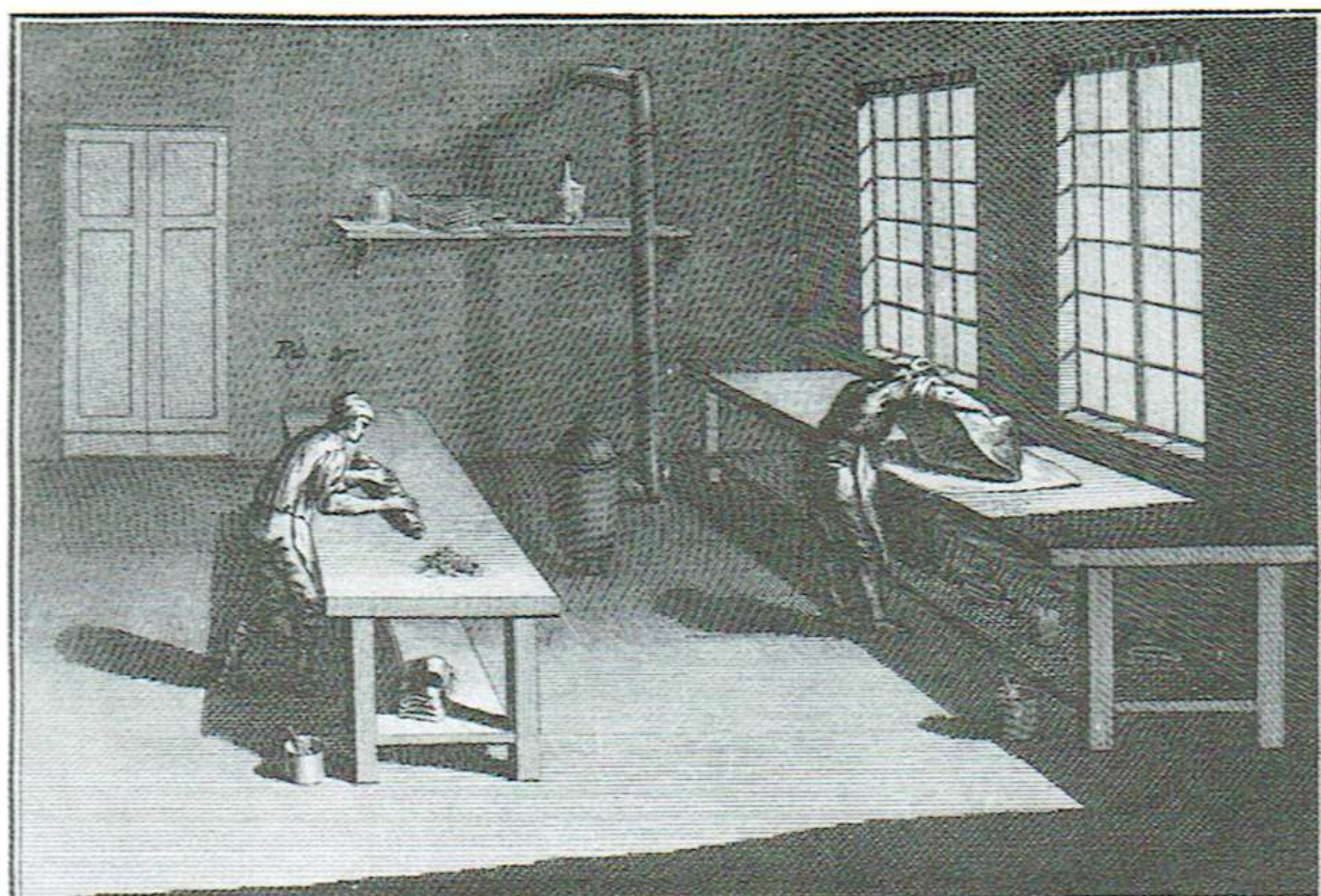
Da un foglietto di appunti allegato al citato rapporto apprendiamo che il costo di un cappello di lana ordinaria di una libbra è stimato in L. 2.



Il laboratorio di preparazione della materia prima. Si vedono mucchi di pelli; cumuli di pelo già tagliato, barili nei quali viene conservato per preservarlo dagli insetti. In basso è visibile il violone, grande attrezzo a corde per operare la battitura e la mischiatura del pelo. (Questa e le 5 tavole seguenti sono tratte da "L'art de faire des chapeaux. Par l'Abbé Nollet, M.DCC.LXV", 1765).



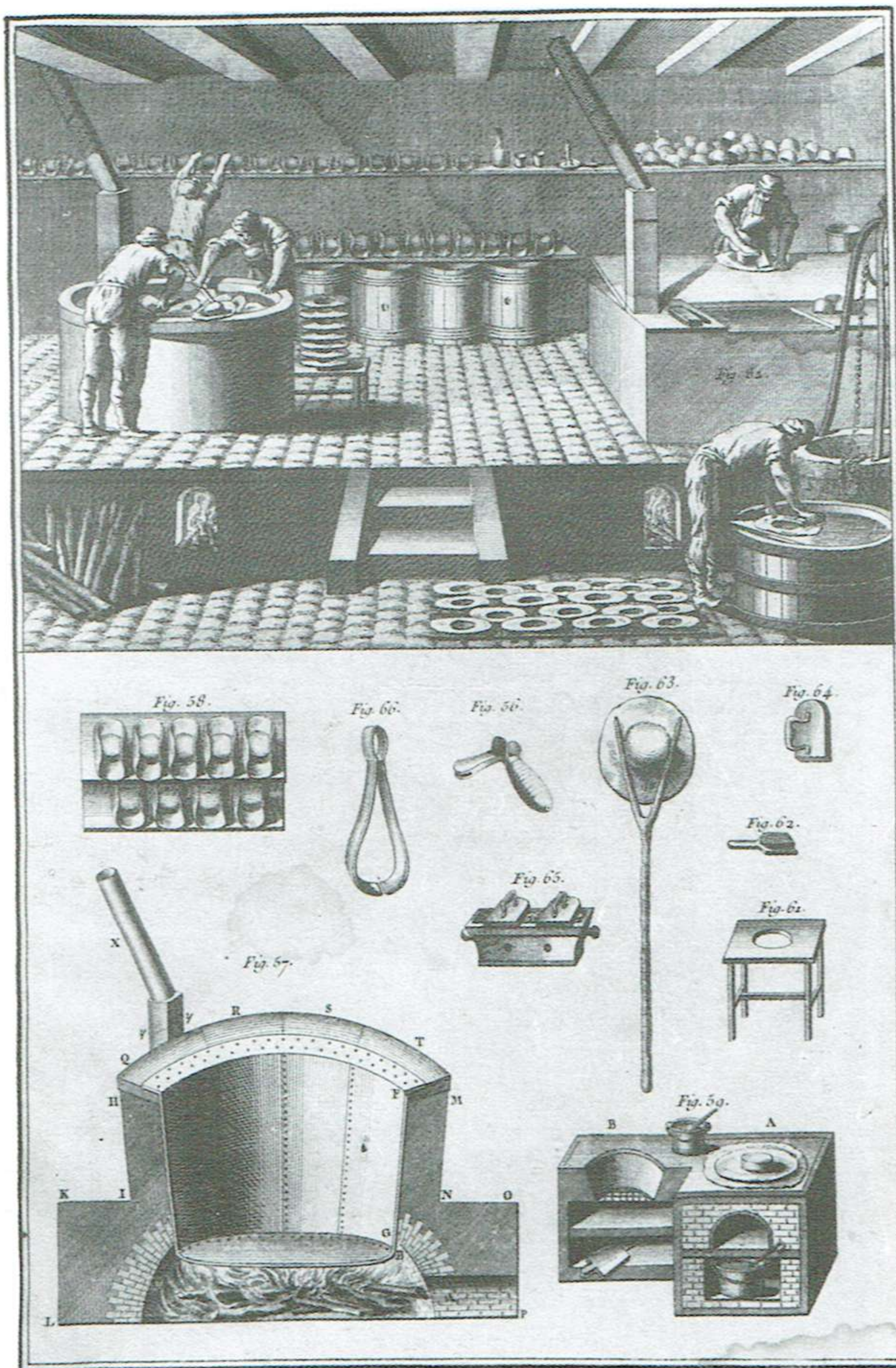
Il laboratorio per la sfiocatura e mischiatura del pelo. A sinistra, sul canniccio, è visibile la bilancia con cui ogni operaio suddivide il pelo e alcune falde finite e piegate. Appoggiato al muro, l'arsone con la corda allentata dall'operaio dopo l'uso. Al centro, l'operaio aziona l'arsone agitando il pelo. A destra, l'operaio tratta la falda con della pergamena del tipo di quella appesa al muro.



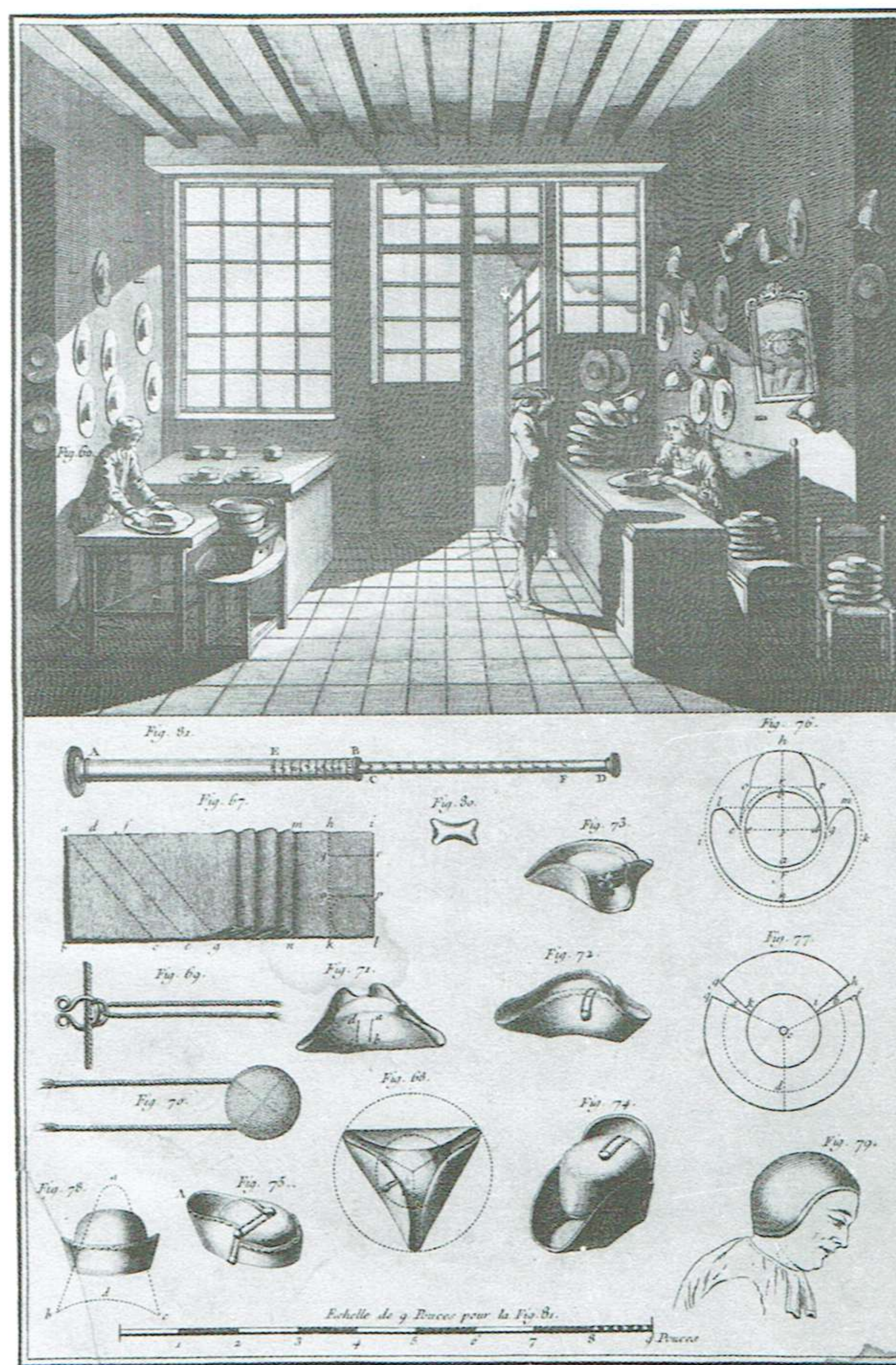
Il laboratorio di imbastitura, un locale che esige sempre un certo grado di calore. L'operaio di sinistra piglia le falde sulla feltratrice, lavorandone due per volta e irrorandole di tanto in tanto d'acqua con un ramoscello di cerfoglio che usa da aspersorio. A destra un altro operaio lavora ad un cono le

cui falde sono già state imbastite.

La follatura. Sulla destra, una stufa in sezione che riceve calore dal fornello posto sotto il banco di follatura e nella quale i cappelli vengono posti ad asciugare.



La tintoria. A sinistra la caldaia che contiene il bagno di tintura con i cappelli immersi; due operai li ritirano uno ad uno e li posano sul banco; un terzo li pone con precauzione su dei ripiani per aerarli. In alto a destra un operaio sceglie le forme e le batte per farle entrare nei cappelli; sul bancone, la spazzola di cui si serve per lustrarli. A destra in basso, il grande tino dove i cappelli vengono lavati dopo la tintura. Il lavoratore ha accanto a sè un can-



niccio o un tavolato di assi sul quale dispone i cappelli lavati. La boutique del cappellaio. A sinistra l'operaio applica l'appretto al cappello; davanti a lui una pignatta contenente resina liquida, mantenuta calda sul fornello. A destra un operaio guarnisce un cappello e un uomo ne prova uno davanti allo specchio; di lato cappelli in pila e appesi al muro, alcuni finiti, altri pronti per la guarnitura.

IL DECOLLO DI MONZA E ALESSANDRIA E LA CRISI DEL CAPPELLIFICIO BIELLESE

Il ritardo tecnologico

Nel periodo della restaurazione e nei primi anni della costruzione dello Stato unitario il progressivo superamento dei rigidi e arretrati regolamenti corporativi, processo che si compirà nel 1844 con la soppressione delle Università o Corporazioni di arti e mestieri voluta da Carlo Alberto, imprime un certo dinamismo anche alla manifattura del cappello. Ciò non significa che inizi per questo ramo produttivo quella rivoluzionaria trasformazione che nel settore laniero prende avvio nel 1816 con l'introduzione delle «macchine» nelle operazioni di carderia, filatura e apparecchiatura; negli anni del Risorgimento e anche oltre le strutture del cappellificio rimarranno quelle della manifattura casalinga che vive in simbiosi con la bottega artigianale e il piccolo stabilimento.

Molteplici sono i motivi di questa tenace sopravvivenza degli antichi procedimenti di lavoro all'interno di aziende di modeste dimensioni. La piccola unità produttiva è in grado di resistere ai periodi di crisi riducendo o interrompendo il lavoro, modificando i prezzi in base all'andamento del mercato, riprendendo l'attività e adeguando ritmi e dimensioni alla congiuntura; è inoltre in grado di competere, sul piano della qualità, anche con gli opifici meccanizzati.

D'altra parte l'innovazione, in questo ramo produttivo, si affermerà con notevole ritardo rispetto ad altri settori industriali; basti pensare che

l'arsone meccanico, «la prima macchina indispensabile inventata per la fabbricazione dei cappelli»³⁴, fa la sua comparsa in Italia nel 1868, più di mezzo secolo dopo la «rivoluzione» di Pietro Sella. Le altre macchine, la battipelo e imbastitrice di Coq e Simon, la follatrice a martello, la feltratrice, l'apprettatrice e l'informatrice, tutte di brevetto francese, inglese o americano, si affermeranno successivamente alla Esposizione Universale di Parigi del 1878.

Tuttavia, sebbene la progressiva introduzione di macchinario trasformi profondamente il ciclo produttivo, la lavorazione a mano conserverà a lungo nella fase di appropriaggio anche nel secolo successivo un primato che nessuna macchina sarà in grado di battere nella produzione di qualità³⁵.

Non è solo il ritardo tecnologico a far da ostacolo alla trasformazione delle vecchie strutture: vi si oppongono anche gli sfavorevoli fattori di scambio e gli esigui investimenti in un settore considerato scarsamente remunerativo in confronto al tessile.

In verità la vita simbiotica della lavorazione del cappello con il ramo tessile fa sì che si impieghino alcuni macchinari già introdotti in quest'ultima più progredita industria.

Nel maggio 1837 Gioan Battista Argentero ed Antonio Ponteri inoltrano ai comuni di Sagliano e Tavigliano richiesta di poter costruire, «in regione di Longole, fini di Sagliano, un edificio con ruota che riceva movimento dall'acqua della bealera molinara, propria per tre quinti della prima e per gli altri due quinti della seconda di quelle comunità»³⁶. La ruota «a lappa», specificano nella pratica i richiedenti, serve ad azionare «un macchinismo detto carda, macchina per cardare le lane che servono a far cappelli». Per ottenere la licenza di costruzione l'Argentero e il Ponteri debbono dichiarare che il piccolo edificio non solo non arrecherà «verun nocumento nè ai molini, nè

ai particolari, nè quindi alle comunità proprietarie delli stessi molini e della bealera» e dimostrare contestualmente l'utilità sociale della loro intrapresa.

Argomentano, l'Argentero e il Ponteri, che il vantaggio loro «nelle circostanze attuali, in cui ogni giorno più accadono le speranze di trar partito dalle speculazioni commerciali e della man d'opera in questi paesi dove il suolo è ristretto e sterile ove non si tentino li mezzi di porsi a concorrenza degli altri già più avanzati nel perfezionamento dell'industria», si configura come iniziativa provvidenziale sul piano economico e occupazionale per «queste miserabili terre necessitate di ogni genere». Il vantaggio diretto prodotto dal macchinario discende dal fatto che «molti essendo li fabbricanti di cappelli, facilitandosi loro il prezzo della cardatura delle lane, maggior utile dall'esercizio di tale mestiere verrebbero a risentire». Durante gli anni pre-unitari, nel vuoto di documentazione l'industria del cappello appare come una nebulosa in cui indistintamente si percepisce il proliferare di piccole aziende artigiane che lavorano con i metodi tradizionali e che non superano, per numero di addetti e per volume di affari, i valori già riportati.

Il mercato locale e le commesse statali assorbono la produzione e non si studiano strategie commerciali per una maggiore competitività del prodotto biellese e per stimolare la domanda.

Nel 1841 i cappelli non compaiono nella prima esposizione dei prodotti industriali della Provincia; solo più tardi una ditta biellese, la Mantellero Stefano di Andorno, sarà presente con successo alle esposizioni di Torino del 1858, di Firenze del 1861, di Londra del 1862. I benefici della politica economica liberista, gli incentivi e il potenziamento delle strutture di servizio all'industria negli Stati sardi si avvertono, seppur con riflessi ancora deboli, anche sulle strutture produttive del distretto biellese.

Occorreranno ancora parecchi anni perchè i prodotti biellesi possano affermarsi nell'ambito dell'allargato mercato nazionale dopo il compimento del processo unitario.

L'espansione a cavallo dell'Unità d'Italia

Nell'arco dei due decenni a cavallo della data che segna l'unificazione politica italiana, il cappellificio biellese conosce una notevole vitalità espansiva; è in questo periodo infatti che si assiste alla fondazione di numerose aziende, tra le quali alcune di quelle che costituiranno il nerbo di questo settore industriale fino al suo declino: nel 1854 nasce la Davella (Andorno), nel 1862 la Barbisio (Sagliano), la futura industria leader, sotto la ragione «Ramasco Bartolen Carlo e C.», nel 1865 la Grosso Valtz (Andorno), e la Balada, nel 1870 la Sereno Giacomo (Andorno).

I dati più significativi per il periodo indicato ci vengono forniti dal prof. Coiz e dal Coda nella «Guida storico-artistica-industriale di Biella e Circondario» del 1873. Nelle note che precedono i dati statistici si afferma che: a) l'industria del cappello cominciò a progredire nel 1860 con l'introduzione delle prime macchine; b) che l'introduzione dell'imbastisseuse, «messa in movimento o col mezzo dell'acqua oppure da macchina a vapore» si ebbe nel 1866 nella «rispettabile Casa Pietro e Fratelli Borello» in Biella e che le altre macchine adottate erano l'incatramatrice e le ruote idrauliche per la tintura; c) che il riscaldamento dell'acqua alle folle in alcune fabbriche era prodotto da caldaie a vapore.

Tra i cappellifici della Valle del Cervo la forza motrice era impiegata solo dalla ditta «Stefano Mantellero e fratello» di Sagliano, limitatamente a due o tre macchine.

La produzione era destinata al mercato nazionale ma una quota - si legge - è spedita «an-

che fuori, principalmente a Trieste e in America».

Per quanto approssimativi, come balza all'occhio da un esame della Tav. B... i dati rivelano da un lato lo sviluppo del settore con un sensibile aumento di opifici di nuovo impianto e, dall'altro, confermano il persistere di una dimensione artigianale delle strutture produttive con un indice di concentrazione di circa 21 addetti per opificio. Si evince da ciò che la modesta base finanziaria costituita da capitali familiari non consente la nascita di imprese medie e grandi neanche in periodi di favorevole congiuntura del mercato.

Il Biellese, in questi anni decisivi, non riesce a decollare come centro ad elevato saggio industriale nel settore del cappello: un ritardo, questo, del quale negli anni successivi si avvantaggeranno i centri di Alessandria e Monza.

I dati della guida ci consentono ulteriori considerazioni sulla consistenza dell'industria del cappello nel quadro dell'economia biellese. Su un totale di 270 stabilimenti i 29 cappellifici (10,74%) si collocano al terzo posto dietro ai lanifici (84 stabilimenti) e le 40 fabbrichette di stoviglie e prima dei cotonifici (28 stabilimenti).

Se esaminiamo il dato occupazionale su un totale di 11.627 operai occupati i 597 cappellai (5,13%) sono ancora terzi, questa volta dietro alle maestranze dei lanifici con 6.135 addetti (52,76%) e dei cotonifici con 1.420 addetti (12,21%); seguono, abbondantemente distanziati, i 187 fonditori (1,60%).

Con la quota di 2.250.000 L., pari alla vendita di 450.000 pezzi a L. 5 cadauno, il cappellificio si colloca ancora una volta al terzo posto nella graduatoria del fatturato annuo dietro ai lanifici con 22.446.000 L. e ai cotonifici con 8.550.000 e davanti alle conterie con 1.600.000 L. e ai maglifici con 1.500.000 L..

Gli industriali invocano misure protezionistiche

Si deve quasi certamente alle modeste dimensioni delle strutture produttive se nessun operatore biellese compare tra gli industriali del cappello chiamati a rappresentare le istanze di questo settore nel quadro dell'Inchiesta industriale voluta dal ministro Castagnola con regio decreto 1870³⁷.

Il valore conoscitivo delle deposizioni orali e scritte rese dagli industriali interpellati ci induce a prenderle in esame anche se in esse non è direttamente rispecchiata la realtà biellese. In premessa viene dichiarata - con malcelato orgoglio di categoria e quel rituale, immancabile sciovinismo che fa da contraltare alla richiesta di agevolazioni e prebende al governo - l'emancipazione dall'estero «per la moda dei cappelli non cilindrici» e il favorevole momento per l'industria del cappello testimoniato dall'esportazione.

Si sostiene inoltre che, per affrancare l'Italia anche dalla dipendenza da Francia, Inghilterra e in parte Germania per l'importazione del pelo di coniglio, lepre, castoro, lontra e cammello, è necessario «incoraggiare l'allevamento dei conigli *garenne* presso i nostri contadini che riuscirebbe loro di molto utile per la vendita delle pelli e procurerebbe nello stesso tempo della eccellente carne a buon mercato ed un ottimo concime per l'agricoltura, mentre la spesa del mantenimento sarebbe relativamente minima. Così sarebbe eliminata una delle cause che mantengono tuttavia relativamente alto il costo dei prodotti nazionali e sarebbe agevolata l'esportazione de' medesimi». Le misure proposte a sostegno dell'espansione dei mercati sono la diminuzione o totale eliminazione del «dazio di entrata della materia prima e quello d'uscita dei manufatti»; al contrario si auspica la tassazione delle «stoffe di tutta seta e miste di seta e cotone per le guarniture» per facilitare la produzione nazionale.

Come diretta conseguenza, inoltre, della proposta di puntare sulla produzione interna di pelli di coniglio, è postulata la necessità di fondare «ad uso dei fabbricanti di cappelli di feltro uno stabilimento per la tagliatura dei peli».

La competitività del prodotto nazionale secondo gli interpellati aumenterebbe non solo grazie alla riduzione delle tariffe daziali, ma anche rendendo più celeri le spedizioni per ferrovia e riducendo le tariffe ferroviarie «sulla base di quelle esistenti negli stati vicini».

Sul piano commerciale, considerate le difficoltà e le maggiori spese alle quali vanno incontro gli industriali per «l'incasso degli effetti sulle piazze dove non esiste né una sede né una succursale della Banca nazionale», viene avanzata la proposta di affidare l'espletamento del servizio agli uffici postali.

Si richiede infine espressamente al Governo, per incoraggiare l'industria, di esentare da ogni imposta le nuove industrie per 10 o 12 anni e di equiparare i dazi di entrata a quelli di uscita³⁸.

Altri elementi di conoscenza della «cappelleria italiana» negli anni successivi l'Inchiesta industriale si possono ricavare sia dalle «Notizie statistiche sopra alcune industrie» (1878) sia dalla «Statistica di alcune industrie italiane», entrambe opera di Vittorio Ellena.

Balza agli occhi con immediata evidenza il primato detenuto in campo nazionale dal Piemonte, con i suoi 110 stabilimenti e 2115 operai (1573 uomini, 403 donne e 139 fanciulli), con un impiego di energia pari a 50 cavalli vapore e 23 di forza idraulica. Al secondo posto per numero di occupati si colloca la Lombardia con 743 operai (538 uomini, 122 donne, 82 fanciulli) distribuiti in 54 opifici; l'energia impiegata è pari a 26 cavalli vapore e 10 di forza idraulica. Tra i centri di produzione, sulla base del numero degli addetti, il primato spetta a Sagliano Micca, seguito da Intra e Monza. Se si osservano invece i due dati che

connotano l'industria moderna - indice di concentrazione e forza motrice -, si nota la netta prevalenza di Alessandria con 7 stabilimenti, 340 operai - quindi indice di concentrazione di circa 50, notevole per quei tempi -, 8 cavalli vapore e 14 di forza idraulica.

Il cappellificio biellese alla Esposizione del 1882

Al di là dei pur significativi dati statistici e delle utili comparazioni tra i centri di produzione, i documenti che ci consentono una più trasparente visione delle caratteristiche - e dei problemi - dei cappellifici biellesi sono quelli relativi alla «Esposizione generale dei prodotti del circondario di Biella», tenutasi nel 1882 nella sede del Seminario di Biella.

Lo scopo dell'esposizione, di cui fu promotore meticoloso e infaticabile organizzatore Quintino Sella, consisteva - come è dichiarato nel capo primo del regolamento - «nel promuovere sempre più il progresso e l'emulazione in ogni ramo della produzione nel circondario di Biella»³⁹. I prodotti dell'industria biellese vennero divisi in quattro sezioni: industriale, agraria, didattica, artistica, e ciascuna di queste in classi. La cappelleria (classe 9^a della sezione industriale) presentava le seguenti articolazioni: materie greggie, cappelli, tintura, macchine per la lavorazione.

Alla Esposizione presentarono i loro prodotti 8 fabbricanti: «Balada Giuseppe (Biella) - cappelli di feltro, *lapino*, lana e castoro. Boffa Fratelli (Tavigliano) - cappelli svariati. Buratti F. e S. Fratelli (Chiavazza) - cappelli di feltro. Liatti Angelo e compagnia (Tavigliano) - cappelli di lana *merinos* per ragazzi e signore (...). Mantellero Gio e Figli (Sagliano) - assortimento di cappelli, Nelva Secondo (Tavigliano) - cappelli svariati di *merinos*. Sella Maggiorino (Tavigliano) - campionario di cappelli di feltro. Sereno Giacomo (An-

dorno) - cappelli svariati»⁴⁰. Tra i tre membri della Commissione esaminatrice, accanto al biellese Valerio Vanzina e Giuseppe Petroli di Intra, troviamo quel Cesare Eula industriale di Torino che, come autorevole conoscitore dei problemi del settore, aveva preso parte ai lavori del Comitato per l'inchiesta industriale.

Per iniziativa di Quintino Sella alle ditte partecipanti venne inviato un questionario col quale si chiedevano informazioni sull'anno di fondazione e la ragione sociale, l'eventuale preesistenza dell'azienda sotto diversa ragione sociale, i centri di vendita, i mercati esteri, gli ostacoli al progresso dell'industria.

Le risposte dei produttori biellesi danno, come si è detto, uno spaccato attraverso il quale acquistano definizione alcune caratteristiche fino a quella data non restituite dai documenti: 7 delle 8 ditte occupano complessivamente - nel periodo di massima attività - 317 operai, con la media di 45 addetti per opificio e un netto incremento rispetto alle precedenti rilevazioni che segnala la vitalità espansiva del settore. La produzione dichiarata di 340.000 cappelli ci consente di risalire all'indice di produttività: 1072 pezzi l'anno per addetto. Il dato rivela i progressi organizzativi e i primi effetti dell'introduzione del macchinario nella lavorazione.

I prezzi di vendita dei prodotti variano dalle 18 L. del cilindro alle 7 L. del cappello pregiato di pelo di castoro, alle 2 L. del cappello «bolognese ragazzo ceneri e nocciola ala piana» alle 0,85 del cappello di pelo misto con «utilizzazione di pelo bovino»⁴¹.

Agli inizi degli anni '80 le paghe degli operai del cappellificio per 11 ore giornaliere medie di lavoro andavano da un minimo di L. 1,80 a un massimo di L. 3,50 per la lavorazione in bianco, da 3 a 6 L. per gli addetti alla lavorazione in nero e da 1 a 2 L. per le donne⁴².

Nello stesso periodo i generi alimentari di pri-

ma necessità (L. per chilo), avevano i seguenti prezzi: pane 0,43, pasta 0,58, riso 0,50, fagioli secchi 0,55, patate 0,75, carne bovina 1,29, carne suina 1,96, burro 2,90, lardo 2,18, zucchero 1,65, caffè tostato 2,89; e ancora uova (a pezzo) 0,08, latte (a litro) 0,31, vino (a litro) 0,60⁴³.

Nel 1882 occorre 116 ore di lavoro per comprare un quintale di frumento e, se può essere di qualche significato, una giornata di lavoro per un cappello di lana di media qualità. Un altro dato che rivela il dinamismo di questa industria è la ramificazione commerciale che si è nell'arco di un decennio notevolmente sviluppata - si ricordino le note del Coda nella Guida industriale del 1873 - sia sul territorio nazionale sia verso i mercati esteri. I produttori biellesi dichiarano di vendere i loro prodotti in tutte le «piazze del Reame», dall'alto Piemonte alle isole e inoltre, per quanto riguarda i «mercati forestieri» i cappelli biellesi vengono esportati in Europa (Francia, Austria, Svizzera, Istria, Dalmazia, Malta), Asia, Africa (Tunisia), America del Sud, Medio Oriente. Gli industriali biellesi vedono nei fallimenti dei grossisti e dei commercianti, nei ritardi dei pagamenti e nelle difficoltà di riscossione, i maggiori ostacoli allo sviluppo del settore. Solo due (Davella e Sereno) lamentano la «gravosità delle tasse» e Giacomo Sereno segnala come «incaglio» grave la «poca correntezza del denaro e i gravosi interessi di capitali i quali assorbono i guadagni i quali sono in giornata molto meschini per la forte concorrenza generale». I rimedi ad avviso del Sereno potrebbero essere: «1° Buone leggi che proteggano il galantuomo contro i furfanti, 2° Sconti e capitali a più buon mercato, 3° Qualche sbocco d'esportazione protetto dal Governo»⁴⁴.

Orgoglio e lamentele di Giuseppe Balada e Giacomo Sereno

Per quanto riguarda il processo di lavorazione, le innovazioni, i perfezionamenti, l'impiego di macchinario e nuove tecnologie, notizie interessanti sono contenute in alcune lettere inviate a Quintino Sella, presidente del Giurì dell'Esposizione, e ai membri della commissione giudicatrice, da Giuseppe Balada e Giacomo Sereno con l'intento di fornire elementi per una valutazione più obiettiva, fondata su una «conoscenza più approfondita dei requisiti dei loro prodotti»⁴⁵.

Dopo aver lamentato la scarsa attenzione dei giurati per i suoi prodotti e il criterio di dividere la cappelleria in due categorie, «*lapino* e *lanamerinos*», tanto che in tutte le ditte, anche di poca importanza, si fabbricano entrambi i generi, fino e ordinario Giuseppe Balada si rivolge in data 5 Settembre 1882 a Quintino Sella con queste parole: «...ho ragione di credere che predomini l'elemento invidioso al mio slancio nel progresso, mentre si sarebbe volentieri veduto trionfare o almeno a parità altri più bene visi che in vece di progredire sono meno che stanzionari. Chi infatti presenta più novità eleganza e perfezione anche ad occhio estraneo oltre a quello dell'arte? Chi ha più invenzione e ritrovati proprii con brevetti? Per brevità citerò solo i più recenti di mia invenzione, quello cioè del cappello fabbricato col nuovo processo senza follaggio, a vapore, e senza acidi che i Giurì stessi riportano in fabbrica a farlo riprodurre in loro presenza unitamente ad altri cappelli che credevano fossero di estera provenienza che riuscirono ancora migliori degli esposti (...) e medesimi ordinarono anche ad altra fabbrica in mia presenza la riproduzione di qualche genere, ma ciò credo non sia avvenuto». Scrive Giacomo Sereno: «Il mio scopo è quello di rendere perfezionata la fabbricazione dei cappelli di lana, dove mi dedico con cura e passione. Le

perdite sofferte non valsero ad abbattemi anzi sembra mi abbiano infuso nuovo ardore, e le S.L. verificando i miei articoli possono persuadere che se non ho ancora ottenuto la meta, tuttavia vedranno che i miei sforzi ottennero almeno un risultato da non essere mai secondo ad altri fra i fabbricatori di cappelli in lana ed in certi casi ottenni di superare col cappello di lana quello di lepre e conilio, sia per leggerezza, finezza, e finitezza e in special modo raccomandando l'attenzione sopra la mia specialità qual'è quella della tinta nera la quale si dà al cappello prima di pomiciarlo che pochi sin ora o nessuno han potuto riuscire così bella in questo sistema ed economica, mentre sfido chicchessia nel sistema del tingere nella rota a tingerne con una caldaia sola di più di 500 mentre col mio sistema e con una caldaja sola posso tingerne da 1.600 al giorno magari sino a 2.000».

L'industria del cappello, che in loco non aveva ancora attivato lavorazioni indotte, anche se con modeste commesse dava tuttavia lavoro ad alcune officine: la ditta Fratelli Carpano di Sagliano Micca esponeva nella «Galleria del Lavoro» della sezione meccanica alcune macchine, quasi sicuramente copie di modelli stranieri: «Macchina compositrice di cappelli così detta Arxone meccanico - Macchina a *plutare* cappelli - Macchina a arrotondare cappelli»⁴⁶.

La rivoluzione tecnologica: il dominio di Monza e Alessandria

A giudicare dal tenore delle risposte al questionario, gli industriali locali sembrano non avvertire i segnali di una crisi che investirà, di lì a poco, con pesanti effetti, le fragili strutture del cappellificio biellese.

Gli anni '80 sono infatti indicati da tutte le pubblicazioni del settore come gli anni in cui si afferma in campo nazionale Monza come «grande

centro cappellaresco industriale», affermazione preparata e condotta a compimento nell'arco di un decennio con un progressivo, massiccio ricorso alla lavorazione meccanica, con la tempestiva applicazione dell'innovazione tecnologica e il conseguente, radicale superamento del tradizionale modo di produzione.

Alessandria a sua volta aveva già imboccato la strada della produzione accentrata e della meccanizzazione del ciclo e poté quindi, senza contraccolpi, consolidare ulteriormente la propria posizione ai vertici della produzione del cappello di pelo di qualità.

Chi subì maggiormente la concorrenza dei cappelli di lana merinos delle fabbriche monzesi (capaci di sfornare, quelle più avanzate come la Villa e la Cambiaghi, 4000 cappelli al giorno «ultimati e guarniti» con un totale annuo di 1.500.000 pezzi) furono le piccole fabbriche biellesi⁴⁷.

Quegli anni localmente si conclusero con la cessazione della fabbricazione del cappello di lana.

Furono messe a nudo allora le carenze strutturali di questa industria e la sua difficoltà - dovuta principalmente, come s'è detto, alle modeste basi finanziarie - a colmare il ritardo tecnologico.

La parola alle cifre. A loro il compito di documentare il radicale mutamento intervenuto in pochi lustri. Apprendiamo dalle «Notizie sulle condizioni industriali di Milano⁴⁸» che a Monza nel 1893 erano in funzione 21 opifici per la fabbricazione di cappelli di feltro con 28 caldaie a vapore della potenza complessiva di 880 cavalli, 23 motori a vapore per 648 cavalli, un motore idraulico di 6 CV, 3 motori a gas per 13 CV; 59 erano le folle meccaniche, 25 quelle a mano con l'aggiunta di 83 «macchine speciali»; gli occupati ammontavano a ben 3315 unità (1600 uomini, 118 fanciulli minori di 15 anni, 1425 donne, 172 fanciulle). Anche l'indotto era di cospicue dimensioni: 5 opifici per la rifinitura di cappelli con 5 caldaie della potenza di 106 CV, 4 motori a va-

pore per una potenza di 78 CV, un motore a gas di 5 CV, una folla meccanica, 3 folle a mano e 6 macchine speciali; i lavoranti erano 527 (245 uomini, 30 fanciulli sotto i 15 anni, 215 donne e 37 fanciulle).

La debolezza strutturale degli opifici biellesi

Dalle statistiche industriali del Piemonte pubblicate dal Ministero dell'agricoltura industria e commercio solo un anno prima, nel 1892, apprendiamo che solo in 15 delle 43 fabbriche di cappelli della provincia di Novara (della quale faceva parte il Biellese all'epoca), erano installati motori meccanici e che le folle erano tutte a mano.

In particolare la situazione in Biella e nei tre comuni della Valle del Cervo (Andorno, Sagliano, Tavigliano) sede di cappellifici, era così rappresentata: «In Biella la ditta Balada Giuseppe e figlio ha una fabbrica di cappelli con 2 caldaie e un motore a vapore della forza di 30 cavalli, una folla e 100 operai. Nella stessa Biella trovansi 2 altre fabbriche, e cioè: Sella Pedrolli (sic!) e Comp. con 2 folle e 22 operai, Raviglione Emilio con 2 folle e 12 operai. In Andorno Cacciorna trovansi la fabbrica della ditta Vella Paolo con un motore a vapore di 6 cavalli, 3 folle e 50 operai. Altra fabbrica nello stesso comune appartiene alla ditta Vanzina Filippo, con una caldaia a vapore di 15 cavalli, un motore a vapore di 6 cavalli, 2 folle e 20 operai».

Per Sagliano Micca la statistica aveva registrato 12 opifici: Barbisio Milanaccio e Comp. con 2 folle e 23 operai, Ferraro Giacomo e figli, 2 folle e 12 operai, Ramasco Giovanni Maria, 2 folle e 12 operai, Grosso Valz (sic!) e Comp., 2 folle e 10 operai, Capellaro Stefano, 1 folla e 7 operai, Mantellero Giovanni e figli, 1 folla e 6 operai, Ponteris Giacomo e figli, 1 folla e 6 operai, Drauset Pasqual Giuseppe, 1 folla e 5 operai, Ferraro

Giovanni, 1 folla e 5 operai, Forgnone Tommaso e Comp., 1 folla e 5 operai, Mantellero e Greggio, 1 folla e 5 operai, Ramasco Antonio, 1 folla e 5 operai.

A Tavigliano risultano in attività 5 fabbriche con una folla ciascuna: Fratelli Boffa con 4 operai, Fratelli Meliga con 3 operai, Sella Agnese Antonio con 3 operai, Bonesio e Comp. con 2 operai, Liatti Angelo con 2 operai.

Complessivamente in Biella e nella Valle del Cervo si contavano 23 opifici: 2 in Andorno, 3 a Biella, 1 a Chiavazza all'epoca comune a sè, 12 a Sagliano e 5 a Tavigliano, con 4 caldaie a vapore della potenza di 51 cavalli din., 3 motori a vapore di 42 cavalli din., 32 folle. Gli addetti erano complessivamente 327 (180 adulti, 5 ragazzi sotto i 15 anni, 142 donne) e lavoravano mediamente 234 giorni l'anno.

Come si nota anche da un rapido raffronto dei dati, Monza domina nettamente il campo.

Si può aggiungere qualche altra osservazione che fa risaltare ancor più la debolezza delle strutture produttive biellesi: in provincia di Novara questo distretto era per numero di opifici e di addetti il più importante, ma i due centri di Ghiffa e Intra (un totale di 6 opifici, con 100 cav. din. di potenza, 7 caldaie a vapore, 6 motori pari a 22 cav. din., 43 folle e 511 addetti) occupavano un posto di tutto riguardo nel settore del cappello.

L'industria del cappello risulta ancora tributaria dell'estero per le materie prime, i coloranti, i mordenti; l'indotto inoltre ha dimensioni così marginali da passare senza lasciar traccia attraverso le maglie della rilevazione statistica e l'estensore del rapporto afferma che gli industriali acquistano all'estero «anche le fodere, le liste di cuoio per guarnitura interna, le gomme ecc.». La fase di espansione indotta dall'allargamento dei circuiti commerciali e dalla forte pressione della domanda dopo l'Unità andava esaurendosi per quelle lavorazioni artigianali prevalentemente manuali o

a ridotta automazione, incapaci di reggere l'urto delle unità industriali meccanizzate; la perdita di velocità mette a nudo anacronismi e debolezze strutturali. L'industria biellese del cappello deve misurarsi con concorrenti formidabili che le impongono, pena l'uscita dal mercato, un riassetto organizzativo e una diversificazione produttiva.

Una zona di arretratezza alle porte della Manchester italiana

Qualche anno dopo l'Esposizione il sismografo dell'economia biellese registrerà l'evento; si perviene ad una lucida diagnosi della crisi, ma le responsabilità dei ritardi sono addebitate da alcuni alla mentalità misoneista degli imprenditori, da altri alla miope condotta corporativa e antagonista delle maestranze, da altri ancora ad entrambi i soggetti.

Così è descritta la negativa congiuntura del settore nella «Guida del circondario di Biella» del 1895: «...Questa fabbricazione ebbe nel circondario un'epoca di floridezza che è passata, ed è ora scomparsa, in parte per colpa degli industriali, in parte per errori degli operai. A quelli fecero difetti i capitali e forse l'intraprendenza nel passaggio dalla lavorazione a mano, a quella a macchina (...)».

Il lavoro meccanico impiantato grandiosamente e intelligentemente prima ad Alessandria (Borsalino) poi a Monza «dette il crollo alle piccole ma numerose officine biellesi, localizzate specialmente a Sagliano e Tavigliano nella Valle d'Andorno, le quali tennero una volta (prima del '70) il primato nell'Italia settentrionale».

«La Gazzetta dei Cappellai», il periodico portavoce degli imprenditori del settore, in coerenza con la sua fede nella industria capitalistica tayloristica, così sferza tre anni dopo, nel 1898, la linea della prudenza che caratterizza l'inizia-

tiva degli industriali biellesi: «Nulla di notevole da segnalare. Alcune ditte pensano, ahimè! nel biellese sono trent'anni che si pensa di fare degli impianti meccanici razionali, ma finora non si è mai uscito, principalmente nella vallata di Andorno, già sede principale dell'industria dei cappelli, dai pii desideri. Molto ha fatto una paura esagerata delle coalizioni operaie, ma più ancora una indolenza che non ha riscontro negli industriali degli altri generi. La maggior parte delle fabbriche non è uscita meccanicamente parlando dal cerchio delle arsonatrici e delle soffiatrici meccaniche, novità di cinquant'anni fa. Le prese nella maggior parte delle ditte, sono meccanismi dei quali si è udito parlare, tra l'attonito e il curioso; il ferro da passare regna unico e sovrano. Nel paese originario del cappello merinos non c'è, incredibile a dirsi, nell'anno 1898 una sola carda imbastitrice e per i giganteschi progressi della produzione del cappello, questa valle potrebbe benissimo essere situata nella Mongolia o nel Niam Niam (!), invece di essere a quattro passi dalla più antica e genuina delle Manchester italiane» (Biella)⁴⁹.

Gli industriali biellesi del cappello subiscono il raffronto con i Rosazza, i Poma, i Sella, «esempio e vanto della regione e della nazione nostra». Mentre l'industria tessile prospera - prosegue l'anonimo corrispondente - «la cappelleria se ne sta lì a vegetare magramente nell'attesa di una paralisi mortale che la porti via, lasciando che altri luoghi meno fortunati prendano uno sviluppo grandioso al quale essa per ragione di preminenza e maggior pratica, aveva diritto. Son cose spiacevoli a dire - si legge a suggello dell'articolo - ma delle verità incontestabili».

Il ritardo, destinato ad accentuarsi con il passare del tempo, è segnalato dalla «Gazzetta» ancora alcuni anni dopo, nel 1901: «Impianti nella maggior parte delle fabbriche sono quelli antichi. Si lavora a mano con poche spese generali e qua-

si niente di ammortamenti macchinari e interessi fabbricati. L'industria della cappelleria è in gran parte ancora mestiere»⁵⁰.

E ancora nel 1904 la situazione di arretratezza dominante nel settore è così descritta: «La fabbricazione salvo 5 o 6 casi viene manipolata in locali uso abitazione od in vecchie baracche decrepite, migliori nei fatti della loro apparenza. Il tipo di fabbricante, capo fabbrica, in bianco ed in nero, tintore, imballatore, spedizioniere, scrivano e viaggiatore ad intervalli, è tutt'altro che raro»⁵¹.

Per la verità non di tutti gli operatori del ramo si fa un unico fascio; vengono segnalati in vari articoli come eccezioni soprattutto la casa Giuseppe Balada e Figlio e nella Valle di Andorno, per i suoi «impianti meccanici parziali» (sic!) e la Davella e C. (Andorno).

La schiera degli «evoluzionisti», ossia di coloro che introducono «le macchine utili e la divisione del lavoro»⁵² nel decennio 1895-1905 si ingrossa comprendendo progressivamente le ditte Barbisio, Meliga, Buratti e Canova, la Cooperativa fra cappellai di Sagliano, la Grosso Varnero e C..

Le fonti imprenditoriali analizzano con occhio critico il settore non solo sotto il profilo tecnologico, ma in un più ampio contesto anche sotto l'aspetto della localizzazione delle imprese, della funzionalità degli impianti e dell'organizzazione della produzione.

Le interdipendenze - localizzazione, assetto produttivo, mercati - risultano sfavorevoli e segnalano in tutta la sua portata la fragilità del cappellificio locale.

Prendiamo il caso più emblematico, quello di Tavigliano, che vede sparire 20 delle 22 fabbrichette «eccellenti produttrici di cappelli di lana per uomo» nell'arco di circa tre lustri, dai primi anni del secolo allo scoppio del primo conflitto mondiale⁵³.

Il declino dei piccoli produttori fu certamente dovuto alle vicende belliche, ma esse non fecero che accelerare una crisi irreversibile che aveva ben altre cause e che troviamo lucidamente descritte su «La gazzetta dei cappellai»: «Veramente Tavigliano non è località adatta per stabilirvi uno stabilimento importante modernamente attrezzato, poichè i mezzi di comunicazione e di trasporto specialmente sono ardui e difficili. L'unica strada carreggiabile da Andorno è ripidissima ed impossibile alla trazione meccanica, ed una funicolare per la modesta importanza del luogo, impensabile. L'industria italiana - si argomenta - non abbisogna più di questi spostamenti in località fuori di contatto coi mezzi rapidi ed economici di comunicazione, perchè le cause che le rendevano convenienti sono scomparse»⁵⁴.

Ma le stesse cause che avevano assicurato alle fabbriche di Tavigliano quel periodo di floridezza in cui esse «producevano ognuna pochi chili di feltro al giorno, facilmente trasportabile nelle gerle a spalle delle robuste donne del luogo, i cui uomini, mariti e figli, trovavano nelle fabbriche un conveniente supplemento di guadagno alle loro fatiche agricole (...) non hanno più valore - si legge nell'articolo - in questi giorni di facile utilizzazione ovunque delle forze motrici elettriche e di contratti collettivi di lavoro». Tavigliano pertanto - si riconosce - «non era località di potervi sviluppare un'industria cappellaresca alla Monzese od alla Alessandrina, possibile solo dove il terreno si presta ed i mezzi di comunicazione abbondano a scelta».

Se Tavigliano presenta i maggiori svantaggi, Sagliano e Andorno non si trovano certo in una situazione di privilegio. Val la pena di ricordare a questo proposito che la ferrovia a scartamento ridotto che da Biella risaliva la valle toccando i centri industriali, era entrata in funzione nel 1891.

Pur non disponendo di dati probanti, si può ragionevolmente attribuire a questo modesto mez-

zo di trasporto un positivo effetto sulle attività produttive distribuite lungo la linea; . purtuttavia l'impulso non poté che risultare debole a causa delle difficoltà di collegamenti ferroviari funzionali e rapidi tra Biella e i grandi centri industriali e urbani del Nord.

Illuminante è la cronaca di un tour nella Manchester d'Italia redatta nel 1922 dall'inviato di un periodico non sospetto, «La gazzetta dei cappellai», che qui val la pena di riportare: «...i mezzi di comunicazione (...) restano quanto di più primitivo ed inadeguato ci è dato di riscontrare nelle nostre peregrinazioni attraverso tutti i centri industriali nostrani ed esteri. Sembrerebbe che una trentina d'anni fa, questi padroni del vapore, abbiano detto: così siamo e così resteremo, e che con tenacità biellese siano veramente rimasti tali»⁵⁵.

Ricaviamo da ciò una più precisa definizione delle caratteristiche di questo settore che i decenni successivi non potranno che confermare, pur con le fluttuazioni fisiologiche di ogni attività produttiva.

L'avversione alle macchine

Il sistema economico biellese non poté dunque, se non in modesta misura, contare, nelle vitali interdipendenze con il mercato nazionale unificato e con i centri esteri, sui benefici effetti dei trasporti ferroviari per bilanciare l'handicap della lontananza dai principali centri di consumo e di approvvigionamento delle materie prime.

Il «ritardo» del cappellificio biellese tra la fine del XIX secolo e i primi anni del XX non può essere spiegato solo con gli argomenti qui esposti ma va analizzato più a fondo facendo ricorso anche a cause che non sono di carattere economico e geografico. Alcuni «agenti» peculiari di questo tessuto produttivo hanno certamente rallentato il progresso tecnico e quindi l'espansione dell'im-

presa. Per quanto sappiamo, il cappellificio non riesce a decollare come impresa capitalistica per i particolari connotati del ciclo produttivo e dei rapporti sociali interni alle unità produttive e consolidati da una tradizione che l'innovazione tecnologica non riesce a modificare con la stessa efficacia e nello stesso arco di tempo in cui si afferma il sistema di fabbrica in altri rami manifatturieri.

Se è vero in generale che, come sostiene il Merli, la fabbrica moderna «nasce non tanto dalla invenzione della macchina quanto dalla invenzione della disciplina di fabbrica»⁵⁶, allora si può affermare, scorrendo le cronache dei conflitti all'interno del mondo della produzione, che il cappellificio moderno nel Biellese nasce negli anni della ascesa del fascismo, con un ritardo di quasi un secolo rispetto al settore tessile (il «Regolamento dei sette dolori» della Giò Giacomo e fratelli Sella il primo regolamento di fabbrica, è del 1826) e a più di 30 anni dall'entrata in vigore dei regolamenti dei cappellifici monzesi e alessandrini.

Il cappellaio biellese non è solo l'operaio che conosce dal principio alla fine la produzione del cappello, è «un artigiano che, fiero della padronanza del mestiere, non vuole essere confuso con gli operai che lavorano nelle fabbriche di Monza (...) e si possono chiamare cappellai perchè lavorano in fabbriche di cappelli, [mentre] essi sono semplicemente degli operai manuali, addestrati a manovrare un dato tipo di macchine ed a fare una determinata operazione»⁵⁷.

Da qui la mai superata avversione alla introduzione delle macchine, in special modo quelle che, standardizzando la lavorazione, espropriavano del tutto il lavoratore dall'esercizio della sua arte nei passaggi più delicati della lavorazione, in cui esperienza ed abilità erano sempre requisiti indispensabili e rendevano il suo ruolo insostituibile.

Il cappellaio biellese è tuttavia, se si vuole, una figura per molti aspetti atipica; se la mobilità sociale verticale ha consentito a molti operai tessili

biellesi di diventare (grazie alla loro intraprendenza ed operosità) padroni e a volte veri capitani d'industria, nel campo del cappellificio questo si può dire è l'iter comune a quasi tutti gli imprenditori del settore: cappellaio era Basilio Barbisio, cappellaio era Maggiorino Guasco della Grosso Valtz e C., cappellaio era Davella come pure i fratelli Meliga e l'elenco potrebbe continuare.

Si attaglia perfettamente all'industriale del cappello quanto il Rigola aveva scritto a proposito dei creatori d'industria: «...individui che tengono del padrone e dell'operaio, lavorano di giorno e di notte, nei dì feriali e in quelli festivi, lavorano bestialmente. Agisce in essi la molla del tornaconto individuale, fors'ancor obbediscono ad un bisogno del loro temperamento ma non lo sanno e, comunque, non lo dicono»⁵⁸.





Il cappellificio Sella Agnese Antonio, Tavigliano. (Foto Elio Mantegazza, Andorno)



Veduta esterna del cappellificio Davella, Andorno, (Foto Elio Mantegazza, Andorno)

Foto precedente pag. 39: Particolare del cappellificio Jon Valtz, Andorno (Foto Elio Mantegazza, Andorno).

L'operaio-artigiano difende la sua professionalità

Il cappellificio meccanizzato che si afferma faticosamente nel Biellese e, come si è detto, con notevole ritardo sia rispetto ai centri di Alessandria e Monza che rispetto agli altri rami dell'industria locale, ha le sue premesse nella manifattura casalinga e nell'impresa familiare. Da quelle eredita e a lungo conserva non solo un patrimonio di attitudine professionale e una «cultura» imprenditoriale che fa perno sulla dedizione alla fabbrica e sulla oculata e prudente conduzione, ma anche il culto, tipico dei fabbricanti di formazione e provenienza artigiana, della perfezione e della qualità.

La vicenda del cappellificio biellese è risultato da una significativa reciprocità d'azione tra i due soggetti: imprenditori (ex cappellai) e lavoratori.

Il cappellaio, capace di far pesare il suo ruolo nella fabbrica e i modi della sua prestazione professionale, ha certamente un forte potere contrattuale che, se da un lato può rallentare - non inibire - il processo di sviluppo del sistema di fabbrica, dall'altro determina con la sopravvivenza del mestiere una lavorazione manuale altamente qualificata e una produzione di qualità.

Riconoscimenti in questo senso non mancano neanche su «La Gazzetta dei cappellai». Si legge ad esempio sul numero di luglio-agosto del 1904: «Il Biellese può considerarsi ancora fortunato di avere potuto dimostrare che anche colle antiche

lavorazioni a mano non teme i grandi stabilimenti meccanici, nè per convenienza di prezzi nè per qualità di lavoro».

Il ritardo nell'adozione di macchinari che il rapido sviluppo del settore immetteva sul mercato non è da addebitarsi esclusivamente, come sostiene - e pour cause - in più occasioni «La Gazzetta dei cappellai», alla violenta opposizione degli operai, ma anche ad una certa riluttanza degli imprenditori a forti immobilizzi di capitali in impianti tecnici, data la notevole disponibilità di manodopera stabile e qualificata. In sostanza la straordinaria persistenza, nel settore del cappello, di imprese minime accanto alle grandi industrie meccanizzate si deve quindi alla competitività sul mercato che tali imprese riescono ad esercitare grazie alla professionalità dei produttori e alla elasticità delle variabili salario-produttività nella formazione dei prezzi.

Può essere utile, ai fini di una migliore comprensione del modo in cui venivano a determinarsi questi fattori di concorrenzialità del cappello biellese, ricordare alcune consuetudini caratteristiche di questo ramo produttivo.

Il cottimo innanzitutto: i cappellai percepivano una paga determinata dal numero dei pezzi lavorati, sulla base di una tariffa concordata con il titolare della manifattura. Questo sistema premiava da un lato l'abilità e la destrezza dell'operaio più esperto e più veloce, garantendo dall'altro la qualità della produzione in quanto errori e negligenze contestati comportavano l'applicazione di trattenute sulla tariffa, il che fungeva da efficace deterrente.

Le diseconomie imputabili a scarso rendimento dei produttori o a negligenze erano, come si può facilmente intuire, del tutto improbabili con un simile sistema retributivo. Tanto più e meglio si produceva, tanto più si guadagnava; il cappellaio era cointeressato al buon andamento della lavorazione; non era in gioco solo l'ammontare

della produzione, ma anche la sua valentia.

Il cottimo risultava inoltre funzionale all'irregolare ciclo fisiologico del cappellificio: a periodi di «morta» infatti, che annualmente, nei mesi di luglio-agosto e gennaio-febbraio, costringevano all'inattività le aziende con conseguente perdita di profitti e di salari, potevano seguire fasi di forti commesse e di intensa attività che consentivano il recupero di quote di reddito.

La limitazione della produzione e del guadagno non era solo conseguenza dell'andamento della domanda: vi era anche una autolimitazione messa in atto dai lavoratori, che non consentivano aumenti repentini e incontrollati della produzione. I motivi di questo comportamento apparentemente autolesionistico, giudicato assurdo e prevaricatore dall'organo degli imprenditori, si debbono ad una radicata convinzione: per non «svilire» l'arte si doveva «misurare il lavoro e tener giù la produzione»⁵⁹.

Il lavorante cappellaio prima dell'accentramento, ossia prima del 1880 circa, lavorava in fabbrica con ritmi sincopati praticati solo da artigiani altrettanto qualificati come i tessitori, omologhi dei mastri cappellai. «...Il vero lavoro cominciava generalmente il mercoledì mattina, essendo il lunedì e martedì considerate feste supplementari da ogni buon cappellaio che si ritenesse un vero compagno d'arte. L'orario era generalmente dalle 8 alle 12 e dalle 13 alle 15 ed al massimo alle 16»⁶⁰.

L'imprenditore non poteva d'altra parte aumentare la produzione assumendo operai perchè il reclutamento degli apprendisti, un reclutamento contenuto il cui ammontare era stabilito dai cappellai e non dai padroni, era di solito affidato agli stessi lavoranti che avviavano all'arte figli e parenti e che si facevano carico della trasmissione dei segreti del mestiere; le assunzioni degli operai erano inoltre sottoposte ad atto formale di gradimento e alla presentazione di un certificato - rilasciato dalla potente organizzazione dei cappel-

lai della Valle - (che estendeva addirittura la sua giurisdizione fino al Nord America)⁶¹. Nessun industriale fino al concordato di lavoro del 1923, pena il boicottaggio, potè sottrarsi all'osservanza di questa consuetudine.

La difesa del mestiere come risposta ai tentativi di disciplinare e intensificare la produttività e per far fronte alla espansione della domanda comportava un attento controllo del mercato del lavoro. Valgano anche per i cappellai le ipotesi avanzate da Franco Ramella per spiegare un analogo comportamento dei tessitori: l'autolimitazione delle ore lavorative e del salario teneva conto delle risorse ricavabili per la sussistenza dell'appezzamento di terra di cui il cappellaio della Valle era in genere proprietario⁶².

La terra, che funge da «ammortizzatore» nei periodi di «morta» dell'industria, svolge un ruolo decisivo nella strategia difensiva del lavoratore qualificato che sente minacciato il suo status; naturalmente - come argomenta Ramella - i livelli di sussistenza sono soggetti a oscillazioni in relazione «allo sviluppo dei consumi individuali, ai prezzi, alla produzione della terra». Anche i cappellai, analogamente ai tessitori, posti di fronte all'alternativa tra la rivalutazione dei salari in rapporto soprattutto al costo della vita attraverso l'aumento dell'orario di lavoro e la rivalutazione salariale ottenuta con l'arma della contrattazione e dello sciopero ad oltranza, come è provato dalle statistiche, optano spesso per la linea dell'astensione anche prolungata dal lavoro.

La compattezza e la forza contrattuale dei cappellai, indice di una solida organizzazione di resistenza e di una rete di solidarietà operante all'interno della comunità della Valle e sul territorio nazionale, in virtù delle numerose società dei cappellai «a base di reciprocità» con attivi collegamenti anche internazionali, ha una valenza pure positiva sull'andamento produttivo del settore.

L'altra faccia della conflittualità e del controllo del mercato del lavoro è la stabilità della manodopera, la collaudata formazione professionale, il «disciplinamento del lavoro», non ottenibile solo con il ricorso alle sanzioni e alle multe, e anche periodi di «pace sociale» in corrispondenza con particolari necessità produttive e di mercato.

Abbiamo cercato di tratteggiare a grandi linee i caratteri di un settore produttivo con una particolare morfologia, con i suoi valori, la sua organizzazione produttiva, le sue gerarchie, con i suoi rapporti economici e sociali con la comunità; non ci rimane infine, per gli anni del decollo industriale, che ripercorrere le tappe più significative della formazione e del riassetto delle ditte produttrici di cappelli, della nascita di una base industriale e della affermazione della fabbrica meccanizzata.

La risposta alla crisi: il cappello di pelo fino

Il coefficiente di arretratezza del cappellificio biellese rispetto ai centri di Alessandria e Monza si può con buona approssimazione dedurre - non disponendo di dati più disaggregati - dagli elementi forniti dalla Statistica del 1906⁶³ (dati riferiti al 1903), (vedi Tav. C).

La provincia di Novara con i suoi 27 opifici contro i 5 di Alessandria e i 74 di Milano si colloca, con un indice di concentrazione di 55,44, al terzo posto alle spalle di Alessandria (316,4) e di Milano (75,67); sebbene disponga di 28 caldaie a vapore, contro le 12 di Alessandria e le 42 di Milano, la potenza che esse erogano è appena di 325 cav. din. contro i 1.000 di Alessandria e i 1198 di Milano. I motori in funzione nei cappellifici novaresi sono appena 7 con una potenza di 81 cav. din. contro i 50 motori in Alessandria pari a 1075 cav. din. e contro i 1158 motori in Milano e provincia pari a 1183 cav. din.

A livello nazionale nel settore del cappellificio

si avverte, con la scomparsa di piccole fabbriche (dalle 520 censite nel 1876 si passa infatti alle 504 del 1903) l'avvio di un processo di concentrazione industriale e di rafforzamento delle strutture produttive, testimoniato dall'aumento di quasi 20 volte della potenza dei motori e dal raddoppiato numero degli addetti.

Nel confronto tra regioni, il Piemonte retrocede al secondo posto alle spalle della Lombardia sia per il numero degli opifici (57 contro 100), sia per numero di lavoranti (3255 contro 6390) e ancora per il numero delle folle (156 contro 158); una sensibile supremazia conserva invece nella potenza dei motori, disponendo il Piemonte di 1158 cav. din. contro 1002. Questi caratteri generali se riferiti all'areale biellese escono confermati (vedi Tav. D).

Per quanto riguarda il numero degli opifici, dalle 29 unità produttive del 1873 (diventate 33 nel 1892 secondo i dati della «Guida per il villeggiante nel Biellese» del Pertusi-Ratti)⁶⁴ si passa alle 16 del 1906 registrate in una pubblicazione del Ministero dell'agricoltura industria e commercio.

Questi dati sono in qualche modo indicativi della fase di depressione che investe gli opifici biellesi e delle sue ripercussioni sul settore. L'«Eco dell'industria» era stato il più tempestivo nel registrare l'inizio di un ciclo negativo e nell'analizzare le cause della crisi: «La fabbricazione di cappelli di feltro ha quindi diminuito in ragione inversa del suo andamento in Monza e in Alessandria. Fu rovinata dalla smania di molti operai, i quali credettero potersi stabilire con proprio opificio senza l'aiuto dei capitali necessari, e una volta stabiliti hanno dovuto abbassare i prezzi fino all'impossibile pur di non cadere prima di essere bene in piedi. La lavorazione a macchina presenta una economia su quella a mano del 55% ma richiede un grande smercio cioè mezzi potenti e larghe basi commerciali»⁶⁵.

Abbiamo riportato questo brano perchè, men-

tre si indicano con chiarezza le cause della negativa congiuntura si intravede, come in trasparenza, la via di uscita dalla crisi che non è quella che l'articolista sembra suggerire, ossia il riassetto delle aziende per dar vita, sull'esempio monzese e alessandrino, a forti unità industriali e meccanizzate. Questa via è impraticabile agli imprenditori biellesi che non dispongono di infrastrutture né di una rete commerciale adeguata a concentrazioni industriali concorrenziali con le nuove imprese leader e neppure dei mezzi finanziari necessari.

Si trattava dunque di trovare una nuova dimensione di impresa e un diverso indirizzo produttivo che consentissero ai cappellifici biellesi la conquista di una quota di mercato riparata dalla pervasiva produzione di cappelli di lana e di cappelli di pelo finissimo sfornati in quantità sempre crescenti da Monza e da Alessandria.

La dimensione compatibile risultò ancora quella della piccola impresa, resa più solida però da aggregazioni a base cooperativistica. Quanto alla diversificazione, abbandonata quasi completamente la produzione di cappelli di lana, ci si orientò per il cappello di pelo fino ed ordinario.

Se Monza conquistò e detenne fino al declino il monopolio della produzione di cappelli di lana, Alessandria fu la sua omologa in quella dei cappelli di pelo finissimo.

Biella si ritagliò un buon mercato per i cappelli di pelo fino e ordinario.

La fase depressiva che colpì le aziende biellesi di più vecchio e fragile impianto ebbe, tutto sommato, una breve durata, ma è bene ricordare che ciò poté verificarsi in quanto la crisi maturò all'interno di un ciclo economico di espansione.

Negli ultimi vent'anni dell'800 e nel primo decennio del '900, in particolare nel periodo tra il 1896 e il 1908, l'Italia conobbe uno sviluppo industriale senza precedenti. Il ritmo della produzione manifatturiera è tale che esso nel giro di tre lustri raddoppiò addirittura.

L'andamento generale del ciclo industriale riflette ovviamente in qualche modo anche quello del cappello.

Non disponiamo di dati attendibili che ci dicano in termini reali quanto il settore del cappello, nelle sue variegate realtà produttive, abbia beneficiato di questo trend favorevole; tuttavia, ad esempio, la voce «esportazioni», passata dalle 253.300 unità del 1878 ai 4.960.028 del 1909 (la bilancia commerciale in questo ramo era già in equilibrio e da quell'anno farà registrare sempre un saldo positivo) conferma che si ebbe per lungo tempo una domanda sostenuta tanto sul mercato interno che su quelli esteri⁶⁶.

Lo stabile dell'ex pelificio Bellino e C., Sagliano, reg. Molino.



Barbisio, Cervo, Grosso Valtz: dall'artigianato all'industria

La vicenda delle tre ditte più rappresentative: Barbisio, Cervo e Grosso Valtz, possono venir assunte come rappresentative di quelle dell'industria del cappello nel Biellese in questa fase. Ne richiame-remo brevemente le tappe, dalla loro formazione al consolidamento, per costruire uno scenario con punti di riferimento più diretti e visibili e per consentire qualche considerazione fondata su dati concreti.

La Barbisio viene fondata nel 1862 a Sagliano Micca da una dozzina di cappellai sotto la ragione «Ramasco Bartolen Carlo e C.»

L'anno seguente la ragione sociale si trasforma in «Cappellaro Baldo e C.»; nel 1874 la società si scinde in due tronconi, uno dei quali prenderà la denominazione «Rolando Barbisio Milanaccio e C.». Nel 1886 il cappellificio, che conta appena 16 operai, ha una produzione media giornaliera di 50 cappelli (10.000 su base annua). Nel 1900 il numero di operai sale a 85 e la produzione annua a 60.000 unità. Dagli inizi del secolo alla vigilia del primo conflitto mondiale si ha un'ulteriore espansione: nel 1914 i dipendenti sono 350 e la produzione annua ammonta a 250.000 cappelli. Dopo la parentesi bellica che ha rallentato il suo sviluppo, nel 1924 vi è una ripresa: gli addetti sono 380 con una produzione di 280.000 cappelli l'anno. Superata anche la crisi della fine degli anni '20, nella prima metà degli anni '30 si ha una nuova fase di sviluppo; la maestranza supera le 400 unità e la produzione ha raggiunto i 1.000 cappelli al giorno. Agli inizi del secolo la ditta si trasferisce dal fatiscente capannone sito nei pressi della casa dell'eroe Pietro Micca nei nuovi locali, in una posizione più favorevole, prossima alla strada provinciale. Il nuovo edificio, che si sviluppa sull'area di 7.000 mq., subisce frequenti ampliamenti fino a rag-

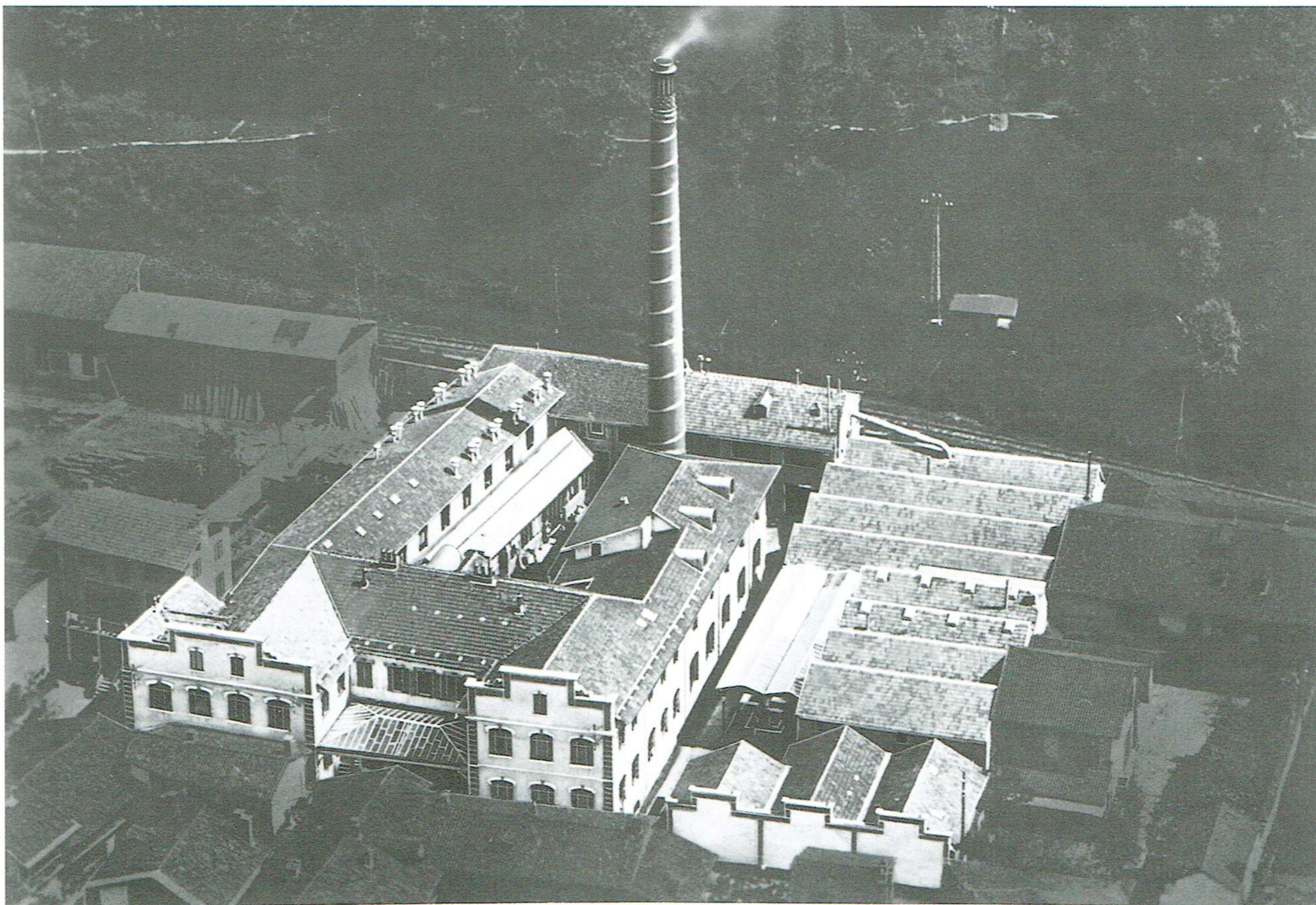
giungere negli anni '50 i 14.000 mq. di superficie.

Le ragioni dell'affermazione del cappello Barbisio vanno ricercate nella qualità della «lavorazione a mano», garantita da operai espertissimi «figli e nipoti di cappellai», conoscitori di ogni segreto di lavorazione, «addirittura insuperabili nel finissaggio». Il fattore decisivo è dunque la qualità dei feltri, leggeri ma solidi, i loro colori limpidi e originali ottenuti con «tinte trattate con un'acqua di sorgente che scaturisce nel sottosuolo dello Stabilimento: (...) un'acqua pura come cristallo che lascia supporre di avere la sua importanza nella perfetta preparazione delle tinte».

La «prodigiosa diffusione» del cappello Barbisio fu determinata da una elevata qualità mantenuta costante, anche nelle fasi di aumento del prezzo della materia prima, sorretta da una oculata politica commerciale. Il cappello Barbisio riuscì a sbarcare anche in America vincendo la concorrenza «di potentissime fabbriche locali». Agli inizi degli anni '30 aveva una rete commerciale di viaggiatori e rappresentanti che si estendeva in quattro continenti: Europa, America, Asia e Africa⁶⁷.

Il cappellificio Cervo nasce a Sagliano Micca nel 1897 sotto forma di cooperativa. Questo evento è il punto d'approdo di una vicenda protrattasi alcuni anni e che avrebbe dovuto, nelle intenzioni dei promotori, concludersi con la formazione di una forte unità industriale risultante dalla fusione in cooperativa di tutti gli opifici di Biella e della Valle del Cervo.

La prima sede è, anche per il cappellificio cooperativo Cervo, uno di quei capannoni che avevano ospitato attività manifatturiere diverse dalla vita effimera che a Sagliano erano sorte in prossimità del torrente Cervo. Nel 1920 l'azienda si stabilisce in uno stabilimento di nuova costruzione che si estende su una superficie di 5.000 mq. Fino al 1919 la lavorazione è stata quasi interamente manuale; solo nella nuova sede si passa ad una



Veduta aerea del cappellificio Barbisio, Sagliano, anni '30 (ACDCLB)

lavorazione mista con il ricorso a non meglio precisate «macchine moderne». Con l'avvento del Fascismo la forma cooperativistica lascia il posto «alla Società Anonima il cui capitale (è) conseguito anche mercè la partecipazione delle ritenute sulle paghe quindicinali agli operai. Capitale che dai 2 milioni del 1922 è arrivato ai 2 milioni e mezzo del 1924».

L'aumento del capitale consente nuovi investimenti e il Cappellificio Cervo agli inizi degli anni '20 dispone di 215 addetti e di energia quantificata in 50 HP, prodotta da una caldaia Cornovaglia, e in 15.000 volts erogati dalla Società Idroelettrica Piemontese. Il Cervo in pochi anni diviene, dopo il Barbisio, il cappellificio «secondo in importanza nel Biellese ed appartiene al novero delle ditte che contano nell'industria cappellaresca mondiale».

Il cappello della ditta Cervo è un prodotto «solido, robusto, fino»; delle varie marche una, il «Princeps», è ormai proverbiale e sinonimo di «cappello sicuro, elegante».

L'accuratezza della lavorazione e i prezzi contenuti ed elastici in grado di adeguarsi, senza risentire in competitività, agli aumenti delle tariffe doganali, sono anche per questa ditta fattori determinanti di affermazione sui mercati nazionali ed esteri⁶⁸.

Il cappellificio Grosso Valtz e C. nasce in Andorno nel 1885 per iniziativa di 15 cappellai come società in nome collettivo. Appena due anni dopo i «modesti e inadeguati capitali» costringono i fondatori a cooptare quindici nuovi soci. Gli alterni risultati finanziari della Ditta «assottigliano la schiera dei componenti»: nel 1920 i soci, ridottisi a 12, per «vivificare la ditta con elementi giovani» associano 6 nuovi titolari «scelti nelle famiglie dei vecchi componenti».

La ditta, già proprietaria di uno stabilimento tra i più funzionali, nella seconda metà degli anni '20 ristruttura ed amplia i locali e affianca al-

la lavorazione a mano alcuni macchinari coi quali raggiunge «una produzione giornaliera di 500 cappelli». Alla guida della fabbrica per lunghi anni troviamo quel Maggiorino Guasco, cappellaio di prim'ordine che già nel 1882 all'Esposizione generale dei prodotti del circondario di Biella era stato premiato con medaglia per la sua professionalità.

Ancora mestiere, accuratezza e ancora elastica politica dei prezzi conferiscono ai cappelli Grosso Valtz quelle caratteristiche con le quali si affermano «oltrechè in Italia anche nei principali mercati esteri nei quali dirige una larga esportazione⁶⁹.

Cooperazione, qualità e salari contenuti

La relativa facilità con cui il cappellificio locale supera la fase critica degli anni '80 del XIX secolo, si ristruttura e si stabilizza occupando spazi di mercato sempre più vasti, stupisce solo chi ignora o sottovaluta la vitalità di un settore che ha nel mestiere e nell'intraprendenza degli operatori un patrimonio cospicuo su cui fare affidamento.

L'abbondante disponibilità di mano d'opera, la produttività elevata in rapporto al tasso di qualità della produzione, il contenimento delle retribuzioni consentito dal persistere di forti legami con la terra, (di fatto ancora un reddito aggiuntivo), sono gli altri elementi che fanno da volano al decollo dell'industria del cappello nel Biellese.

Esaminando attentamente la pur scarsa documentazione che nei passi più significativi abbiamo qui riportato, si profilano alcune questioni che a conclusione di questo sommario lavoro di ricostruzione occorre in qualche modo esplicitare.

La cooperazione quale ragione d'impresa comune alle principali ditte del settore consentì di destinare una parte notevole dei profitti conseguiti in un periodo di intenso sviluppo a nuovi investimenti, piuttosto che alla remunerazione del-



Il cappellificio Cervo negli anni '30, è ancora visibile il sedime della ferrovia a scartamento ridotto Biella-Balma. (ACDCLB)

le quote associative o ad incrementi salariali. Sul l'altro versante i lavoratori, impegnando tutta la loro forza contrattuale e organizzativa nella difesa della manifattura e del cottimo piuttosto che nel miglioramento dell'ambiente e delle condizioni di lavoro o nell'allineamento delle retribuzioni a quelle degli altri centri industriali, contribuiscono sia a mantenere alto il livello qualitativo della produzione sia a conferire notevole elasticità ad un settore costretto ad affrontare periodicamente il problema della intermittenza della domanda.

Salari e orari di lavoro dei cappellai biellesi negli anni di espansione risultano meno vantaggiosi - soprattutto per la manodopera femminile - di quelli di Monza e Alessandria⁷⁰; sembra quasi che il cappellaio biellese abbia barattato in nome del mestiere una quota del salario contro l'autonomia nella gestione del ciclo di lavorazione e la conservazione di quelle abitudini e comportamenti che nella fabbrica capitalistica erano incompatibili con la disciplina e i ritmi della produzione e venivano puniti con severe sanzioni.

Di questo tasso inferiore di retribuzione degli addetti, uno degli elementi determinanti nella formazione del prezzo del manufatto, si avvantaggiò non poco il cappellificio biellese nella competizione sul mercato.

Nuove relazioni industriali

Il riassetto delle strutture produttive di questo settore comportò la definizione di nuove forme di relazioni industriali e modificazioni profonde nei tradizionali rapporti tra produzione e organizzazione commerciale.

All'inizio del secolo si assiste alla nascita di nuove strutture categoriali di resistenza a fianco delle antiche organizzazioni dei cappellai. Alla Federazione Italiana lavoratori cappellai, la cui costituzione data 1901, aderiscono, a Sagliano, la

Società di Mutuo Soccorso fra cappellai fondata nel 1853 e la Società dei lavoratori cappellai forestieri istituita nel 1869 pure a scopo di mutuo soccorso «in caso di malattia del socio come all'arrivato»⁷¹; il 1° gennaio 1902 danno vita ad una sezione che nel 1905 raggiunge i 340 soci, di cui 34 donne. Il 1° aprile dello stesso anno anche i cappellai di Andorno costituiscono una sezione della Federazione con 110 soci (101 uomini e 9 donne). A distanza di un anno, il 1° aprile 1903, nasce la Sezione di Tavigliano con 74 soci (14 donne)⁷².

Come organizzazione di resistenza, la Federazione di mestiere che affiancava la Camera del Lavoro ebbe un ruolo di primo piano in tutte le vertenze e nella definizione dei concordati di lavoro di durata triennale.

Gli imprenditori a loro volta costituiscono nel maggio del 1902 la Unione Fabbricanti Cappelli del Biellese⁷³. Nella prima adunanza che ha luogo «domenica 4 maggio nel salone superiore dell'Albergo dell'Angelo di Biella»⁷⁴, viene eletto presidente Lorenzo Meliga della ditta Fratelli Meliga, al quale sono affiancati in veste di «vicepresidenti Alfredo Balada e il signor Barbisio della ditta Barbisio Milanaccio e C., quest'ultimo col l'incarico di cassiere». L'organizzazione della Unione è potenziata qualche mese dopo con l'assunzione di un segretario nella persona del rag. De Allegri. Negli anni successivi l'impegno dell'Unione si sviluppa sul terreno sindacale e contrattuale secondo quell'indirizzo «moderatamente antagonistico» impresso soprattutto da Ettore Reina, leader indiscusso a livello nazionale dei lavoratori del settore⁷⁵.

In sostanza l'Unione degli industriali riconosceva l'organizzazione operaia come unica interlocutrice e le controversie venivano prese in esame da commissioni miste che avevano funzioni di «tribunale effettivo di conciliazione cui era obbligatorio rivolgersi prima di dichiarare uno sciopero o una serrata»⁷⁶. Il concordato vincolava

imprenditori e lavoratori all'osservanza di un codice elaborato, riconosciuto e sottoscritto dalle parti. L'arma dello sciopero o della serrata veniva resa il più delle volte inefficace stante l'obbligatorietà del tentativo di conciliazione. Il concordato, d'altra parte, fondato com'era sul reciproco riconoscimento di soggetti contrattuali rappresentanti gli interessi delle parti, esaltava il ruolo delle due organizzazioni di categoria.

L'ampiezza crescente del mercato e la dimensione della produzione mettono in crisi la vecchia organizzazione commerciale fondata sulla vendita diretta a grossisti o dettaglianti o sulle «case di negozio». Ogni impresa che si trova a dover risolvere i problemi della diffusione del prodotto su scala nazionale e internazionale e dell'approvvigionamento delle materie prime sui mercati esteri, non può che dotarsi di una propria rete di commissionari, di rappresentanti diretti fissi o viaggianti.

L'altra figura che si colloca ai vertici dell'azienda è quella dell'esperto commerciale, uno specialista cui viene affidato il compito di seguire il settore export-import ma anche la promozione e l'immagine del prodotto e dell'azienda.

Anche solo di passata non si può non segnalare - fatto inusuale tra le imprese biellesi degli altri comparti - la buona qualità della comunicazione pubblicitaria in particolare delle due più importanti ditte. Il ricorso a Boccasile e Carretto, grafici affermati e di valore nazionale, per una campagna pubblicitaria del cappellificio Cervo rivela un gusto non provinciale e ampiezza di vedute nel ricorso al veicolo pubblicitario-promozionale.

In età giolittiana nel comparto del cappello si registra un incremento costante; nel 1913 la produzione annua monzese è stimata in 26 milioni di cappelli di lana (prezzo medio L. 1,40) e 100.000 cappelli di feltro; l'esportazione delle ditte di Alessandria di fama mondiale, la Borsalino Giuseppe

e fratello e la G.B. Borsalino fu Lazzaro ammonta a ben 2 milioni di cappelli «di tipo particolarmente fino» (prezzo medio L. 6 circa).

Assumendo il dato relativo all'esportazione quale elemento indice della produzione complessiva, può essere significativo segnalare che i cappellifici biellesi collocavano sui mercati esteri 120.000 cappelli di feltro l'anno⁷⁷.

La guerra interrompe il ciclo espansivo ma, superata la stagnazione del biennio 1919-1920 e la crisi del '21, già dai primi mesi dell'anno successivo si avvertono sintomi di ripresa soprattutto per effetto della pressione della domanda estera.

Nel periodo compreso tra il 1922 e il 1926 il comparto riprende a funzionare a ritmi prebellici e con ulteriore accumulazione consentita dal contenimento dei livelli retributivi e dall'incremento, segnalato nella carrellata sulle vicende dei tre maggiori cappellifici biellesi, della produttività. Nel biennio 1926-1928 gli effetti negativi della politica deflattiva del regime fascista con la riduzione dei prezzi al minuto colpiscono in questo ramo le piccole imprese che non possono compensare la riduzione della domanda interna con le esportazioni.

Tra l'inizio del '28 e l'estate del '29 tuttavia anche sul mercato nazionale si registra una sensibile ripresa. Proprio il 1929, prima che la depressione precipiti l'economia in quella che è passata alla storia come «la grande crisi», segna l'ultima annata prospera «nella quale - secondo la Confederazione generale dell'industria italiana - si raggiungono quelle punte che già erano state toccate dopo un progresso costante negli anni 1912 e 1913»⁷⁸. Ovviamente ripercussioni pesanti si ebbero anche sulle strutture produttive locali; nel 1930 sopravvivevano alla critica congiuntura 12 cappellifici: 5 a Sagliano (S.A. Barbisio Milanaccio, S.A. Cappellificio Cervo, Ferraro Ferdinando, Argentero Bussetti, Grosso Quinto e figli), 3 ad Andorno (Grosso Valtz, John Valtz, S.A.



Veduta esterna dello stabilimento Grosso Valtz e C., Andorno, 2 marzo 1926. (FSSG, Fondo Rossetti)



VIII Congresso internazionale dei cappellai, Milano, 1912.
In prima fila, terzo da sinistra, è riconoscibile Ettore Reina. (ACLM)

cappellificio Astro), 2 a Tavigliano (Bonessio e C., S.A. cappellificio di Tavigliano), 1 a Biella (Canova e C.) e uno a Chiavazza (S.A. Buratti e figli). Oltre a quelle già citate, avevano chiuso i battenti negli ultimi anni le ditte Mantellero Giacomo di Sagliano, Davella e C. e Ferrari e C. di Andorno, Fratelli Sella Agnese e Figli di Tavigliano.

Agli inizi degli anni '30 il numero degli addetti era complessivamente di 1.100 unità e la produzione media giornaliera ammontava a 3.000 pezzi⁷⁹.

Ancora una volta, e questa volta più che in passato, la crisi fa riaffiorare la patologica fragilità del cappellificio biellese: la modesta base finanziaria regge l'apparato produttivo solo nei periodi di forti commesse; quando queste calano i delicati equilibri finanziari saltano e non ci sono margini di recupero se il ciclo depressivo è di lunga durata. Il meccanismo è descritto con molta precisione dall'organo di stampa padronale: «il guaio maggiore per i fabbricanti del Biellese, che smerciano molta della loro merce in Italia è l'arenamento completo o quasi degli incassi dei loro crediti (...) Il punto nero attuale - si ribadisce - è la solvibilità della clientela nazionale»⁸⁰.

Gli altri elementi negativi sono individuati nell'elevato prezzo delle materie prime e nell'aumento delle spese generali ed appare significativo il fatto che non viene lamentato il costo della manodopera. «Il lavoro sarebbe abbondante - si conclude - ma manca il coraggio e la fiducia di accettarlo tutto, lo si scerne, giudica e pesa sul valore del cliente, diventato aleatorio. Si comprende come questa esposizione di crediti all'infinito, dei pagamenti problematici, colpisca le piccole ditte meno potenti di capitale, di influenze e di prestigio che le altre».

Questa volta la diagnosi infausta non è limitata solo alle piccole unità di produzione; in realtà dagli anni '30 inizia una crisi dall'andamento ir-

regolare, ma irreversibile, che investe tutti i centri del comparto, nessuno escluso, neppure i più agguerriti come Monza e Alessandria; è questa una crisi dalla quale non si riesce con riconversioni o ristrutturazioni; una crisi determinata dal crollo della domanda sui mercati mondiali in relazione alla scomparsa di questo capo d'abbigliamento decretata dalla moda.

I dati nella loro crudezza sono illuminanti: nel 1929 in Italia gli addetti del settore sono 8.000 e producono 7 milioni di cappelli; nel 1950 le maestranze sono scese a 5.500 con una produzione di 5 milioni di capi⁸¹.

L'andamento dell'industria del cappello che, dalle sue origini fino al secondo dopoguerra, risulta contrassegnato da flessioni seguite da altrettante impennate, si inceppa proprio in coincidenza di un nuovo ciclo di crescita tra il 1949 e il 1950, al termine della fase di ricostruzione economica nazionale. Questa volta sono le aziende più forti, con strutture e impianti tecnici dimensionati per elevate produzioni, ad andare in crisi per la progressiva contrazione della domanda. Il declino si compie, malgrado tentativi di ammodernamento del ciclo produttivo messi in atto verso il 1960 dagli opifici, alle soglie degli anni '80, con la chiusura delle due imprese più note, la Borsalino e la Barbisio, le cui marche erano state per decenni sinonimo di cappello di qualità in tutto il mondo.

Oggi nella Valle e in tutto il Biellese è rimasto il solo cappellificio Cervo a tenere viva la tradizione e il prestigio di questa industria.

TAV. A

I CAPPELLIFICI DEL BIELLESE NEL 1822

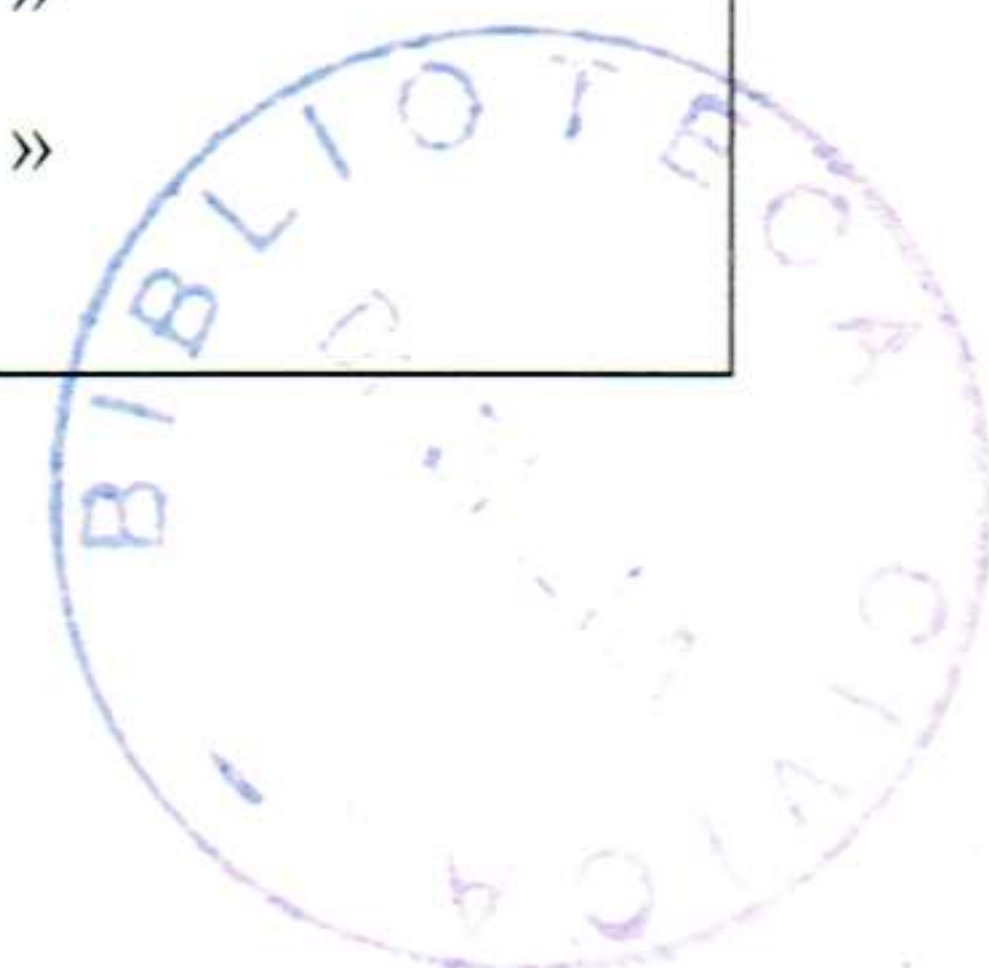
(AST, Statistica manifatture, Divisione di Torino, 1822.)

LOCALITÀ IN CUI SI FABBRICANO CAPPELLI	NUMERO FABBRICHE	NOME DEI MASTRI	LAVORANTI	APPRENDISTI	NUMERO APPROSSIMATIVO DEI CAPPELLI PRODOTTI IN UN ANNO		
					FINI	SEMIFINI	ORDINARI
BIELLA	10	AGHEMIO Tommaso	4	3	—	2.250	—
		AVANDERO Fedele	3	2	—	2.000	2.500
		MAGNETTO BORELLO Giacomo	20	4	—	17.300	—
		MAGNETTO BORELLO Ignazio	18	3	—	16.300	—
		GRALLINO GIUSEPPE	2	—	—	16.300	2.400
		GREMMO Pietro	5	—	—	2.250	—
		PIAZZA Gianni	3	1	—	1.500	—
		PIANA Cesare	7	—	—	2.250	—
		VERGNASCO Giuseppe	3	1	—	1.000	1.000
		TRIVERO Giacinto	10	3	50	8.600	—
SAGLIANO	10	BAGNASACCO Gio Antonio					
		RAMASCO Ettore G. Maria					
		RAMASCO Celestino					
		BUSSETTI Giuseppe					
		FERRARO Benedetto					
		MANTELLERO Giorgio					
		BUSSETTI Massimo	19	3	210	420	690
		LEVERA POLET Giulio					
BARBISIO Pietro							
BAGNASACCO Guglielmo							
TAVIGLIANO	1	MELIGA Gioachino	1	2	—	12	800
	21		95	22	260	53.882	7.390

FABBRICHE DI CAPPELLI IN BIELLA E CIRCONDARIO ATTIVE NEL 1873

(A. Coix, «Guida storica-artistica-industriale di Biella e Circondario», 1873)

LOCALITÀ	DITTA	ANNO DI FONDAZIONE	OPERAI n°	MATERIE IMPIEGATE PER LA FABBRICAZIONE
Biella	Pietro e f.lli BORELLO	antichissima	50	Pelo di coniglio
»	BECCHIA Giuseppe	1860	25	» »
»	CUROSO Ant. e C.	1865	15	» »
»	BALLADA Giuseppe	1864	15	» »
»	GALLO e BORELLO	1872	12	» »
Pollone	Bartolomeo Ferraris e figli	ampliata nel 1866	40	Pelo di coniglio e lepre
Andorno	DAVELLA Paolo	1870	40	» » »
»	DAVELLA Lorenzo	1870	40	» » »
»	VANZINA Giovanni	1870	40	» » »
Sagliano	FERRARO Giacomo	1854	40	Lana
»	BUSSETTI Giovanni	1847	40	»
»	MANTELLERO Stefano e f.llo	1825	24	Pelo di coniglio e lepre
»	FERRARIO Gio. Batt.	1852	20	» » »
»	GROSSO ved. e figli	1820	18	» » »
»	RAMASCO Vittore Antonio	1800	12	» » »
»	BARBINO (sic!) Rolando MILANACCIO	1872	12	» » »
»	RAMASCO Gio Maria	1869	12	» » »
»	ZORIO Lorenzo	1855	12	» » »
»	PASQUAL LAMBRIN fratelli	1862	12	» » »
»	ARGENTERO Giovanni	1860	12	» » »
»	PONTERI Giacomo	1869	12	Lana
»	FORGNONE Secondo	1872	12	»
»	FORGNONE e Peraldo	1872	12	»
»	CAPELLARO BALDO e fratelli	1872	6	Pelo di coniglio e lepre
»	CAPPELLARO STEFANO	1872	6	» » »
»	GROSSO Andrea	1871	6	» » »
»	ARGENTERO Serafino	1860	6	» » »
»	ARGENTERO Giuseppe	1860	6	» » »



TAV. C

L'INDUSTRIA DEL CAPPELLO IN PIEMONTE E IN LOMBARDIA

1880

(Vittorio Ellena, «La statistica di alcune industrie italiane», 1880)

	n° opifici	Forza motrice			n° operai			Totale	folle
		c.v.	idraul.	maschi	femmine	fanciulli			
Piemonte	110	50	23	1573	403	139	2115	—	
Lombardia	54	26	10	539	122	82	743	—	
Regno	521	86	33	3869	887	561	5317		

1903

(MAIC, Statistica industriale 1906)

	n° opifici	cav. din.	n° lavoratori	
			maschi	femmine
Piemonte	57	1158	3255	156
Lombardia	100	1002	6390	158
Regno	504	2224	11.560	526

TAV. D

I CAPPELLIFICI NEI MAGGIORI CENTRI DI PRODUZIONE

(MAIC, Statistica industriale, 1906)

PROVINCIE	Numero degli opifici	Caldaie a Vapore		M o t o r i								Numero dei lavoratori				Totale		
		Numero	Potenza in cav. dinam.	a vapore		idraulici		a gas, a petrolio a vento		elettrici		Totale		maschi			femmine	
				Numero	Potenza in cav. dinam.	Numero	Potenza in cav. dinam.	Numero	Potenza in cav. dinam.	Numero	Potenza in cav. dinam.	Numero	Potenza in cav. dinam.	Di oltre 15 anni compiuti	Fino a 15 anni compiuti		Di oltre 15 anni compiuti	Fino a 15 anni compiuti
ALESSANDRIA	5	12	1000	3	660	2	110	—	—	45	305	50	1075	816	9	690	67	1.582
NOVARA	27	28	325	5	68	2	13	—	—	—	—	7	81	886	68	490	53	1.497
MILANO	74	42	1198	34	876	1	8	6	23	—	—	41	907	3000	500	1800	300	5.600
REGNO	504	102	2702	56	1725	9	162	8	31	46	306	119	2224	6453	782	3783	542	11.560

NOTE

1. AST, I Archiviazione, Commercio, Provincia di Biella, 3 luglio 1755.
2. Felice Amato Duboin, *Raccolta per ordine di materie delle leggi*, Torino, 1849, vol. XVIII, p. 996.
3. AST, I Archiviazione, commercio, Provincia di Biella, documenti datati: 24 aprile 1735 e 2 maggio 1737.
4. AST, I Archiviazione, commercio, Provincia di Biella, 3 luglio 1755, doc. cit.
5. Felice Amato Duboin, op. cit., p. 999. Il Memoriale a capi dei Mastri fabbricatori di cappelli del 7 giugno 1736 fissava anche la «qualità dei cappelli e la loro “marca”»: «castor (C.), mezzo castor (M.C.), Vigogna fine melangiata con Coniglio e Lepre (V.), Mezza Vigogna (M.V.), Melange (M.), Lana e Pello Melangiata (L.P.), Lana di Spagna a fasson di Codebec (S.), Lana di Provenza e Peona ordinari (P.)».
6. L’“interrogatorio” prevedeva in genere quattordici domande: «1. Quale lana per fare cappelli ad uso e servizio del Regio Magazeno di Fanteria di che qualità di lana si ricerca per formare detti cappelli, 2. Se la lana possa tenere come si debba fare per renderla in uso o poterla travagliare a dovere, e la quantità che si ricerca, 3. La lana per formare cappelli di cavalleria di che qualità si richiede, 4. Per formare cappelli di mezzo pelo di che qualità di lanaggio si ricerca, 5. Per fare un melange quante libbre di pelo cammello si richiede, quante libbre di ventre di lepre e ritrovandosi il pelo cammello tenero quante libbre di pelo di lepre si richiede, 6. Se si ritrova parte detto pelo cammello quante libbre di detto pelo di lepre resta necessario, 7. Per far mezza vigogna, si ricerca quante libbre di pelo cammello (...) e quante libbre di coniglio e quante di lepre e quante di vigogna per renderlo a dovere, 8. Per far un melange di vigogna fine tenera si richiede (...), 9. Per far un melange di vigogna fina forte si ricerca il genere necessario per fare tale composizio-
- ne 10. Per il pelo di lepre puro si ricerca il modo della composizione, 11. Per il castor si ricerca il modo di adoperarlo, 12. Per i mezzi castor come si deve fare la composizione, 13. Per far 40 douzene cappelli di diverse qualità fini in tintura si ricerca la qualità e quantità delle Droghe necessarie alla suddetta tintura, e che tempo debbano stare nella caldera, 14. Per far 40 douzene cappelli di lana per le Regie Truppe in tintura si ricerca la qualità e quantità delle droghe necessarie ed il tempo che debbono stare nella caldaia». Cfr. in AST, II Archiviazione, capo 79, 20 aprile 1761, Interrogatori e risposte del P. Gio Pietro Bautron.
7. AST, Materie di commercio, categoria IV, M. 1 d’addizione, Ricorso de li Mercanti Fabbricatori Cappellai..., 25 agosto 1787.
8. Felice Amato Duboin, op. cit., p. 997.
9. Cfr. Andre Cocucci Deretta, I Cappellai monzesi dall’avvento della grande industria meccanica alla costituzione della Federazione nazionale, in “Classe”, n. 5, febbraio 1972, p. 231.
10. AST, II Archiviazione, capo 79, 11 agosto 1764. Letteralmente: carda, arsone con corda e cocca, canniccio, legna, bacino, tela per filtrare e cartone e folla, caldaia, panno, forma e pomice. La maggior parte dei termini che designano arnesi e strumenti sono di derivazione francese.
11. Il processo di lavorazione è stato ricostruito sulla scorta delle descrizioni e informazioni contenute nelle seguenti opere: “L’art de faire des chapeaux”, par M. l’Abbé Nollet, MDCCCLXV; Enciclopedia delle arti e delle industrie, Torino 1880, vol. 2° pp. 280-9; A. Bitard, *le arti e i mestieri*, Milano 1886.
12. Questa espressione contenuta nelle “Notizie prese dal Segretario del Regio Consiglio di Commercio sulla visita in compagnia dell’ispettore Coward nel Biellese, Vercelli e nelle fabbriche di lana e fustagni” dell’agosto 1757, è riportata in G. Quazza, *Problemi industriali nel Risorgimento: lana e cotone in Piemonte*, Torino 1961, p. 108.
13. L’informazione ci è stata data dal signor Oscar Sella Agnese, nipote del cappellaio Antonio Sella Agnese, il quale abita, dopo la necessaria ristrutturazione, nei locali dell’ex cappellificio.
14. S. Olmo, *Emigrazione e comunità in Val Cervo nella prima metà del Settecento*, in “Bollettino storico-bibliografico subalpino”, LXXV, fasc. 1, 1977, p. 240.

15. Ibid., p. 239.
16. Ibid., p. 243.
17. Ibid., p. 245.
18. Cfr. M. Ambrosoli, Fiere e mercati in un'area agricola piemontese fra Sette e Ottocento, in *Storia d'Italia, Annali* 1, "Dal feudalesimo al capitalismo", Torino 1978, p. 687.
19. Ibid., p. 683.
20. AST, Commercio, cat. IV, 1° bis, 23 febbraio 1753.
21. Ibid.
22. Ibid.
23. Almanacco di Biella e circondario pel 1784, Mondovì 1873, p. 17.
24. La citazione è riportata da V. Castronovo, Lavoro ed emigrazione della comunità biellese, in AA.VV., *L'emigrazione biellese fra Ottocento e Novecento*, Milano 1986, p. 43.
25. AST, Materie di commercio, cat. IV, M. 1 d'addizione, 25 agosto 1787 (doc. cit.)
26. Il documento si trova in M. Rosazza, *Il Biellese sotto il giogo della Francia*, Biella-Ferrara, 1927.
27. Ibid., p. 24.
28. Ibid., p. 76.
29. Il documento è riportato da G. Canepa, *L'economia biellese nell'epoca napoleonica*, tesi di laurea, Università di Torino, anno accademico 1971-72, p. 178.
30. M. Rosazza, op. cit., p. 24.
31. AST, Statistica manifatture, Divisione di Torino, 1822.
32. ASB, Tavigliano, m. 104.
33. ASB, Tavigliano, m. 104.
34. L. Ramenzoni, *Manuale del cappellaio*, Milano 1909, p. 25.
35. Cfr. L. Ramenzoni, op. cit., pp. 35 e seg.
36. ASB, Tavigliano, m. 101.
37. Cfr. gli "Atti del Comitato dell'inchiesta industriale" in *Archivio Storico dell'industria italiana 1870-74*, vol. VI. "Riassunto delle deposizioni scritte", pp. 1-3.
38. Gli industriali piemontesi e lombardi furono Giuseppe Borsalini (sic!) e Sebastiano Camagna di Alessandria, Cesare Eula di Torino e Giuseppe Bernacchi di Milano.
39. "Esposizione generale dei prodotti del circondario di Biella 1882", Biella 1882, p. 10.
40. Ibid., p. 27.
41. FSSG, Carte Quintino Sella, Serie Biellese, Esposizione Generale dei Prodotti del circondario di Biella, 16 agosto 1882.
42. I dati sono ricavati da: MAIC, *Ricerche sopra le condizioni degli operai nelle fabbriche*, Roma 1877.
43. Istituto centrale di Statistica, *Sommario di statistiche storiche italiane 1861-1955*, Roma 1958.
44. FSSG, Carte Quintino Sella, Serie Biellese, Esposizione Generale dei Prodotti del circondario di Biella, s.d. ma estate 1882.
45. FSSG, Carte Quintino Sella, 5 settembre 1882.
46. Esposizione generale..., op. cit., p. 21.
47. A. Cocucci Deretta, op. cit., p. 160 e 163.
48. Ibid., pp. 164-5.
49. GC, 1 agosto 1908, p. 300.
50. GC, novembre-dicembre 1901, p. 206.
51. GC, ottobre 1904, p. 884.
52. GC, febbraio 1902, p. 61.
53. GC, n. 282, ottobre 1929, p. 261.
54. Ibid.
55. GC, n. 250-252, giugno-agosto 1922, p. 146.
56. S. Merli, *Proletariato di fabbrica e capitalismo industriale*, Firenze 1972, p. 34.
57. GC, novembre-dicembre 1901, *La Federazione fra le Società lavoranti Cappellai italiani*, p. 381.
58. R. Rigola, *Saggio sulla storia del movimento operaio*, Rinaldo Rigola e il movimento operaio nel Biellese. Autobiografia, Bari 1930, p. 27.
59. GC, nn. 265-6, maggio-giugno 1928, *Operai cappellai vecchi e nuovi*, pp. 209 e seg.
60. Ibid.
61. La notizia è tratta da: MAIC, Ufficio del Lavoro, le

organizzazioni di lavoratori in Italia. Federazioni di mestiere. I. La Federazione dei Cappellai, Roma 1906. A pag. 52 si legge: «Sagliano Micca. Antichissima vi è l'organizzazione dei lavoranti cappellai in una sezione della Universale filantropica con scopi di mutuo soccorso. In relazione alle organizzazioni del Nord America, mercé la forte emigrazione colà di elementi locali, aveva ottenuto con essa un accordo per il quale nessun operaio cappellaio italiano che si recasse colà sarebbe stato riconosciuto se non munito di certificato da essa rilasciato».

62. Per le questioni qui affrontate si rinvia al saggio di F. Ramella, Il problema della formazione della classe operaia in Italia. Il caso di un distretto industriale dell'800, in "Classe", 10, giugno 1975.

63. MAIC, Direzione generale della Statistica, Statistica industriale, Riassunto delle notizie sulle condizioni industriali del Regno, Parte I e III, Roma 1906.

64. I 31 cappellifici del Biellese riportati da L. Pertusi, C. Ratti, "Guida per il villeggiante nel Biellese", Torino 1892, sono i seguenti: Andorno: Vanzina Filippo, Vella Lorenzo (!), Vella Paolo (!). Biella: Ballada Giuseppe, Borello Pietro, Gallo Gio Battista. Chiavazza: Buratti fratelli; Cossila: Zignone Giovanni; Pollone: Ferraris Franc. di Bartolomeo, Ferraris Giacomo e figli; Sagliano: Barbisio Milanaccio e comp., Cappellaro fratelli Baldo, Cappellaro Stefano, Ferraro Giovanni, Ferraro Giacomo, Forgnone Tommaso e comp., Grosso Valz e comp., Janutolo fratelli, Mantellero Gio e figli, Pasquale Lambrin, Ponteris Giacomo, Ramasco Antonio, Ramasco Gio Maria; Tavigliano: Boffa fratelli fu Carlo, Nelva Francesco, Bonesio Giovanni e comp., Garella Carlo, Liatti Angelo e comp., Liatti Pietro, Meliga Battista, Meliga fratelli fu Giovanni, Sella Agnese fratelli, Tomati Giovanni.

65. "L'eco dell'industria", n. 57, 12 maggio 1881: Dal palazzo dell'Esposizione.

66. Cfr. V. Racca, L'industria e il commercio in mezzo secolo di vita italiana, Firenze 1911, pp. 68 e seg.

67. Notizie e dati sul cappellificio Barbisio sono stati desunti dalle seguenti pubblicazioni: "Dove si fabbrica il cappello Barbisio", s.a. Milano 1933, pp. 31; "Cappellificio Barbisio - Sagliano Micca" in M.V. Gastaldi, L'illustrazione italiana - I ricostruttori d'Italia, Milano 1925, pp. 320-1; "La meritatissima nomina del Comm. Basilio Barbisio a Cava-

liere del Lavoro" in GC, aprile 1933, pp. 61-2; "Cappellificio Barbisio e C. S. A. - Sagliano Micca", in P. Borgia, La Valle del Cervo, in "Itinerari biellesi", numero unico, Biella 1953, p. 19.

Per una più esatta informazione sulla straordinaria diffusione dei cappelli Barbisio e della estensione della rete commerciale riportiamo l'elenco dei Viaggiatori e Rappresentanti pubblicato nell'opuscolo celebrativo "Dove si fabbrica il cappello Barbisio":

ITALIA

Settentrionale: Camillo Mori (Piacenza); Ettore Varnero (Sagliano Micca).

Centrale e Meridionale: Remo Verona (Andorno Micca).

Sardegna e Calabria: Antonio De Rosa (Messina).

Sicilia (interno): Cav. Rag. Girolamo Penna (Messina).

EUROPA

Francia - Spagna - Gibilterra - Belgio - Lussemburgo - Cecoslovacchia.

Austria: Raffaele Bianco (Andorno Micca), Viaggiatore diretto della Casa.

Svizzera: Grazioso Botta (Salorino) presso Mendrisio.

Germania: Gebrüder Feige (Berlino), Magazinerstrasse 6/7.

Olanda: Jacobs & Vles (Amsterdam) Prinsengracht 699.

Danimarca; Svezia (Sud): A. Andersen & Olsen (Copenaghen, Forvergade 2.

Norvegia: Jørgensen & C. (Oslo), Stenersgt.

Ungheria: Gergely Rezsö (Budapest), Sütö utca 2.

Jugoslavia: Hoffer I Lederer (Zagabria), Trg. Kralja Petra 3.

Bulgaria: Moreno Ventura & C. (Roustchouk)

Turchia: S. Tomaselli (Istanbul), Galata, Boîte Postale 27.

Grecia: International Commission & Trading Company), Atene, Rue Ploutonos I.

Albania: Jean C. Falliero (Durazzo), Boulevard Zogu I n. 70.

AMERICA

Stati Uniti: The Stern hat Company (Cleveland: Ohio).

Canada: The Buckley Drouin Company (Montreal).

Messico: Miguel Dondé (Monterrey), Calle Zaragoza 607.

Argentina: José Tiraboschi & C. (Buenos Aires), Casilla 1642.

Uruguay: Fernando Cobo Suarez (Montevideo), Ciudadela 1446.

Perù: Isaias Agnoli (Lima), Montequeria de Boza 127.

Cile: Fratelli Pappadia (Valparaiso), Casilla 3170.

Equator: Gallo & Compagnia (Riobamba), Casilla 25.
Cuba: Lavin Hermano & C.ia (Habana), Villegas 111.
Bolivia: Alfredo Cavenaghi S. A. (Milano), 120, Via Melzo 36.
Venezuela - Columbia - Panama - Costa Rica - Nicaragua - Honduras - S. Salvador - Guatemala - Haiti - S. Domingo: Rag. A. Borghi (Caracas) Apartado 156.

AFRICA

Egitto: U. Rosati (Le Caire), Boîte postale 1275.
Algeria - Marocco - Canarie: A. Colombo (Milano), Via F. Lippi 24.
Tunisia: J. & D. Cohen (Tunisi), Avenue de France, 4.

ASIA

Palestina: Baschkin & Wertheim (Tel-Aviv), Herzl str. 18.

68. Notizie e dati sul cappellificio Cervo sono stati ricavati da: Cappellificio "Cervo" Sagliano Micca (Biella), in "Il 1919", n. 7, 1927, p. 148; M.V. Gastaldi (a cura di), "Cappellificio Cervo Soc. anonima-Sagliano Micca", (estratto dal N. II del 15 marzo 1925 da "L'illustrazione italiana").

69. Le vicende del cappellificio Grosso Valtz sono state ricostruite con gli scarni dati contenuti dell'articolo: "Il Cappellificio Grosso Valtz e C.ia di Andorno", in "Il 1919", n. 7, 1927, p. 149.

70. Mentre dai dati forniti da A. Cocucci Deretta (I Cappellai monzesi... op. cit.) riferiti al 1878 risulta che «la manodopera monzese si accontentava di salari notevolmente inferiori a quelli in uso in Piemonte», con l'avvento della impresa capitalistica si assiste ad una sensibile differenziazione salariale a favore delle maestranze occupate nelle grandi industrie di Alessandria e Monza. Agli inizi del secolo, ad esempio, nei cappellifici alessandrini per 10 ore di lavoro il guadagno medio di un operaio andava da L. 5,29 a 6,08 (per le operaie da L. 1,56 a L. 1,78) mentre nei cappellifici biellesi per una giornata di lavoro che oscillava tra le 9 ore degli opifici di Biella e le 14 della cappellaie di Tavigliano le paghe medie andavano da L. 4,50 a L. 2,37 per gli operai e da L. 1,30 a L. 2,00 per le operaie.

Cfr. MAIC, Ufficio del Lavoro, Le organizzazioni dei lavoratori... cit.

71. C. Revel, Del mutuo soccorso fra le classi lavoratrici, Torino 1877, p. 295.

72. MAIC, Ufficio del Lavoro, Le organizzazioni dei lavo-

ratori..., cit., pp. 52-3.

73. La notizia della costituzione della Unione Fabbricanti Cappelli del Biellese, che avviene: può essere di qualche interesse il riferimento: 10 anni dopo (1892) la "Unione fabbricanti cappellai monzesi" e 5 anni dopo (24 gennaio 1897) la prima Associazione Italiana fabbricanti cappelli, si trova in GC, n. 72, maggio 1902.

74. GC, n. 81, gennaio 1903, Il secondo pranzo della Unione fabbricanti cappelli del Biellese.

75. Per le notizie biografiche e per il ruolo svolto da Ettore Reina nella Federazione italiana dei Cappellai e nella Federazione Internazionale cappellai, si rimanda al Dizionario biografico de "Il movimento operaio italiano", Roma 1978, vol. V, pp. 324-5, e all'opuscolo di G. Longoni, "Ettore Reina - La vicenda di un riformista tra organizzazione sindacale e legislazione sociale", suppl. a "La Brianza", giugno 1983.

76. G. Longoni, "Ettore Reina...", op. cit., p. 28.

77. Cfr. P. Lanino, La nuova Italia industriale, Roma 1926, vol. 2°, pp. 213 e seg.

78. Confederazione Generale dell'industria italiana, L'industria italiana alla metà del secolo XX, Roma 1953, p. 818 e seg.

79. Cfr. R. Calcagno, Guida generale della Provincia di Vercelli, Vercelli 1930, p. 701.

80. GC, n. 281, settembre 1929, p. 220.

81. Confederazione Generale dell'industria italiana, L'industria italiana... cit., p. 819.

82. Sugli investimenti in macchinario negli anni '60 si vedano, nel presente volume, le interviste raccolte da Emanuela Massazza Gal. Che queste misure fossero tuttavia tardive e inadeguate è quanto afferma Antonio Sandri all'epoca direttore dell'Unione industriale biellese: "Muore per consunzione (la Barbisio). Sono vecchi i macchinari, vecchi gli operai, vecchi i proprietari, vecchia la mentalità, vecchio tutto". La dichiarazione è contenuta nell'articolo di M. Moussenet, Chiude a Biella la Barbisio dopo oltre 100 anni di attività, in Il sole 24 ore, n. 288, 28 dicembre 1980. p. 4.

IL CICLO DI LAVORAZIONE

Adriano Massazza Gal

PREMESSA

Scopo di questa ricerca è ricostruire il processo produttivo del cappello descrivendone macchinari e operazioni.

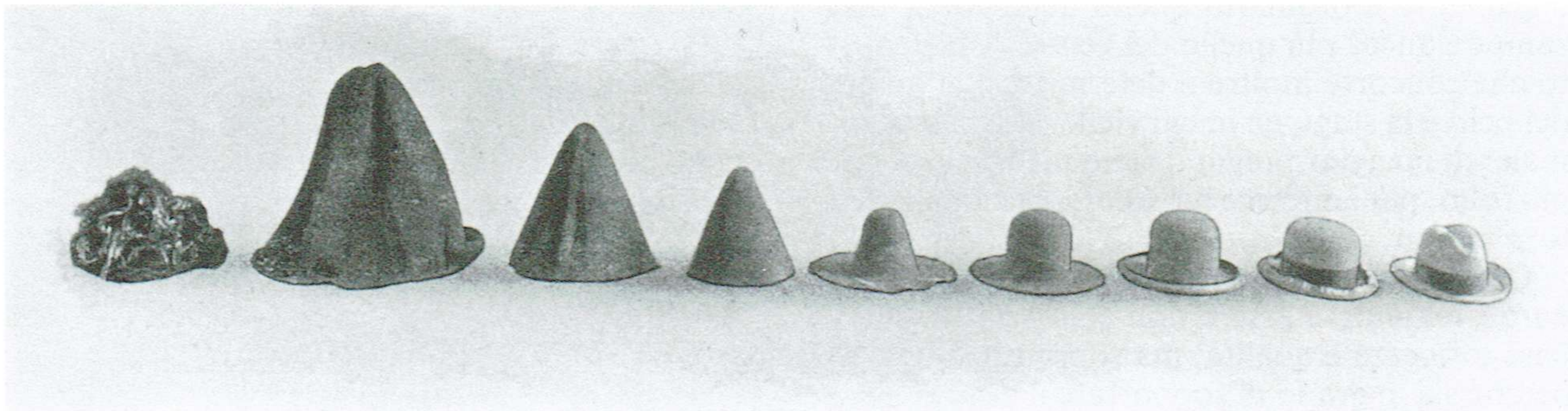
Ciò è stato possibile non solo attingendo alle nostre conoscenze, ma grazie soprattutto alle numerose testimonianze di lavoratori del settore, attivi e non, che furono e sono artefici di un manufatto che fino al secondo dopoguerra era ancora essenzialmente prodotto di una grande quantità di lavoro manuale.

Il periodo al quale ci riferiamo nel descrivere macchinari e procedimenti di lavorazione è il decennio 1945-1955, periodo in cui, se già si nota un discreto interesse alla meccanizzazione della produzione, non si registra ancora la scomparsa di diverse operazioni a mano con conseguente drastica riduzione della mano d'opera. La categoria

dei cappellai e affini (addetti ai pelifici, nastri-fici, scatolifici), è infatti in quegli anni ancora forte di circa 1.800 addetti; andrà via via riducendosi fino ad arrivare alle attuali 22 unità concentrate in un solo stabilimento.

Dalle interviste e testimonianze raccolte è emerso che l'iter di lavorazione del cappello aveva sì un corso omogeneo in tutte le fabbriche della vallata, ma non sempre uguale nei particolari di esecuzione. Alcune fasi seguivano un ordine diverso da azienda ad azienda. Mentre determinati passaggi in certi stabilimenti venivano cancellati dall'avvento delle prime macchine - che soprattutto nel reparto «in nero» ridisegnavano già nuovi processi produttivi -, in altri erano invece mantenuti e ripetuti perchè determinanti nel garantire più elevata qualità del prodotto finito.

È stato possibile ricostruire la tradizionale finitura a mano del cappello percorrendo la strada delle testimonianze verbali e stimolando i ricordi dei cappellai intervistati, i soli a sapere di un modo di produrre ormai scomparso e a conoscere nomi di macchine e attrezzi oggi non più in uso. Le nostre nozioni hanno facilitato l'utilizzo di queste interviste come contributo corale alla descrizione delle fasi di lavorazione in uso nei cappellifici.



Fasi di lavorazione. Da sinistra a destra: quantità di pelo per fare la falda; falda imbastita; l'imbastitura dopo la prima folatura; il cono al suo ultimo passaggio alla rolettina; il feltro

dopo la prima e la seconda formatura; cappello bridato; due tipi di cappello finito (da P. Rossini, «Il cappello nel passato e nella moderna industria italiana», Casale M., 1930).

LA PREPARAZIONE DEL PELO: IL PELIFICIO

L'industria del cappello nella valle del Cervo, anche per sostenere la concorrenza sul mercato, fin dal penultimo decennio del secolo scorso ha scelto la strada della produzione pregiata: la fabbricazione di un feltro la cui unica materia prima è il pelo.

Il pelo è generalmente ricavato dal coniglio domestico (**lapin**) o selvatico (**garenne**) e di lepre (**arête**). Altri peli, più pregiati, sono forniti da castori, lontre, talpe, nutrie etc. Questi ultimi, anche per il loro elevato costo di mercato, vengono soprattutto utilizzati nelle mescite e per produrre cappelli speciali e di alta qualità.

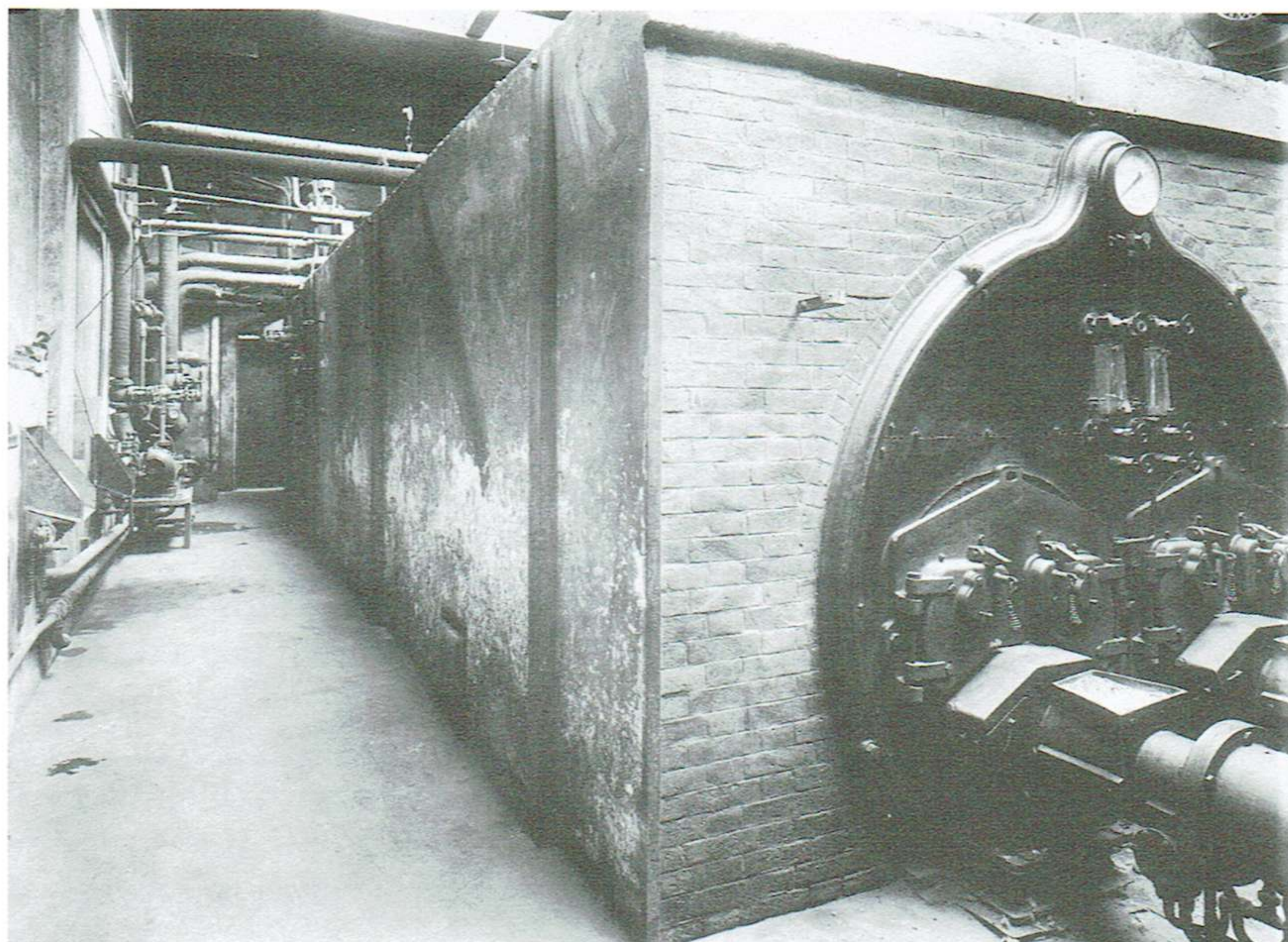
Le qualità del pelo dipendono dalla specie delle pelli da cui è tratto e dalla parte del vello da cui provengono: schiena, fianco, ventre, coscia, coda, collo. Il più fine è sempre quello della schiena, mentre è ordinario quello della coda, delle zampe e ancor più quello del ventre. Un elemento che concorre inoltre a determinare la qualità del pelo è la stagione in cui viene catturato l'animale: di maggior pregio il vello invernale perché più folto, più uniforme nel colore, meno macchiato e striato.

Qualunque tipo di pelo utilizzato per confezionare i feltri deve essere non solo selezionato in base a finezza e qualità, ma soprattutto trattato perché sia in grado di sopportare il ciclo di lavorazione. Il pelo di pelliccia ha, per sua conformazione, una naturale predisposizione ad intrecciarsi formando uno strato omogeneo e

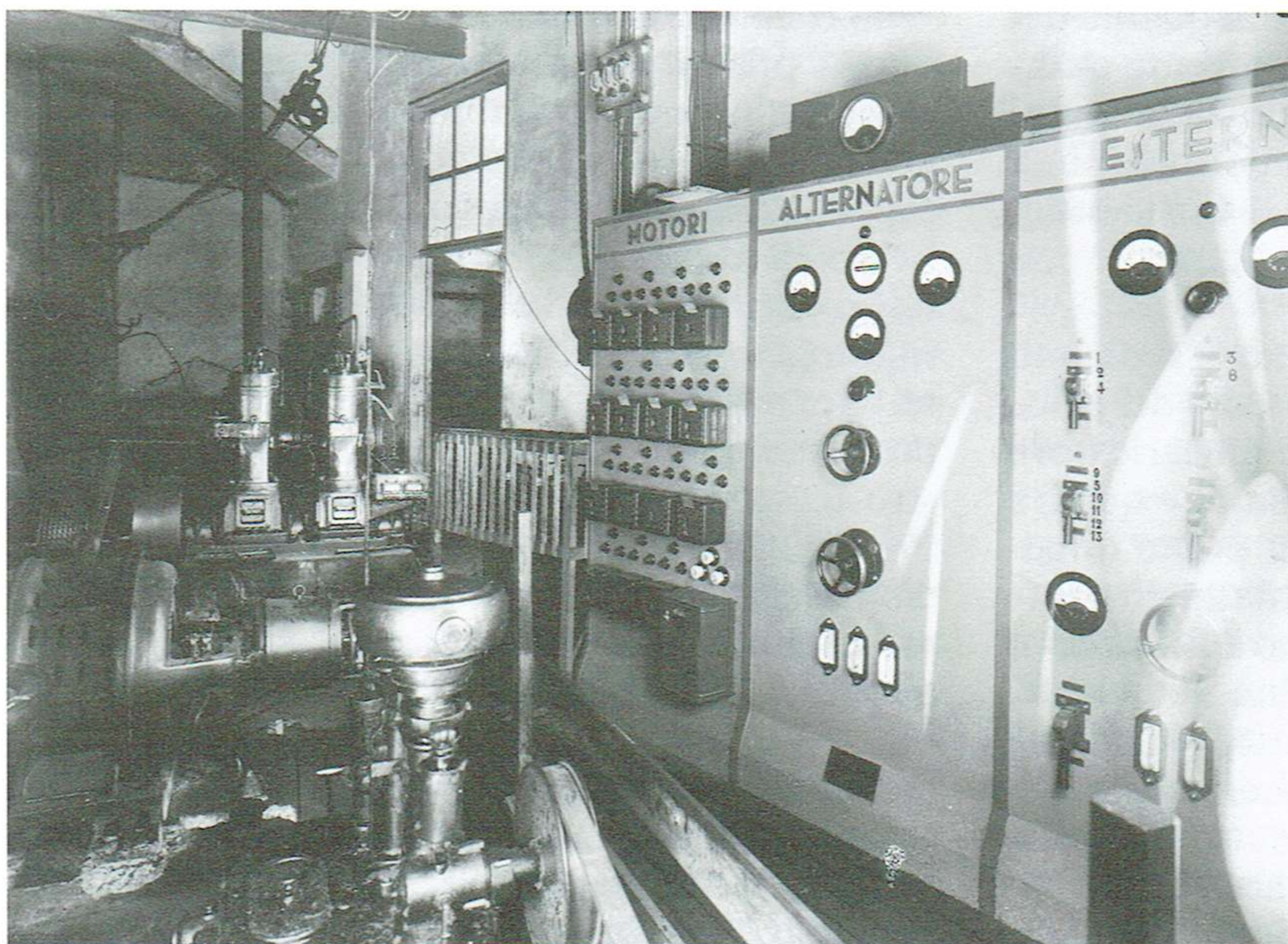
compatto. Tuttavia, essendo il pelo di questi animali cilindrico e liscio, deve subire un trattamento di scorticatura e abrasione alla superficie perché lo strato, oltre che omogeneo e compatto, risulti anche idoneo ad una filtrazione consistente, capace di assumere le forme e fogge stabilite senza rompersi. Tale trattamento è detto **secretaggio** o **mordenzatura** e si esegue irrorando le pelli con citrato di mercurio, acidi vari, sublimati corrosivi, arsenico, carbonati, acqua ossigenata etc. La miscela tra le varie componenti è stata per lunghissimo tempo il segreto (da cui il nome «secretaggio») professionale del singolo lavoratore il quale a sua volta lo trasmetteva al proprio discepolo e così via. Il trattamento del pelo ancor oggi non ha regole scientifiche fisse: si procede sulla base dell'esperienza di più scuole ma soprattutto delle conoscenze empiriche personali. Il secretaggio è quindi ancor oggi diverso da fabbrica a fabbrica.

Il pelo deve essere staccato poi dalla pelliccia attraverso un processo di tosatura e successivamente dalla macchina **soffiatrice** sfioccato e cernito in base al grado di finezza. L'iter di lavorazione per la preparazione del pelo è: distensione delle pelli, secretaggio o mordenzatura, essiccazione, **cimatura**, taglio o tosatura, soffiatura, cernita, stagionatura, mischia.

Per queste operazioni sono sorte industrie specializzate, i **pelifici**, che raccolgono le pelli e curano la preparazione del pelo; da essi il cappellificio acquista il pelo già trattato, pronto a subire il successivo processo che lo porta a diventare feltro e poi cappello.



Cappellificio Cervo, caldaia Tosi da 100 m³ (sta per essere sostituita), Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti).



Cappellificio Cervo, turbine per la produzione di forza motrice (ancora attuali), Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)

LA LAVORAZIONE IN BIANCO

Dalla mischiatura alla sodatura

La vera e propria produzione del cappello prende l'avvio con una prima fase denominata «lavorazione in bianco» che inizia con la mischia dei vari peli nella **melangiosa** detta anche **rompitrice-mischiatrice** e termina con il feltro sagomato alla macchina **formatrice**.

Si è già detto dei diversi tipi di pelo, da quello pregiato ricavato ad esempio dalla martora a quello comune del ventre del coniglio, e come dalla loro mescolanza dipendano il tipo e la qualità del cappello prodotto. La **mischiatura** diventa quindi un passaggio di notevole importanza in quanto è necessario avere, tra i vari tipi di pelo, una perfetta ed omogenea distribuzione. Ciò si ottiene con la **mélangeuse** e si affina ulteriormente con la **soffiatrice**.

Sono questi due tipi di macchine che svolgono la stessa funzione: la **mischia** o **mescola** del pelo. Nella prima l'operatore-attraverso un caricatore a nastro - introduce le diverse quantità e qualità di pelo su un tamburo guernito di punte di acciaio, a rotazione fortemente ventilata, che soffia il pelo attraverso un cunicolo fino a dei cassoni dentro i quali si deposita la mischia.

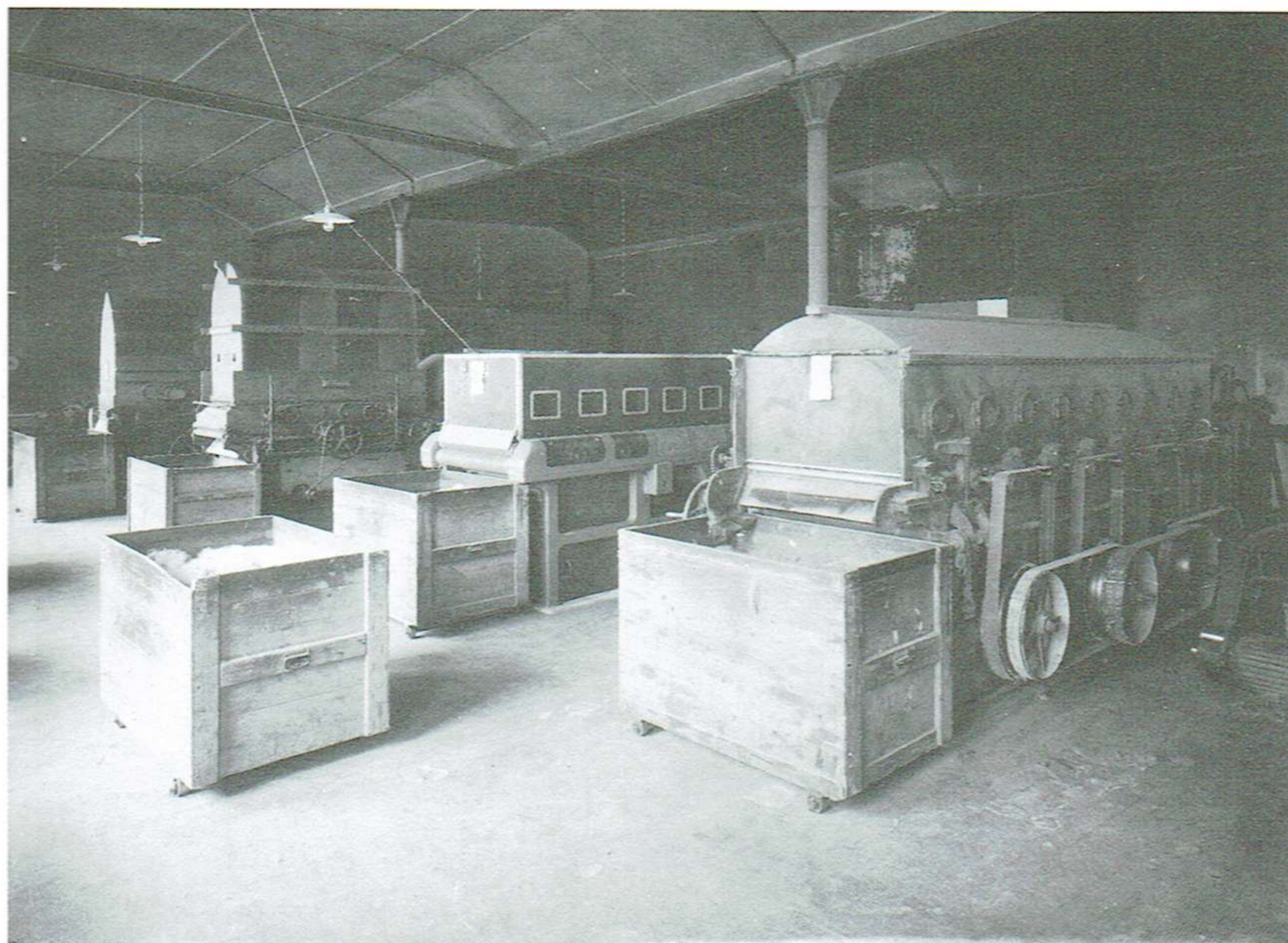
La seconda macchina, la **soffiatrice**, è composta invece da una galleria internamente suddivisa in più scomparti (fino a 8), ognuno dei quali dotato di un cilindro con punte d'acciaio che lavorano alla velocità di 3.000 giri al minuto e ser-

vono a sfioccare bene la mista. Appositi ventilatori dirigono a loro volta correnti d'aria sulla massa sfioccata innalzando i peli e sospingendoli da uno scomparto all'altro. Attraverso questi passaggi, che vengono ripetuti almeno cinque volte, le eventuali impurità, più pesanti del pelo, si depositano sul fondo in appositi cassoni. Il risultato è una perfetta omogeneizzazione del pelo e una sua quasi completa separazione da scorie e impurità.

Nel passato la mista era fatta completamente a mano mediante un attrezzo detto **arco** o **arso-ne**, già in completo disuso nel periodo considerato. Esso consisteva di una minugia tesa dall'una all'altra estremità di un arco di legno dolce sul quale l'operaio, dopo aver passato la corda nel mucchio di pelo da sfioccare ammucchiato sul bancone, batteva rapidamente con una mazzetta di bosso rimescolando il pelo grazie alle vibrazioni trasmesse.

Il pelo, che dalla soffiatrice esce in forma di **vello** o **materasso**, passa all'addetto che, con una pesa di precisione, lo suddivide in tanti mucchietti o **pesate**, necessarie al tipo di falde che si vogliono produrre. Indipendentemente dalla qualità, il cappello può essere leggero o pesante, estivo o per i climi freddi, a tese larghe o strette, tipo cowboy o da prete, tirolese o a bombetta etc. La quantità di pelo necessaria è perciò estremamente variabile: passa dai 65-70 ai 200 grammi e oltre. Le pesate vengono a loro volta collocate su un nastro trasportatore e avviate alla imbastitrice.

È questa una macchina dotata di rulli a punte di acciaio che sfioccano ulteriormente il pelo proiettandolo, in forma di nevischio, in una camera chiusa. Al centro della camera, su un asse rotante, è collocato un cono estraibile detto «campana» per la sua particolare forma, di un metro e più di altezza per 60-80 centimetri di diametro, finemente bucherellato in tutta la superficie. Un processo di aspirazione creato al suo interno ob-



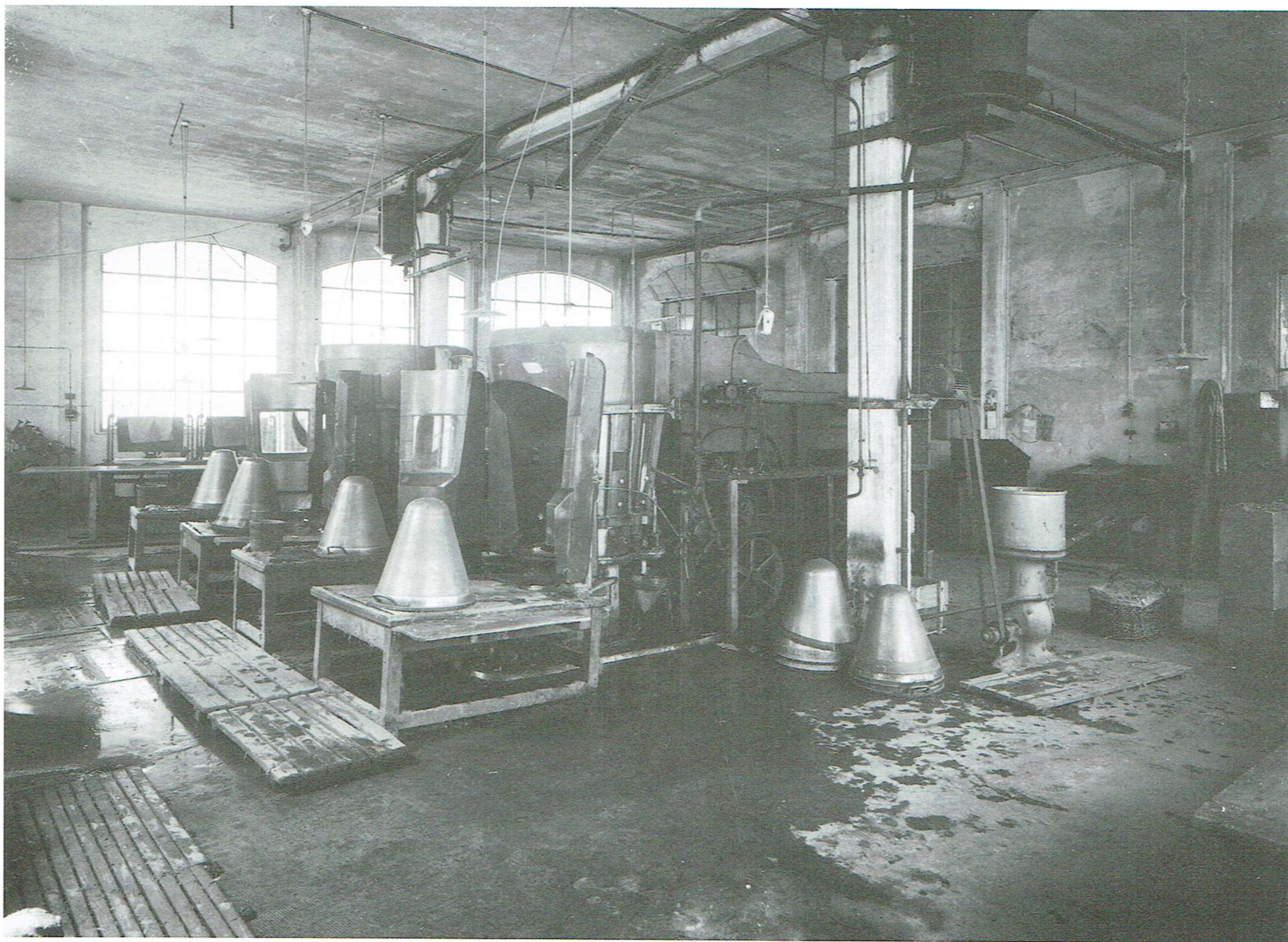
Cappellificio Cervo, sala delle soffiatrici, Sagliano, 1947. In primo piano la macchina più vecchia, oggi in disuso. (FSSG, Fondo Rossetti)

bliga il pelo della camera a depositarsi sulla campana in uno strato uniforme e progressivamente più spesso dall'alto verso il basso, chiamato **falda**. Raggiunta la consistenza voluta, si fissa la falda con un getto di acqua calda chiudendo contemporaneamente l'aspirazione. Aperta la camera, estratta e rovesciata la campana, la falda viene sfilata, posta su un bancone di ghisa riscaldato internamente a vapore detto **banco di rassodatura** e delicatamente premuta e rotolata per liberarla dall'eccesso d'acqua.

La falda così ottenuta è di estrema fragilità, non in grado di sopportare alcuna sollecitazione meccanica. La si avvolge perciò in un telo di juta e poi, con pressione e lento rotolamento eseguiti a mano sempre sulla rassodatrice, si inizia l'infeltrimento dando alla falda una consistenza tale da permettere il successivo passaggio alla **sodatura** a mezzo macchina. È a questo punto che si effettua la **marciatura**, ovvero il primo controllo per

verificare se la falda è senza rotture e il pelo è distribuito in modo uniforme su tutta la sua superficie.

Dopo tale operazione la falda - da ora in poi più propriamente chiamata **imbastitura** - sempre avvolta nella tela juta viene avviata alla macchina finitrice della rassodatura, la **slanatrice**. La slanatrice consiste essenzialmente di un tamburo girevole a superficie scanalata, di legno o di gomma, pescante in una vasca a profilo curvilineo piena di acqua calda. Le imbastiture immerse nella vasca vengono afferrate dalla scanalatura del tamburo e trascinate a rotolare sul fondo fino ad uscire dalla parte opposta. Si attuano diversi passaggi secondo la necessità, diminuendo progressivamente la distanza del tamburo dal fondo della vasca in modo che l'azione diventi via via più energica. Ad ogni passaggio, mentre le imbastiture sono continuamente **scrociate ed incrociate** diversamente, l'ampiezza del manufatto si ridu-



Cappellificio Cervo, imbastitrici di cappelli (ancora attuali) Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)

ce con il risultato di avere imbastiture più resistenti, in grado di sopportare l'azione feltrante più energica da parte delle macchine di follatura che ne riducono ulteriormente le dimensioni fino a trasformare le imbastiture in **coni**, (o **cloches** o **zuppe**) i cui peli risultano più compressi e strettamente intrecciati fra loro.

Il processo di follatura

Questa seconda fase è denominata **follatura** e anch'essa, come tutte le operazioni del reparto in bianco, è eseguita sempre e solo con acqua bollente, vapore, pressione manuale o meccanica sul manufatto.

Va sottolineato che non in tutte le fabbriche le operazioni vengono compiute nella stessa successione, né in tutte si trova al completo l'assortimento qui richiamato, in quanto una macchina può essere usata per supplire a una seconda. Ciò è possibile in quanto hanno tutte la medesima funzione: proseguire il lavoro della slanatrice per ridurre, attraverso vari passaggi feltranti, l'imbastitura in un cono di spessore, altezza e consistenza volute.

I passaggi sono essenzialmente i seguenti: **follone a mano**, **follone a tamburo**, **follone a martello**, **follone a cilindri multipli** o **Coq**, **rolettine**. Il follone a mano è semplicissimo: 5-8 posti di lavoro sistemati a corona attorno ad una vasca con in alto un pianale sul quale lavorare. Il follatore immerge il manufatto in acqua calda e poi lo riarrotola sul pianale spremendolo con il **rulèt**, oppure direttamente con le mani, proteggendosi in questo caso i palmi con assicelle dette **manicole**. Dopo un certo numero di immersioni e rotolamenti si esegue la **scrociatura** della falda e una sua differente **incrociatura**.

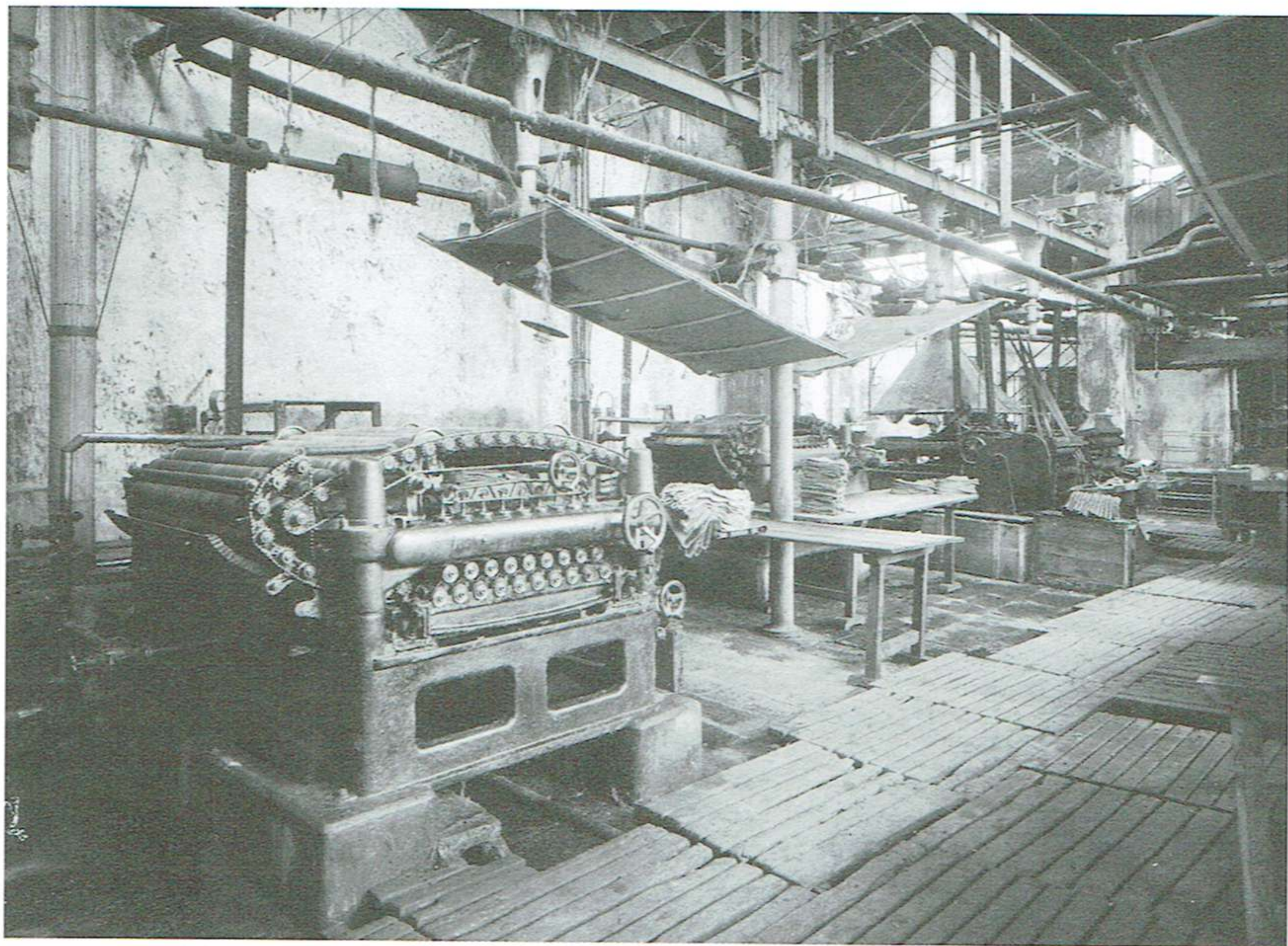
Il successivo passaggio è al follone a tamburo o a quello a martello (o a pistoncini). Il primo pre-

senta le stesse caratteristiche della slanatrice, ma la sua azione è più energica grazie alla scanalatura che è posta anche sul fondo della vasca e che si estende sopra il tamburo con un arco di cerchio che lo avvolge per quattro quinti circa. Le falde uscendo dal bagno continuano a rotolare nella parte superiore, ricevendo così anche una ripetuta spremitura fuori dall'ammollo, per poi ricadere nella vasca e riprendere il ciclo. In genere questa macchina sostituisce la follatura a mano. Anche qui, dopo un certo numero di passaggi, si scrociano e si incrociano diversamente le falde.

Il follone a martelli (o a pistoncini) è composto invece da una vasca di ridotte dimensioni, dentro la quale agiscono almeno due martelli dotati, grazie a delle bielle, di un moto pendolare alterno (uno scende, l'altro sale). Il martello che scende comprime fortemente l'imbastitura contro il fianco della vasca operando la feltratura e contemporaneamente la spremitura. La conformazione particolare della testa del martello fa sì che il manufatto rotoli ad ogni colpo, in modo da venire successivamente premuto da ogni lato, ottenendo così la lavorazione in tutti i punti. Di nuovo si alternano scrociature e incrociature. Questa macchina è sostitutiva (anche) del follone a tamburo.

Con i successivi passaggi al follone a cilindri multipli o coq e alla rolettine, si consolida questo processo di feltrazione della falda e di riduzione alla dimensione voluta dal cono sul quale operare per formare definitivamente il feltro o semilavorato. La Coq è una macchina a cilindri multipli lisci e messi a strati sovrapposti, che rotolano con velocità diverse su se stessi oscillando e vibrando. Le imbastiture, ormai già notevolmente ridotte, vengono messe in lavorazione a tre per volta.

Ultimamente molti di questi passaggi in follatura sono stati soppressi, sostituiti da una prolungata lavorazione del manufatto alla follatrice Coq notevolmente modificata.



Cappellificio Cervo, Coq multirulli,
macchina in disuso, salone attuale,
Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo
Rossetti)



Cappellificio Cervo, in primo piano
la macchina slantatrice, dietro la Coq
multirulli, Sagliano, 1947. (FSSG,
Fondo Rossetti)

Infatti i passaggi in questa macchina durano mediamente tre ore: nella prima ora e mezza il cono subisce un arrotolamento normale, poi viene innescato anche un movimento oscillatorio.

Caratteristiche simili alla follatrice a cilindri ha la rolettina. La diversità consiste nel fatto che la metà dei cilindri di quest'ultima non sono lisci ma avvolti a distanza regolare e in senso tra loro contrario, da anelli elicoidali di legno o di ebanite, capaci di una azione più energica: fra di essi viene inserito il cono per l'ultima feltratura. La pressione dei cilindri sul manufatto è regolata dall'operatore attraverso un pedale.

Ridotto alla misura stabilita, il cono passa all'essiccatoio per essere asciugato e quindi avviato alla **sbaratrice**, la macchina che ha il compito di mondarlo dal **geròs**: impurità, peli morti, eccessi villosi che ancora vi possono essere. La sbaratrice è una macchina molto semplice, costituita essenzialmente di due cilindri troncoconici fissati alla base in posizione d'angolo l'uno rispetto all'altro, di modo che i lati si accompagnino. Su quello in basso viene posto il cono da sbarbare, mentre il secondo è ricoperto da carta abrasiva finissima. Ambedue i cilindri sono animati da movimento rotatorio nello stesso senso, ma quello ricoperto di carta abrasiva ha velocità maggiore ed asporta tutto quello che si trova sulla superficie del feltro.

In passato tale operazione era eseguita a mano con rasoi o coltelli affilatissimi, metodo ancora in uso negli anni '50 per certi tipi di cappello.

Una volta sbarbato, il cono ritorna in follatura, alle rolettine, per le ultime due o tre scrociate necessarie perché raggiunga la prescritta misura. Il risultato è un manufatto che da circa m. 1.20 di altezza per 0,80 di diametro è sceso grossomodo di quattro quinti, presenta ora una compattezza uniforme, una resistenza e una elasticità elevate, una morbidezza già pregevole.

La formatura e la rasatura

Il terzo passaggio ha inizio con la trasformazione del cono in un cocuzzolo a forma di panettone (la futura testa) e successivamente con la tiratura della parte inferiore che viene spianata «a tesa» per formare la futura ala.

Queste operazioni, indicate come prima e seconda formatura, sono attuate con le macchine denominate **allarga-teste** e **allarga-tese**. La macchina allarga-teste, o **tira-teste**, è composta da liste di legno sagomate dette **doghe**, disposte a corona e fermate nella parte inferiore da un anello fisso al banco. Sulle doghe viene collocato il cono che poi è sottoposto all'azione del vapore. Uno stantuffo posto alla base dell'anello, alzandosi, preme contro il bordo interno delle doghe, spingendo la parte alta in fuori e allargando così la punta del cono che viene sagomata a forma di panettone. Tolto da questa macchina, il cono viene lavorato nella parte inferiore alla allarga-tese o **tira-ali**. Il suo funzionamento è del tutto simile a quello della macchina precedente: la diversità consiste nel fatto che in questa operazione le doghe, diversamente sagomate, sono fissate al cilindro dalla parte alta ed operano, allargandosi, sulla parte inferiore del cono fino a portarlo in posizione orizzontale, abbozzando la futura ala del cappello.

Il risultato è che non si ha più il cono o cloche proveniente dall'operazione di follatura, ma non ancora quel feltro sul quale modellare il cappello. È perciò necessaria una ulteriore operazione per la formatura definitiva del feltro. Lo stiracchiamento prolungato ha ridotto la nervatura e la elasticità del manufatto, per cui è indispensabile procedere ad una **apprettatura** dello stesso. L'**appretto**, una miscela di gomme e resine diluite in alcool, restituisce la durezza e l'elasticità necessarie. Tale operazione viene eseguita con la **apprettatrice**, una macchina dotata di manicotti

troncoconici rotanti in senso tra loro opposto, fra i quali l'operatore infila il feltro che viene irrorato con appretto da un tubo che pesca in una vasca posta in alto. Il passaggio del feltro tra i due manicotti serve ad impregnarlo anche internamente e contemporaneamente a mondarlo da eccedenze. Va sempre considerato che il semi-lavorato da approntare deve all'incirca corrispondere, sia nella dimensione della testa che in quella dell'ala, al tipo di cappello commissionato. Uno basso di testa e largo di tesa può servire per un cappello da prete ma non per uno normale, così come da un feltro a formatura regolare non si produrrà mai un cappello da cow-boy. L'ultimo passaggio alla **formatrice** o **macchina a formare** completa il lavoro delle due precedenti formature, fornendo un semi-lavorato, il **feltro**, con i requisiti richiesti. La macchina a formare si compone essenzialmente di una forma di legno divisa a metà le cui parti possono essere allontanate. Su di essa viene posta la testa del feltro, mentre la tesa poggia su un banco bucherellato per il passaggio del vapore: il tutto si copre con una forma a figura di cappello che si fissa sul banco a mezzo di galletti. Viene immesso vapore alla forma costringendola ad aprirsi nella misura voluta per ovalizzare la testa e al banco per appiattare la tesa. Al termine dell'operazione il prodotto ottenuto è un feltro ben configurato, senza pieghe o ondulazioni che possono renderlo inservibile.

I feltri così formati vengono avviati all'essiccatoio a temperatura regolata onde non restringerli o alterarne la forma. Dopo questa operazione il feltro termina il suo iter nel reparto in bianco, passa al magazzino dei semi-lavorati pronto ad iniziare un nuovo percorso: la lavorazione nei reparti di finitura detta lavorazione «in nero».

La tintura del cappello

Prima di passare al finissaggio un breve cenno sulla tintura. Va ricordato che, fatta eccezione per razze speciali (la nera, la bianca e la rosso-fuoco), le pelli mostrano sì molti colori, ma questa diversità è presente solo all'apice del pelo. Nel centro e ancor più alla base esso è sempre grigio per cui, dopo la soffiatura, ha questo unico colore, seppure con diverse gradazioni.

Occorre perciò tingere il cappello, e questo è possibile durante tre diversi stadi della lavorazione: A) tingendo il pelo appena sfioccato; B) tingendo i coni durante il passaggio tra una follatura e l'altra; C) tingendo il feltro.

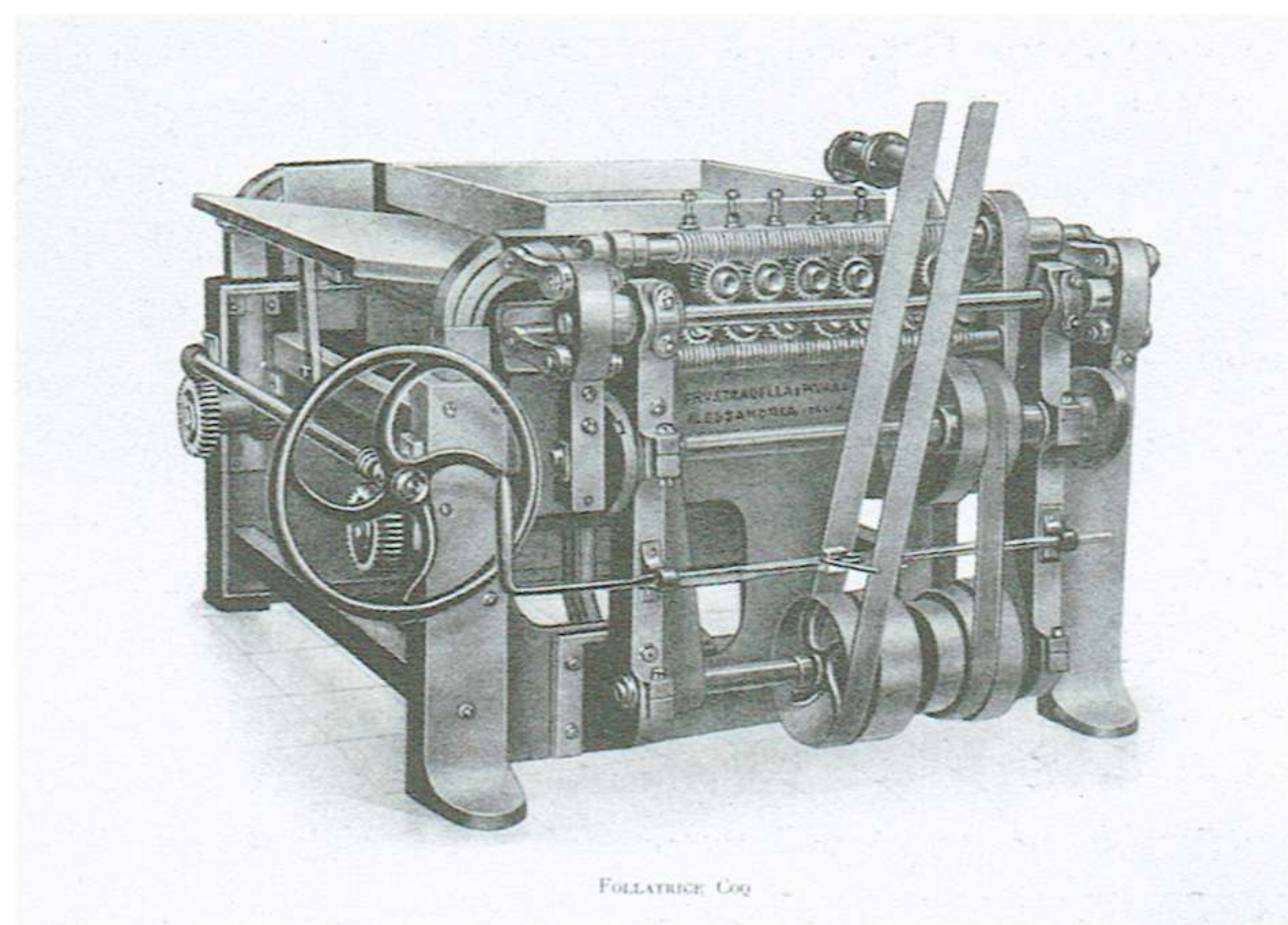
Quest'ultimo procedimento è generalmente riservato ai feltri da ritingere, quando la prima colorazione non è risultata omogenea sul feltro. Prevalente è la tintura dei coni che, non essendo ancora interamente feltrati, assorbono il colore con più facilità ed omogeneità, riducendo così il pericolo di aloni o barature sul manufatto.

Sia per il feltro che per il cono si procede con il metodo tradizionale: in vasche con paniero rotante bucherellato che gira nel bagno colorato, oppure con le solite tinozze dove il cappello è mantenuto in movimento con l'utilizzo di bastoni. La tintura del pelo appena sfioccato è invece un procedimento riservato alla produzione dei cappelli «misti di colore» e si effettua tingendo il pelo in autoclavi. Il pelo variamente tinto viene poi di nuovo mischiato e soffiato prima di essere immesso nel normale ciclo di lavorazione. È la prevalenza di un colore sull'altro nella stessa falda che darà l'intonazione del cappello finito: grigio-marrone, grigio-bleu, verde-grigio, marrone-grigio etc.



Cappellificio Barbisio, la follatura eseguita a mano, Sagliano. (da «Dove si fabbrica il cappello Barbisio», 1935)

Cappellificio Cervo, il controllo dell'imbastitura dopo la sudatura, Sagliano, anni '40. (propr. Smeraldo Catella)



Follatrice Coq. (da P. Rossini, «Il cappello nel passato e nella moderna industria italiana», Casale M., 1930)

Macchina rolettatrice. (da P. Rossini, «Il cappello nel passato e nella moderna industria italiana», Casale M., 1930)



Cappellificio Cervo, rolettine (ancora attuali), il salone sta per essere demolito, Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)



Cappellificio Cervo, in primo piano macchine sbarbatrici, in secondo piano pomiciatrici, Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)

LA LAVORAZIONE IN NERO

La seconda fase della fabbricazione del cappello, quella che va dal feltro giunto al magazzino dei semi-lavorati fino al cappello pronto per la spedizione, è detta **lavorazione in nero**. Il primo passaggio è al reparto **pomiciatura**, ai **punse**, alla macchina **rasatrice**, per una seconda pulitura e rasatura a fondo del feltro. È questa una macchina composta da due contenitori a cilindro abbinati sullo stesso banco. All'interno del primo ruota velocemente (sui 3.000 giri al minuto) una testa sulla quale viene messo il feltro e rasato dall'operatore con carta abrasiva finissima. Nel secondo contenitore al posto della testa ruota invece una forma, in genere di alluminio, uguale ad un cappello capovolto, cioè con la testa volta al basso, dove l'operatore colloca il cappello per rasarne l'ala. Appositi aspiratori provvedono a risucchiare all'interno dei cilindri il pelo rasato (cascame) depositandolo in cassoni. Infine, dopo che il feltro è stato spazzolato a fondo con spazzola azionate meccanicamente, il cappello torna al magazzino dei semi-lavorati.

La modellatura

Dal magazzino dei semilavorati giornalmente è distribuita al **lüstròt** (o **propriör**) la **pesata** (o **peisà**), ossia il numero dei feltri (normalmente dai 12 ai 15) che ogni cappellaio del reparto modellatura deve trasformare in prodotto finito per la

parte che gli compete. Ricevuta la **peisà**, il lavoratore **palpa** ogni feltro per scoprirne eventuali difetti (rottture o coste), saggiarne la elasticità e la consistenza e, se necessario, ripassare l'appretto. In certi stabilimenti l'apprettaggio viene effettuato a questo punto.

Il passo successivo è al reparto **vaporissaggio**, dove iniziano le operazioni per dar vera e propria forma al cappello. Il feltro, asciugato dall'appretto, viene posto su un plateau di legno ovale, forato al centro, detto **cavalletto** e poi informato sotto una campana di rame, nella quale viene immesso vapore allo scopo di ammolare il feltro. Levato il tutto dalla campana, la tesa del feltro viene rapidamente tirata e **strangolata** con una **fissella** allo scanalato che corre lungo il bordo esterno del cavalletto impedendogli di scivolare o ritirarsi. La fissella è fatta penetrare in questo scanalato con l'aiuto di un attrezzo denominato **virvuàr**. Terminata questa operazione di fissaggio della tesa al cavalletto viene presa una forma di legno, detta **testa**, dalla giusta dimensione per colmare il vuoto, e introdotta nel cavalletto il tanto necessario a raggiungere l'altezza definitiva che dovrà avere la cupola del cappello finito. Quando, asciugato e raffreddato, il feltro viene tolto dal cavalletto e liberato dalla testa di legno, il cappello è definitivamente impostato sia nel tipo di ala che nella circonferenza della testa. Ciò è possibile perchè ogni ala è tirata su un «gioco» diverso di cavalletto ed ogni gioco ha 6-7 misure differenti, corrispondenti al variare della circonferenza di ogni testa (da 54 a 61-62 centimetri).

Anche l'altezza della testa varia: stabilito il minimo per ogni tipo, essa si accresce di mezzo centimetro per ogni centimetro di circonferenza.

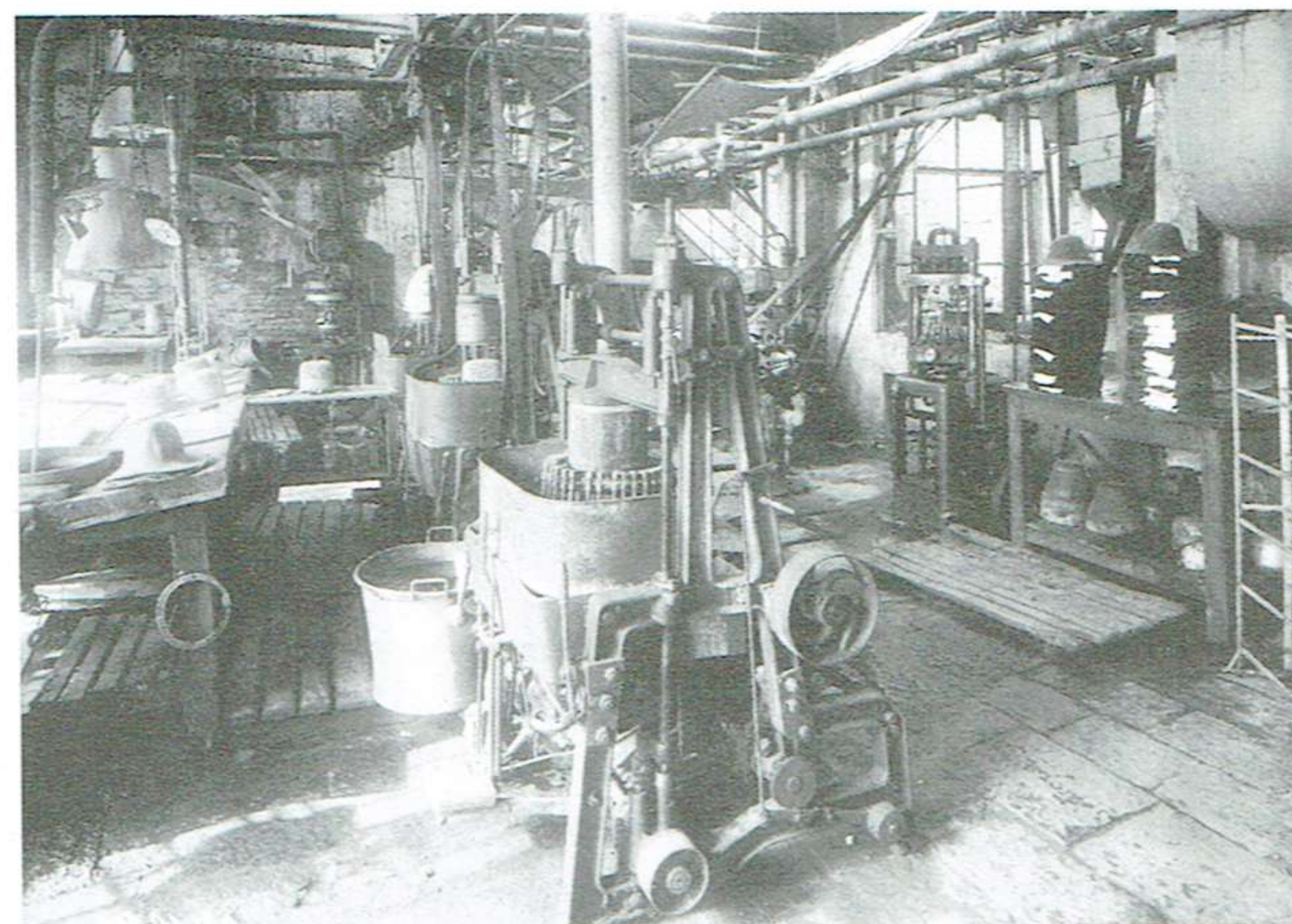
Questa fase del processo di lavorazione consegna una sagoma definita di cappello, che deve essere ancora curato e finito nei dettagli per acquisire la brillantezza, morbidezza e freschez-

za gradite. Dal vaporissaggio, il feltro torna in modellatura alla **piazza** o **piassa**, dove vengono eseguite le numerose rifiniture, la prima delle quali riguarda il perfezionamento della testa. Questa, collocata su una nuova forma di legno conforme alla sagoma desiderata, è strangolata fortemente a livello della **lien** e poi vaporata alla **fūmarola** o **fumarëtta** perché il feltro aderisca perfettamente al modello di testa su cui è stato collocato. Quindi con una spugna vengono inumidite prima la fascia poi la cupola ed asciugate, con più passate, con un ferro da stiro di 3-5 chili di peso, afferrato con la **püгна** e reso scorrevole dopo una passata sulla **scialopa**. Il bordo della tesa viene nuovamente strangolato allo scanalato del cavalletto; il centro, prima colmato con la testa di legno, viene occluso ora con un **tampone** della giusta misura, poi l'ala è riscaldata alla fūmarola perché si ammolli e, asciugandosi, si conformi al disegno del cavalletto.

Infine, facendo bene attenzione a non spellare la **quara**, viene effettuata una lieve rasatura a mano con la solita carta abrasiva (carta pomice) per asportare gli ultimi peli sollevati dal vaporissaggio: un leggero passaggio con la **cifunëtta** e vigorosa **plottatura** con la **plot** danno alla testa la freschezza e la morbidezza del manufatto nuovo. Per eccentruare la brillantezza del colore si cosparge la plot di **gandino**, un grasso vegetale che lucida senza ungere.

La testa per formare e stirare, quella usata al banco, è coperta da una **calotta** (o **calota**) che serve da ammortizzatore tra il feltro e il legno durante la stiratura. In caso di necessità viene aggiunto il **mansciùn**.

Il secondo passaggio riguarda la **bridatura** dell'ala. Il cappello viene collocato su un nuovo cavalletto la cui forma e disegno corrispondono al tipo di ala che si vuole ottenere. Il bordo della tesa è fissato allo scanalato del cavalletto, con un tampone della giusta misura si occlude il centro,



Cappellificio Cervo, informatrice (ora sostituita con altro modello), in fondo a sinistra allarga-ala, sulla destra allarga-testa, Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)

Cappellificio Cervo, reparto aspiratura, Sagliano 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)



Cappellificio Cervo, reparto tintoria, Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)

Vari tipi di feltro. (propr. Corrado Briglia)

che in vaporissaggio era stato colmato con la testa di legno, l'ala viene riscaldata alla fumarola perchè si ammolli e si conformi al disegno del cavalletto. In seguito l'ala del feltro, coperta con un telo dei vigogna, il **cifùn**, e inumidita con la solita spugna, viene stirata e, da ultimo, collocata, sempre fissata al cavalletto, sotto la **sabiös**. La **sabiös** consiste in un banco di ghisa riscaldata a vapore dall'interno, sul quale poggiano due o più sacchi per metà colmi di sabbia scaldata dal banco. Un pedale operante da leva permette di alzare i secchi ed immettere tra sacco e bancone il cavalletto con il cappello da asciugare. La pressione esercitata dal peso dei sacchi sul cavalletto, insieme al calore che asciuga la tesa, modella perfettamente l'ala. Lasciato raffreddare il cappello, si lucida l'ala dalla parte inferiore, quindi si leva dal cavalletto e si ripete l'operazione per la parte superiore.

La meccanizzazione in modellatura

Va ricordato che il progresso tecnico e l'introduzione di nuovi macchinari aveva già cambiato, per alcuni tipi di cappello, certe fasi di lavorazione ed eliminato alcuni passaggi. Per esempio: la stiratura della testa invece che a mano viene eseguita a macchina con la **stiratrice** o **passös**, composta da una forma fissata perpendicolarmente sopra il banco di lavoro e rotante come un tornio, sulla quale viene posto il cappello più o meno inumidito secondo le passate da effettuare. Il ferro, a forma di parallelepipedo e riscaldata ad elettricità, è posto in cima ad un braccio articolato che aderisce tanto alla testa quanto all'ala per effetto del proprio peso o per l'azione di molle. La stiratrice può essere a una o due piazze.

Altro processo innovativo è legato all'uso della **pressa**, un banco cavo su cui appoggia, capovolta, una forma di ghisa pesante corrispondente



Cappellificio Cervo, reparto in nero (ancora attuale) a sinistra la sabiös, a destra il banco di lavoro, Sagliano, 1947.
(FSSG, Fondo Rossetti)

esattamente alla misura e al modello voluti. In tale forma, riscaldata mediante circolazione di vapore all'interno del banco, viene introdotto il cappello da pressare e su di esso si abbassa un piatto - dotato di una forma di gomma elastica - e lo si inchioda al banco. Quindi con un tubo flessibile si immette a pressione acqua nella forma di gomma che, dilatandosi, comprime fortemente il feltro contro la forma di ghisa riscaldata. La pressione uniformemente distribuita su tutti i punti conferisce al feltro la massima compattezza e consistenza. Anche la bridatura può essere eseguita meccanicamente con la **piegatrice** o **brideuse**, che consiste nella solita testa fissata ad un piatto girevole su un tornio sul quale viene posto il cappello pressato e già rifilato. Il piatto, girando, fa scorrere la tesa del feltro nella gola di un utensile (o stampo) appositamente sagomato per conferire la forma all'ala, il «bridé». Detto utensile, denominato **lissuàr** e foggato in svariate forme, consente di dare alla tesa diversi tipi di piega. Le ali così preparate devono poi essere poste sul cavalletto, inumidite a vapore e quindi riasciugate sotto la *sabiös* perchè mantengano la forma ricevuta.

In questo nuovo modo di produrre anche la rasatura non è più fatta a mano: il cappello, già rifilato, torna alle macchinette rasatrici che completano l'operazione. Questa lavorazione permette di eliminare certi lavori manuali e il passaggio al reparto a vapore, ma soprattutto porta alla parcellizzazione del lavoro in mansioni e, conseguentemente, alla introduzione della «linea».

Agli inizi degli anni '50 è questa ancora un'eccezione che diventerà presto regola. Noi abbiamo volutamente privilegiato, nel descrivere il reparto modellatura, la lavorazione ormai in disuso, cioè il procedimento classico in auge in quegli anni negli stabilimenti della zona. Va comunque ricordato che ancor oggi, per la fabbricazione di certi cappelli, questi processi di la-

vorazione - tutti o in parte - vengono attivati.

Terminata la bridatura il cappello è sottoposto alla prima verifica dove si controlla se colore, peso, altezza e modello corrispondano all'ordinazione. Se tutto è conforme il manufatto viene **rifilato**, ossia viene asportato quel pezzo di tesa che è venuto a trovarsi all'esterno dello scanalato del cavalletto. Questa operazione è eseguita a mano con apposite forbici ricurve.

È già in uso per i cappelli ad ala piana la **rifilatrice** meccanica. La rifilatrice, detta anche **taglierina**, è un piatto sul quale viene poggiato il cappello; questo piatto, girando, porta la falda tra due rotelle taglienti che la rifilano alla giustezza voluta. La distanza dall'ala è comandata da un braccio molle che segue l'ovale della testa.

La guarnitura

L'approdo successivo al primo controllo è in **guarnissaggio** (o **guarnizione**), dove il cappello viene arricchito di tutti gli accessori atti a renderlo un capo di abbigliamento attraente e al passo con la moda.

Dopo la marcatura, effettuata con un gessetto, dei punti dove collocare gala, marocchino e nodino, la prima operazione è tesa a rendere identificabile il cappello come singola unità. Un'etichetta recante i dati di produzione (qualità, tipo, modello, colore, numero della partita etc.) viene incollata all'interno della base della cupola. Successivamente, se il modello lo prevede, viene fatto a macchina lo **zéfir** dell'ala; il bordo viene cioè piegato e ricucito a orlo sull'ala stessa. Lo **zéfir** può essere di tipo «piccato», «cucito» o «dorsé». Nel primo caso il cappello viene **rabutà** per restringere ed uguagliare lo **zéfir**.

La seconda tappa è alla **giostra** della **guarnitrice** o **guarnissös** l'operaia che orna il cappello con un nastro che circonda esternamente la

fascia della testa al suo livello inferiore. Di altezza variabile secondo la moda, tale nastro, la **cinta**, viene fermato sul fianco sinistro (alle volte anche nella parte posteriore) con un nodo a farfalla, la **gala**. Il nastro è intonato al colore del cappello e può essere sostituito da un cordoncino semplice o intrecciato, secondo il tipo e la richiesta del mercato. Determinate partite esigono un manufatto bordato; in tali capi è applicata al bordo dell'ala, con apposita cucitrice, una fettuccina o bordino dello stesso colore della cinta. Nei cappelli con le tese ripiegate la bordatura è di norma. Questo lavoro non è compito della guarnitrice alla giostra, ma di apposite addette. La guarnitrice applica invece al cappello il **marocchino**, una striscia di pelle che lo circonda internamente, attaccata a mano a punti invisibili, cioè non attraversanti il feltro. Il ritmo delle lavorazioni descritte (applicazione di cinta, gala e marocchino), è di tre cappelli l'ora. Solo per certe partite, prevalentemente destinate ai mercati esteri, il marocchino viene applicato a macchina, cosa diventata di norma negli anni '60.

Il marocchino è, in generale, di pelle di capra o di pecora, conciato con il **sommacco**, un estratto vegetale che gli conferisce quel caratteristico colore rossiccio. Il marocchino, sul quale vengono stampati in oro marchio e nome della ditta produttrice e il nome del rivenditore, non è solo un attributo supplementare ed estetico, ma strumento di aiuto alla indeformabilità del prodotto e alla salvaguardia dello stesso dalla sudorazione del capo.

Per i capi leggerissimi il marocchino è di seta e richiama il colore della cinta o del cappello; per i modelli molto ordinari e in genere fatti con i cascami di pelo si impiega invece una specie di tela cerata. Quest'ultimo tipo non risulta prodotto dai cappellifici della Valle Cervo. Mentre il marocchino è acquistato presso le concerie, la sua **stampa**, di norma, è effettuata direttamente nel

reparto stamperia dei cappellifici. Sotto una piccola pressa a torchietto viene collocato il marocchino, sul quale è steso un velo d'oro sottilissimo combaciante anche nelle dimensioni con i marchi e i nomi che si vogliono imprimere. Messo in moto il torchietto, per pressione e a caldo si fissa sul marocchino quanto voluto.

Il cappello così guernito ritorna al reparto in nero, alla piazza, dal modellatore per il **biscionaggio** o **biscionatura**, cioè la ripassata generale con una celere plottatura alla testa, una leggera umidificazione dell'ala con rapido passaggio alla *sabiös*, una lieve passata di *cifunëtta*; il tutto per togliere eventuali acciacchi e ridare brillantezza al manufatto.

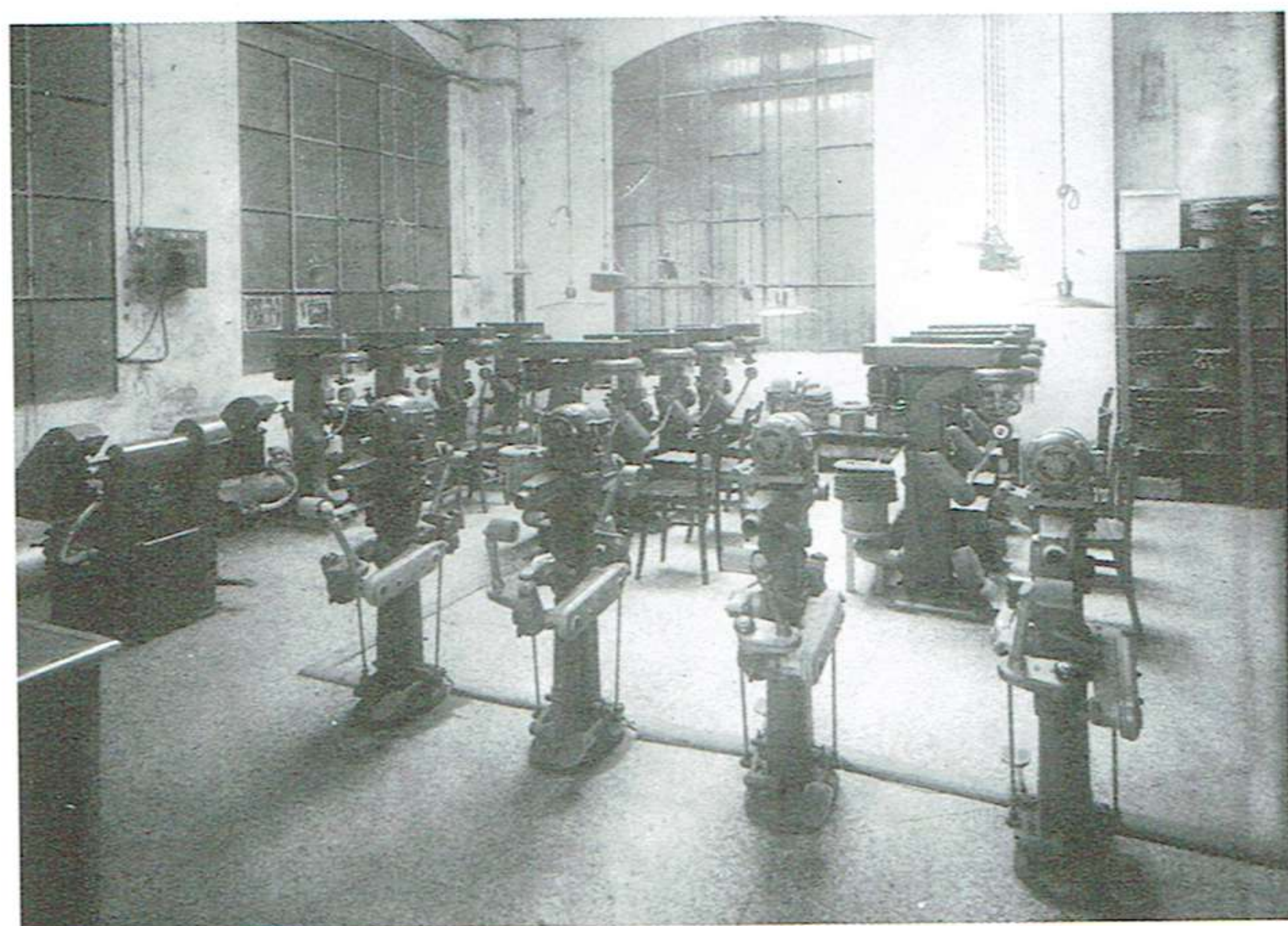
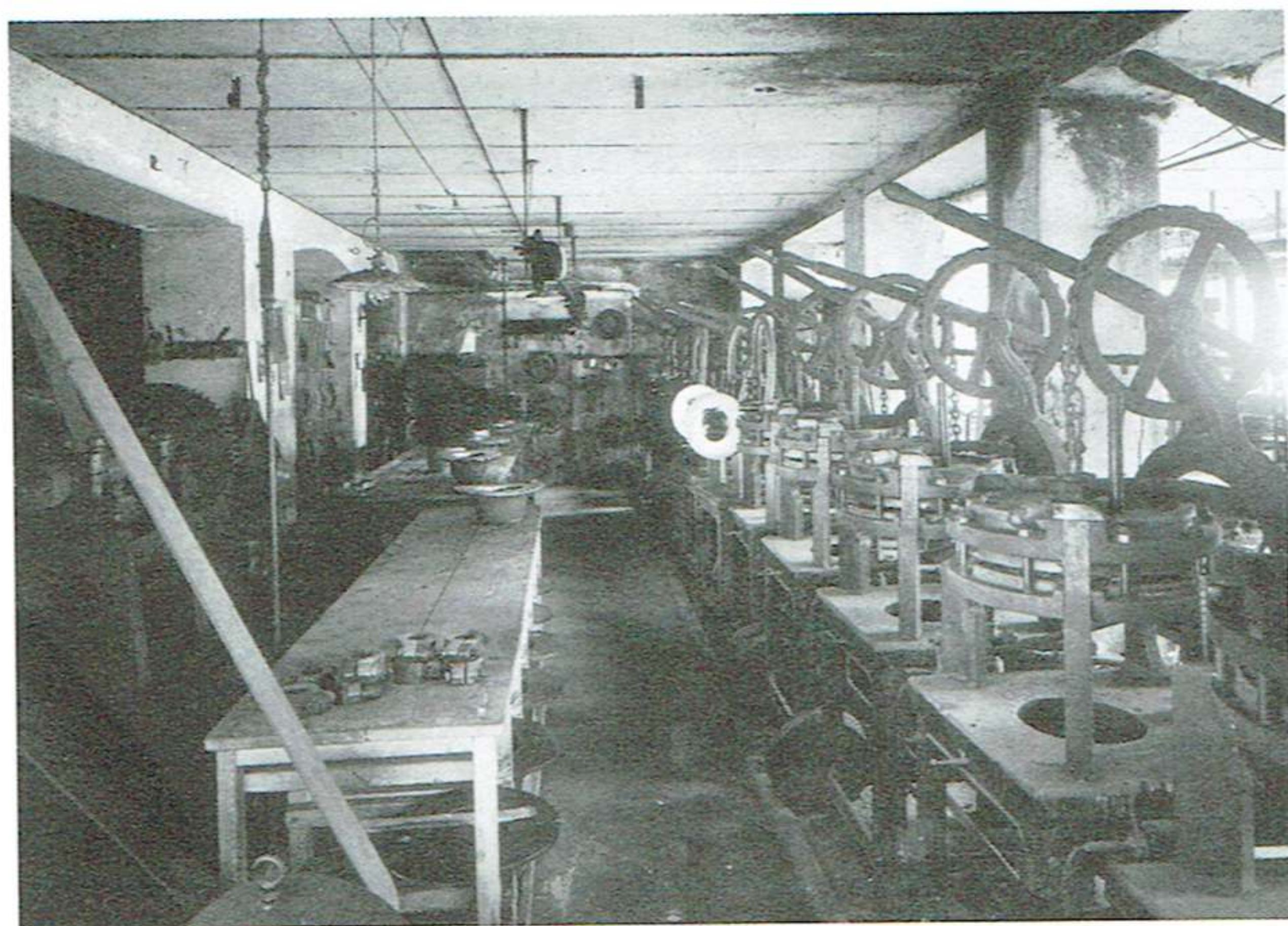
Dopo la biscionatura il cappello torna al reparto di guarnitura delle **attacca-fodere** o **taca-fodre**. La fodera, in generale di raso, completa l'interno del cappello. È formata da due pezzi: un ovale, il **fondino**, riccamente stampigliato, che copre il fondo della cupola ed è cucito ad una **fascia** che riveste il fianco interno. Essa viene applicata e cucita a mano a punti invisibili; ultimamente viene fissata con apposite cucitrici o addirittura incollata. La fodera è fustellata e cucita in azienda ma il fondino, proprio per la ricchezza dei colori e dei disegni contenuti nel suo ovale, viene di norma stampato da ditte specializzate. Solo le maggiori aziende possiedono anche un reparto stamperia-litografia in grado di soddisfare i propri bisogni. Per certe partite di cappelli, in genere i più ordinari ma anche i leggerissimi o i tipi estivi, la fodera è sostituita da uno stampo attaccato al centro della cupola. In tali casi l'operazione è compiuta dal modellatore durante il biscionaggio.



Cappellificio Barbisio, la rifilatura manuale dell'ala, Sagliano. (da «Dove si fabbrica il cappello Barbisio», 1935)



Cappellificio Barbisio, la modellatura manuale del cappello, Sagliano. (da «Dove si fabbrica il cappello Barbisio», 1935)



Cappellificio Cervo, presse (ora sostituite), Sagliano, 1947.
(FSSG, Fondo Rossetti)

Cappellificio Cervo, reparto rasatura e vellutatura, Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)

Cappellificio Cervo, la lucidatura a mano della testa, Sagliano, 1945. (propr. Smeraldo Catella)

Cappellificio Cervo, reparto stampatura: in primo piano torchio per la stampatura dei marocchini, Sagliano, 1947.
(FSSG, Fondo Rossetti)

LE LAVORAZIONI SPECIALI

L'itinerario descritto, nel quale si ritrovano tutte le lavorazioni, riguarda il cappello di tipo rasato, la qualità maggiormente prodotta. Ma le aziende, almeno le principali, avevano in produzione almeno altri due tipi di copricapo: Il **peloso** e il **vellutato**. I nomi propri con cui venivano indicati questi tipi di cappelli finiti, pur riferendosi allo stesso prodotto erano diversissimi da fabbrica a fabbrica. Anche le differenti particolarità di lavorazione concorrevano a modificare il nome, tra le diverse aziende o addirittura nella stessa fabbrica, pur rimanendo sempre nella classe dei pelosi o dei vellutati. Per facilitare la comprensione ed evitare equivoci abbiamo scelto di adottare solo l'uso del nome generico («peloso» e «vellutato»), sufficiente ad indicare il tipo di cappello a cui ci riferiamo. Il cappello peloso, che può essere a pelo lungo o corto, già all'imbastitura ha una pesata più consistente, il modello che esce dalla campana è più piccolo ma più spesso, la follatura è più morbida, quasi interamente eseguita a mano per non indurire troppo il feltro. È sempre tinto in cloche. Per particolari cappelli a pelo lungo, ad ogni scrociatura e incrociatura viene sollevato il pelo del cono con una spazzola vegetale, la **brosc**, il cui sfregamento diviene sempre più energico col crescere della consistenza della feltrazione. Raggiunta la feltrazione necessaria e la lunghezza voluta del pelo (attorno ai due centimetri), il cono, prima di essere ultimato alle rolettine e poi alle formatrici, viene **cardinato** e poi

sbarbato a mano per nettarlo dal **geròs**. Per il peloso corto si procede normalmente fino al cono tinto e asciugato, poi si avvia alla **spazzolatrice** che ne solleva il pelo. È questa una macchina dotata di un cono girevole e di spazzole animate da movimenti di va e vieni lungo i fianchi del cono, sopra il quale è posto un eiettore di vapore che ammorbidisce il feltro e favorisce l'azione delle spazzole. Si procede poi ad una accurata sbarbatura, quindi si completano i successivi passaggi «in bianco».

Alla modellatura la lavorazione non si differenzia molto da quella richiesta dal rasato. La rasatura è sostituita dell'uso della cardinetta a mano per i «pelosi lunghi» e dalla spazzola dura, di fibre vegetali, per i «pelosi corti». Con tale operazione, oltre che risollevarlo il pelo schiacciato dalle precedenti lavorazioni, si separano i peli l'uno dall'altro con il risultato di avere un feltro morbido e liscio come pelliccia.

Altro sistema di fabbricazione del peloso (che diventerà preminente con il progredire della meccanizzazione e la conseguente divisione del lavoro per mansioni) è quello di sollevare il pelo dopo che il cappello è già stato formato e rifilato. In questo caso il feltro, che era stato regolarmente rasato, è lavorato a secco su una macchina chiamata **vellutatrice** (o **vélouteuse**), composta da un disco, girevole attorno al suo asse, ricoperto di una speciale pelle di pesce (si usa il pescecane) a superficie granulata. È la mordenza di questa pelle che - attraverso più passaggi - solleva con delicatezza il pelo per uno o due centimetri. Sono queste complesse lavorazioni che rendono possibile la nascita di un cappello tipico, con una straordinaria lucentezza di colori ai quali una energica plottatura carica di gandino conferisce riflessi metallici.

Un altro tipo di peloso è il «bruciato», così chiamato perché i peli, invece di esser lisciati, sono prima arruffati per bene e poi passati su una fiam-



Cappellificio Barbisio, lavoratrici intorno alla giostra intente ad applicare le guarnizioni, Sagliano. (da «Dove si fabbrica il cappello Barbisio», 1935)

ma e bruciacchiati. Ne risulta un copricapo ruvido, particolarmente ambito dallo sportivo.

La caratteristica del vellutato sta invece nel valore dei suoi feltri, tutti confezionati con i peli più pregiati del mercato delle pelli. Questo cappello è già programmato al momento della mischia affinché, al termine di un particolare finissaggio, al tatto e alla vista sia uguale al velluto, tanto da sembrare all'inesperto un manufatto che con il pelo non ha nulla da spartire.

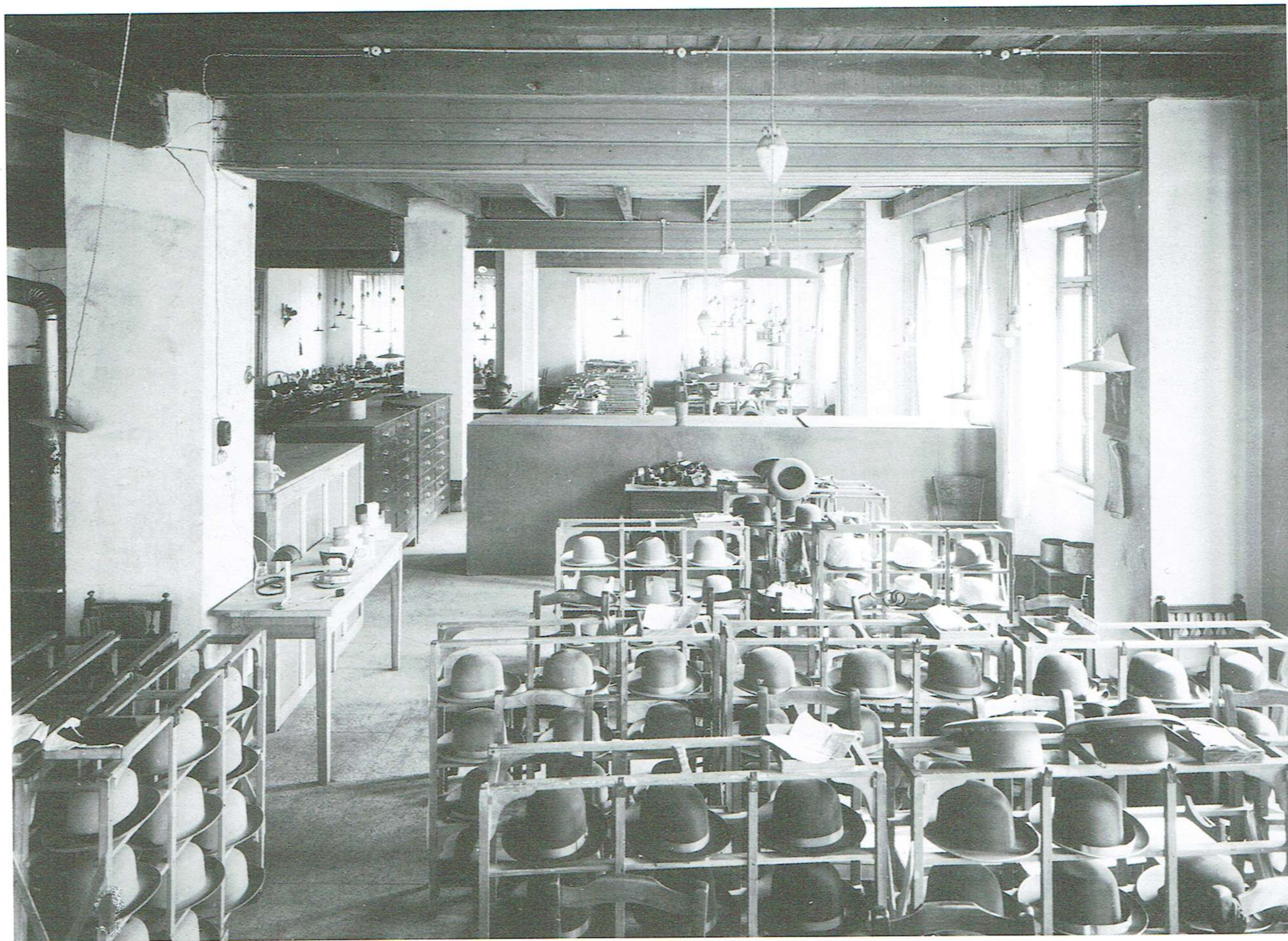
La lavorazione in bianco, salvo una maggiore delicatezza nella follatura, non presenta particolarità di rilievo. In modellatura invece non viene eseguita alcuna stiratura, così come è esclusa ogni forma di pressatura o lucidatura. Il punto centrale sta nella vellutazione. Anche in questo processo i sistemi sono essenzialmente due: uno che prevede la lavorazione sul feltro dopo la rasatu-

ra, l'altro invece l'intervento sul cappello già informato, bridato e rifilato proveniente dal reparto modellatura.

Comunque si proceda, il cappello passa sempre alla vellutatrice per l'estrazione del pelo; in seguito il manufatto è trasferito su una seconda macchinetta che ha il compito di **cimare** questo pelo prima sollevato. Su un braccio portarullo con sospensioni anti-vibrazione viene collocato il cappello e, tramite un comando a pedale, avvicinato alla **tosatrice** (facsimile delle macchinette taglia-capelli o tosa-pecore). Dapprima si passano le ali, poi le cupole, ripetutamente fino ad ottenere un articolo la cui superficie sembra velluto. La successiva lavorazione in modellatura accentuerà queste caratteristiche aumentando la pregevolezza del prodotto.



Cappellificio Cervo, reparto guarnizione, Sagliano, 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)



Cappellificio Cervo, reparto guarnissaggio con tiracinte, Sagliano 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)

Foto a destra: Cappellificio Cervo, reparto controllo finale dei cappelli, imballaggio e spedizioni, uffici, sala del Consiglio, Sagliano 1947. (FSSG, Fondo Rossetti)



A questo punto il cappello è finito in tutte le sue parti: elegante per gli accessori ricevuti nel reparto guarnissaggio, gradevole nel colore per l'opera della tintoria, piacevole al tatto ed attraente nella forma per il lavoro del reparto «in nero», resistente alle intemperie e indeformabile per l'efficacia dei trattamenti del reparto «in bianco». La produzione, con i suoi rasati, pelosi e vellutati è in grado di soddisfare i più svariati gusti e di adattarsi a tutte le teste, perché le misure a disposizione vanno dai 54 ai 61 centimetri di circonferenza; un cappello pronto ad essere distribuito in un'area di mercato che si estende dall'Europa alle due Americhe al lontano Oriente. Proprio per non sciupare questo prodotto sottoposto talvolta a lunghissimi percorsi, sono stati studiati imballaggi di forma e capienza diverse: dalle scatole di cartone ai cerchietti di carta morbida usati per separare un capo dall'altro, alle cuffie per proteggere teste ed ali, fino ai sistemi per difendere i capi da eventuali colpi durante il viaggio. È il reparto spedizioni che garantisce che i copricapi giungano a destinazione in perfette condizioni.



IL RUOLO DELL'UOMO NELL'INDUSTRIA DEL CAPPELLO

Non possiamo concludere questa ricostruzione del processo di fabbricazione del cappello senza vedere, se pure per sommi capi, i ruoli assunti dal lavoratore nei vari reparti in relazione alla scomposizione del lavoro.

Già negli anni '40 il lavoro «in bianco» era svolto per mansioni, vale a dire che il lavoratore, in quel ciclo produttivo, era impegnato per l'intera giornata in una attività parziale, ben precisa, attorno ad una macchina specifica: soffiatrice, rolettina, formatrice etc. Anche in guarnissaggio, come negli altri reparti di supporto, il lavoro era accorpato per mansioni: addette alle fodere, alla stamperia, alle cucitrici, alle cinte e marocchini e via di seguito. I posti in cui andare e il compito preciso da svolgere in questi reparti era assegnato del capo e cambiato solo dietro suo ordine.

Il reparto «in nero» era ancora agli inizi degli anni '50 una eccezione: il *lüstròt* riceveva la pe-sata e dal feltro al cappello finito era lui a compiere tutte le operazioni di modellatura. La stessa organizzazione del lavoro di tutto il ciclo era da lui stesso regolata: poteva lavorare da solo o associarsi in squadra con quelli del banco (normalmente composto da cinque piazze) o fra più banchi. In caso di associazione - che era la norma - la divisione delle mansioni veniva concordata autonomamente fra gli operai della squadra così come il tipo di lavoro che ognuno doveva svolgere. L'unirsi per poi suddividersi il lavoro permetteva alla squadra di produrre un maggior

numero di cappelli nelle otto ore e quindi, lavorando a cottimo ed essendo retribuiti per unità prodotte, di guadagnare individualmente più della paga giornaliera.

Questa razionalizzazione del processo lavorativo - che lo sviluppo della meccanizzazione favoriva ulteriormente - fu fatta propria dalle direzioni aziendali e usata per l'introduzione della «linea»: il singolo artiere diventava esecutore sempre e solo di una parte del lavoro di modellatura.

Quel lavoratore che «assaggiava con le mani» il feltro prima di porlo in lavorazione non era più richiesto; quei polpastrelli sensibilissimi capaci di «vedere» i difetti non erano più postulati: il caratteristico *lüstròt* andava scomparendo e, con esso, un livello di alta professionalità. Un ulteriore aiuto alla conoscenza del ruolo del lavoratore e del suo rapporto con la fabbrica può venire dalle due tabelle allegate, ricavate dagli accordi integrativi salariali del 1945. La prima tabella si riferisce al mansionario stabilito contrattualmente a livello nazionale, che incasella fin dal 1945 gli addetti in livelli secondo le mansioni svolte. La seconda tabella evidenzia come vengano ricomposti in scaglioni rispetto alla retribuzione, con scarsa attenzione alla professionalità.

Nella tabella A) si può notare già la presenza di una serie di mansioni nel reparto «in nero» (bridatura a macchina, biscionaggio etc.) indicanti un avanzato processo di scomposizione del lavoro che troveremo nelle nostre fabbriche solo agli inizi degli anni '50. Identico invece il mansionario per i reparti «in bianco», guernissaggio e affini. La tabella B), sempre del 1945, contrattata localmente secondo la peculiarità della zona, oltre a chiarire la composizione degli scaglioni indica anche il livello retributivo. Da essa si apprende che il «primo livello» della donna (A) è collocato, negli scaglioni retributivi, alla pari con il livello D uomini. Nella paga dunque il sesso prevaleva sulla professionalità. Questa disparità assurda, che era

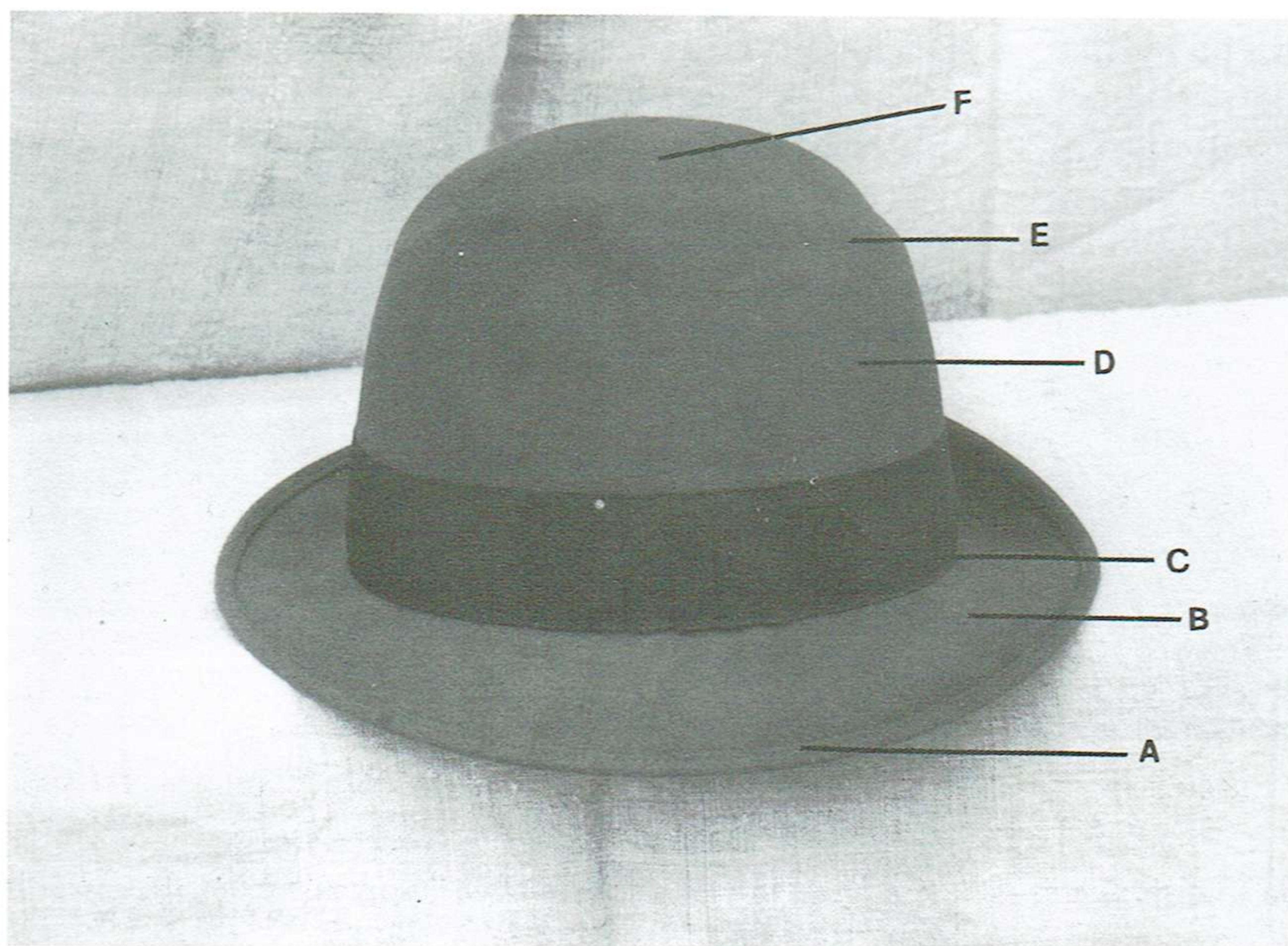
propria di tutte le categorie, andrà lentamente scomparendo dopo il 1963, anno in cui i lavoratori biellesi, sostenuti dalla sola Camera del Lavoro, ottennero una sentenza della magistratura che confermava il diritto delle donne di percepire un salario pari a quello degli uomini a parità di lavoro. Ciò influì sia localmente che nazionalmente sui contratti di tutte le categorie, obbligando le parti a riconsiderare tariffe, mansioni e accorpamenti.

Per inciso è opportuno ricordare che nel 1947 l'industria del cappello era nel momento di massimo rigoglio: più di 1.500 dipendenti dei quali oltre il 95% organizzati nel sindacato di categoria; una capacità produttiva annua di 1.350.000

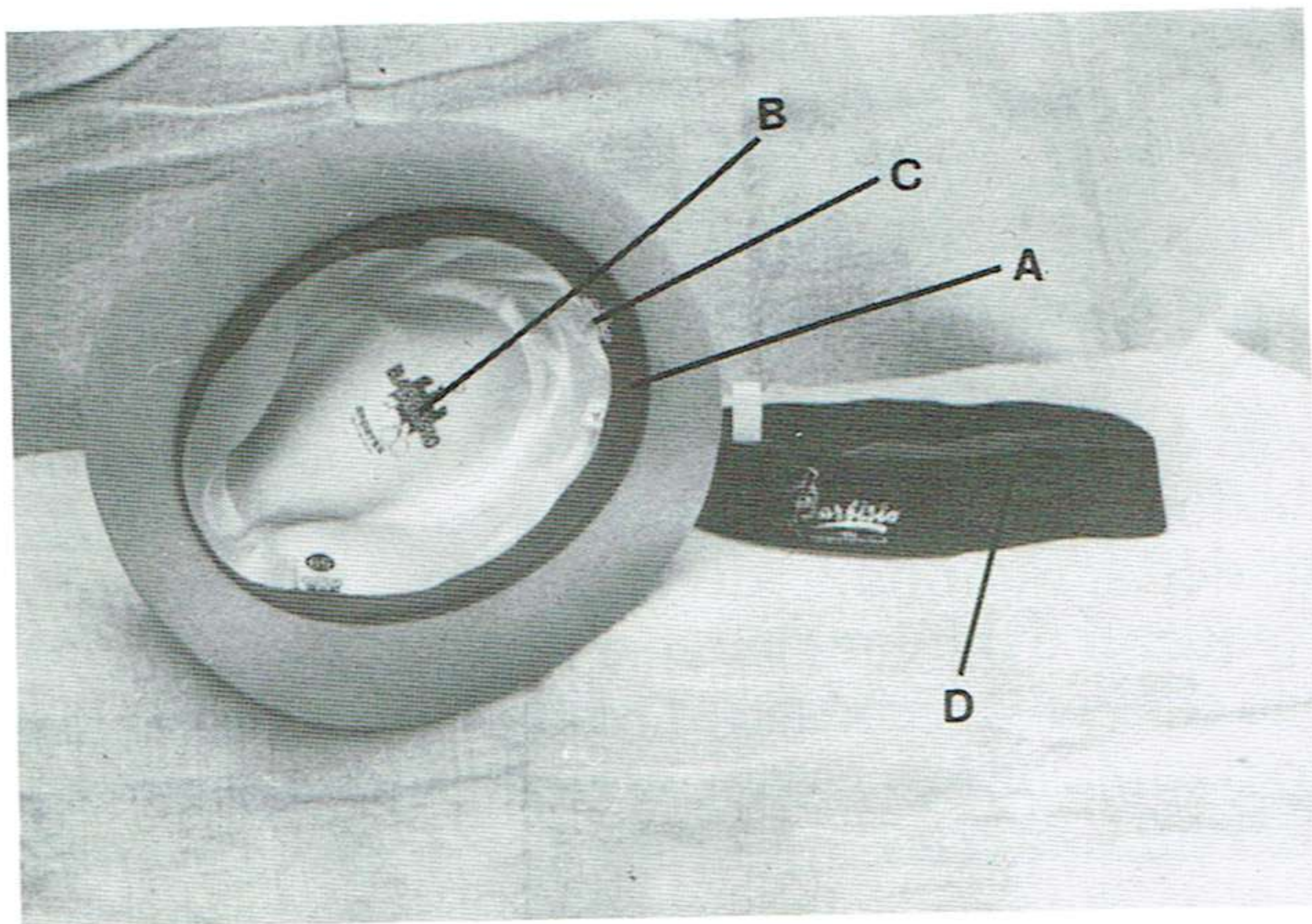
cappelli pari a 4.500 unità prodotte giornalmente. Di queste, 2000 erano prodotte dalla Ditta Barbisio & C., 1.300 dal Cappellificio Cervo e le rimanenti 1.200 dalle aziende Grosso Valtz, Jon Valtz e Ferraro Ferdinando.

Nel 1949 la categoria subiva la prima grande crisi del secondo dopoguerra con una cospicua riduzione di personale. I cicli di non lavoro, la cosiddetta «molla» diventarono sempre più frequenti e più lunghi, così come i licenziamenti e le chiusure aziendali, fino alla sopravvivenza del solo cappellificio Cervo, che conta oggi poco meno di 25 addetti.

Non sono più solo una professionalità e un mestiere a scomparire: è una intera categoria.

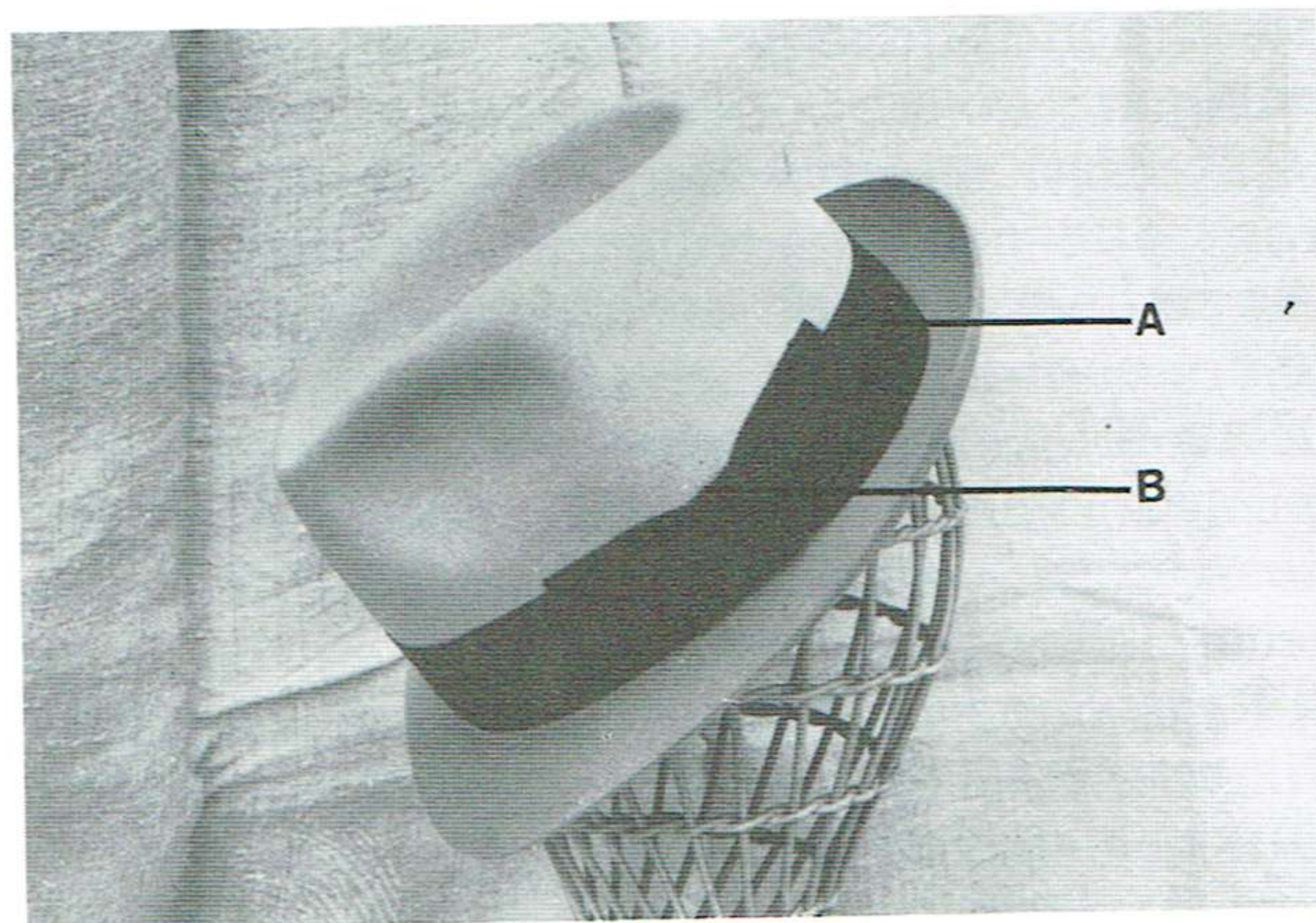


Le parti del cappello:
A - zéfir, B - ala, C - lien, D - fascia,
E - quara, F - cupola.



Le guarnizioni interne:

A - marocchino, B - fodera con fondino stampigliato,
C - gallino, D - marocchino staccato.



Le guarnizioni esterne:

A - cinta, B - gala.



Tre tipi di cappello:
da sinistra a destra, cow-boy, sombrero (o tom-mix) e se-
rotino.



Tre tipi di cappello:

da sinistra a destra, rasato, peloso, vellutato.

(La proprietà dei cappelli nelle fotografie è di Corrado Bri-
glia, foto Elio Mantegazza, Andorno)

L'INDOTTO

Accanto all'industria del cappello nella Valle del Cervo a partire dal secondo decennio del '900 nacque un indotto che vedeva in primo piano i pelifici, il cui lavoro preparatorio della materia prima abbiamo ricordato in apertura del capitolo. Tra questi, oltre al Manzetti di Andorno e al Belli Ciolli di Sagliano, il più importante era il pelificio Bellino e C., anch'esso a Sagliano. Fondato nel '29, come Pelificio Tosatti e Bellino, raggiunse la massima espansione all'inizio degli anni '50 con una produzione annua di 120.000 chili di pelo per cappelleria (pari a circa un milione di cappelli) e 250.000 chili destinati all'industria tessile; la Bellino e C. riforniva non solo i cappellifici biellesi, ma esportava verso Germania, Inghilterra, Belgio e Francia.

Fra le aziende produttrici di nastri, cordoncini, elastici ed altro materiale per la guarnitura dei cappelli sono da ricordare la Ferrero, la Mantellero, la Beltramo e la Bussetti, tutte di Sagliano.

La Cagliano e la Cutturini fabbricavano marocchini, mentre gli scatolifici Mantellero Polet e Capisano di Sagliano fornivano ai cappellifici tutto il materiale da imballaggio.

Attività altrettanto importante svolgevano le due «buteje dal **furmëtta**», del Golzio, del Canova, del Cerruti e del Grosso, dove si fabbricavano i cavalletti e le teste (le forme) per la modellatura dei cappelli di tutte le aziende della valle. In zona c'erano anche due concerie: la Magliola e la Corte che, sorte per la concia, fornivano

il settore anche di alcune pelli per le guernizioni e, soprattutto, di cinghie per pulegge ed alberi di trasmissione.

È infine da ricordare una figura particolare per la sua arte: il signor Garea, il **battiloro**, l'artigiano padrone di un singolare mestiere poco praticato già negli anni '40. Su un quadrato di pelle, di norma 10 × 10, il battiloro collocava una scaglia d'oro che ricopriva con un secondo quadratino sul quale poneva una seconda scaglia d'oro e così di seguito per dodici strati. Il tutto infilato in una saccoccia in pelle a sua volta infilata in un'altra, veniva battuto dall'artigiano con un mazzuolo di bosso o di corniolo fino a che le scaglie d'oro non si fossero sottilizzate ed allargate tanto quanto il quadratino di pelle sul quale erano state poste. Aperta la saccoccia, ogni fogliolina d'oro veniva riquadrata (in media 8 × 8) e poi collocata, separata dalle altre da fogli di carta velina non aderente, in un raccoglitore da dodici. Erano queste foglioline d'oro che venivano poste sui marocchini e sulle fodere con impressi i marchi e i nomi. Sovente era oro di recupero che lo stesso artigiano separava da altri metalli o impurità. Era l'artigiano «d'la cort di bulèn», ennesima figura di un passato irripetibile.

TAB. A

MANSIONI CONTRATTUALI
NAZIONALI

1945

UOMINI

Livello A.

Soffiatori
Campanatori
Follatori a mano
Rollettine
Americane
Aggiustatori imbastiture
Informatori
Lavoranti in nero a mano
Rifilatori a mano

Livello B.

Aiutante alla campana
Allarga teste
Allarga Ali
Pressatori
Bridatori a macchina
Rifilatori a macchina
Biscionatori
Ciffonatori

Livello C.

Tintori
Ingommatori

Livello D.

Manovale sup. ai 18 anni

DONNE

Livello A.

Sodatrici a mano
Visitatrici imbastiture
Sbarbatrici
Pomiciatrici

Livello B.

Pesatrici pelo
Saldatrici a macchina
Caricatrici campana
Aiutante alla campana
Adette slanatrici, coq, mezzere,
follone, pistone
Vellutatrici
Tosatrice o taglierine veleur
Rasatrici e raffinatrici
Guernitrici finite
Rifilatrici a macchina
Macchiniste guernisaggio
Confezionatrici fodere e fondini
Stiratrici fodere
Addette stampaggio e litografia

Livello C.

Addette alla marcatura delle
imbastiture
Addette selezione imbastiture
Addette slanatura feltri
Addette centrifuga
Addette essicatoio
Attaccafodere

Livello D.

Imballatrici
Adette mensa, pulizia e lavori
ausiliari

TAB. B

SCAGLIONI RETRIBUTIVI DEI
DIPENDENTI DA AZIENDE PRODUTTRICI
DI FELTRI E CAPPELLI DI PELO
NEL BIELLESE

1945

Paga oraria in lire
Cappellai

UOMINI

I° Scaglione

Soffiatori, rollettine, americane, follatori, addetti
alle informatrici, aggiustatori imbastiture e slanati,
addetti alla campana, lavoranti in nero. L. 19

II° scaglione

Spianatori ala L. 16

III° scaglione

Tintori, ingommatori L. 15

IV° scaglione

manovali oltre il 18° anno L. 14,50

DONNE

V° scaglione

Sodatrici, pomiciatrici, sbarbatrici, raffinatrici, ra-
satrici. L. 14,50

VI° scaglione

Addette al coq, alle slanatrici, al pistone, alla cernita,
pesatrici, caricatrici campane, addette alla slanatura
e imbastitura, all'essicatoio, alla selezione feltri, aiu-
tanti alla campana. L. 14

VII° scaglione

Guernitrici finite, macchiniste, confezioni fodere,
addette alla stampatura e litografia, attacca fodere e
fondini, addette marcatura imbastitura.. L. 13,50

VIII° scaglione

Imballatrici, addette alla mensa, pulizia e agli
scatolifici L. 12

IL REPARTO «IN BIANCO»

LE FASI DI LAVORAZIONE

Mischiatura
Soffiatura
Pesatura
Formatura (delle falde)
Marciatura
Sodatura
Follatura
Sbarbatura
Formatura (dei feltri)
Apprettatura
Finitura dei feltri
Rasatura
Tintura

I MACCHINARI

Melangiosa
Soffiatrice
Imbastitrice
Banco di rassodatura
Slanatrice
Folloni a mano
Folloni a tamburo
Folloni a martello
Coq
Rolettine
Sbarbatrice
Allarga-teste
Allarga-tese
Apprettatrice
Formatrice
Essicatoio
Autoclave
Vasche

IL REPARTO «IN NERO»

LE FASI DI LAVORAZIONE

Pomiciatura
Spolveratura
Vaporissaggio
Stiratura a mano o pressatura
Plottatura teste
Bridatura
Ciffonatura
Sabbatura
Rifilatura
Controllo
Guarnitura marocchini e cinte
Biscionatura
Guarnitura fodere o stampo
Controllo finale
Magazzino spedizioni

I MACCHINARI

Rasatrice cilindrica
Rasatrice per teste
Rasatrice per tese
Campana a vapore
Pressa
Stiratrice
Rifilatrice
Piegatrice tese
Sabbiosa
Vellutatrice
Macchina a cucire per fodere
Macchina a cucire per orli
Macchina a cucire per marocchini
Torchio per stampo marocchini
Fustellatrice per fodere
Stampatrice fodere

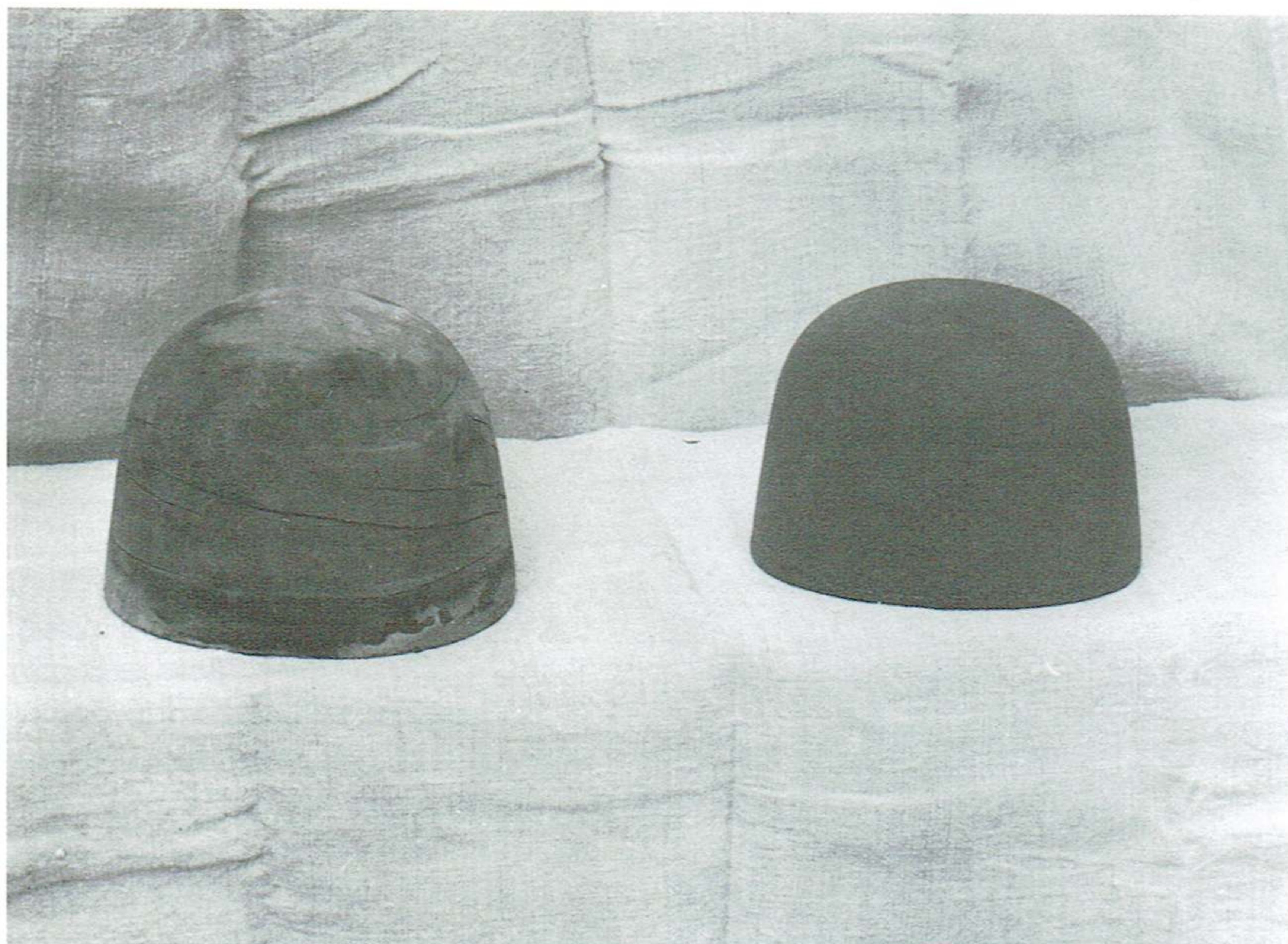
GLI ATTREZZI DEL CAPPELLAIO



Proprietà attrezzi del cappellaio: Corrado Briglia, foto Elio Mantegazza, Andorno.



TURNÌN: ceppo in legno sul quale viene posta la testa a formare per eseguire i lavori di modellatura. Di forma cilindrica, è alto 10-15 cm. per 10 di diametro ed è circondato da scanalature parallele poste a distanze regolari. Il punteruolo al centro della base superiore, di circa 2 cm. di diametro, ha la funzione di trattenere la testa sul ceppo e di impedirne lo scivolamento.
TESTA A FORMARE



TESTA A FORMARE: ceppo di ipocastano (o più raramente di ferro) a forma di panettone. Di giustezze diverse, è utilizzato per regolare l'altezza della cupola del cappello e modellarne la forma.

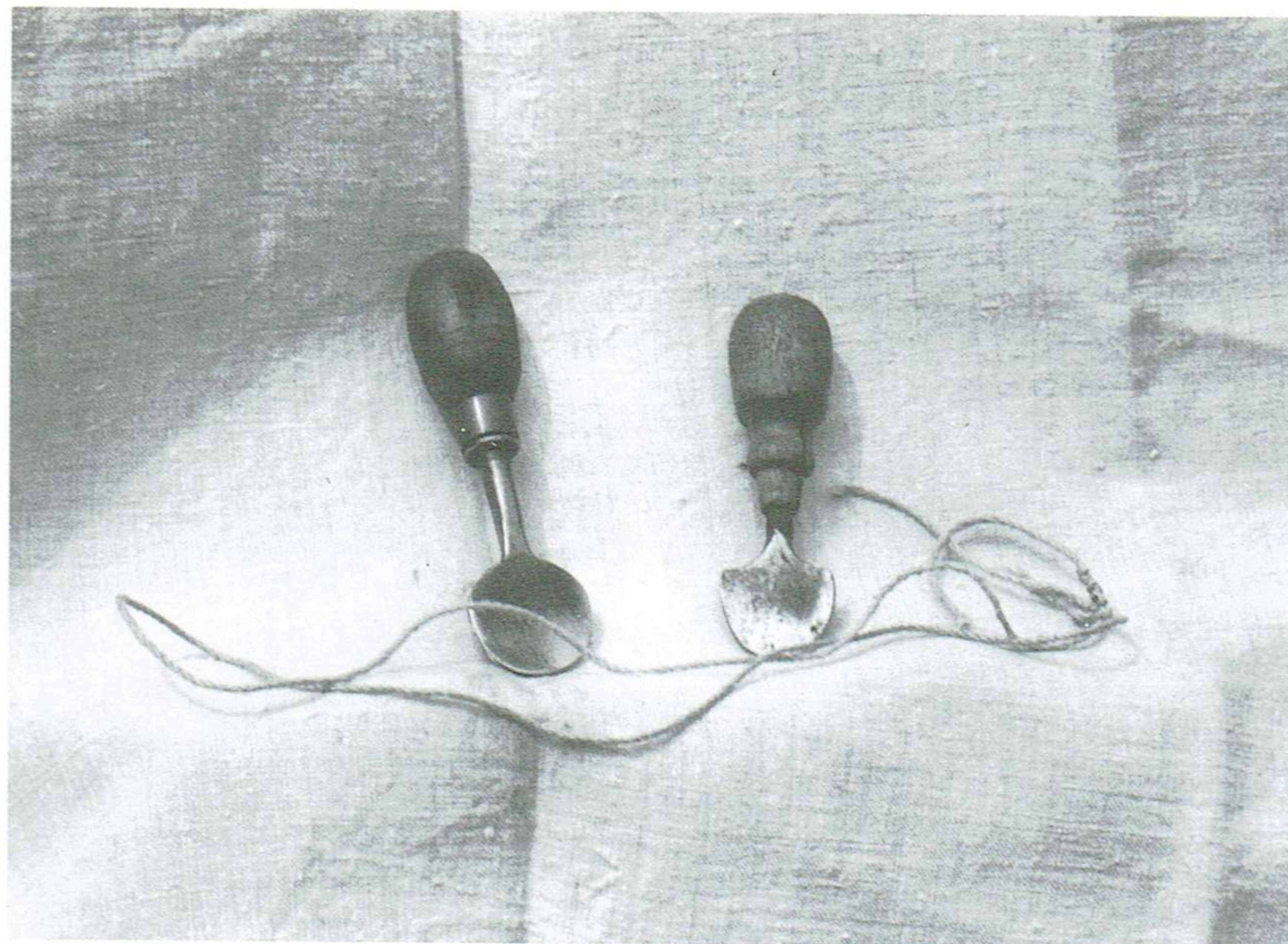
CALOTTA: grossolano feltro privo di ala fatto con cascame di pelo, che copre la testa a formare.



CAVALLETTO: forma in legno di ippocastano il cui spessore varia dai 4 agli 8 centimetri, di forma ovale e ampiezza variabile, forata al centro e poggiante su quattro piedini. Lungo tutta la circonferenza esterna della forma corre un intaglio, lo scanalato, al quale viene strangolato il cappello con la fissella per la modellatura dell'ala.



CAVALLETTI di diverse dimensioni
 TAMPONE: asse ovoidale di legno, di 2-3 centimetri di spessore, dotato di due fori per l'impugnatura. Foggia-
 to in giustezze diverse, è usato per riempire il foro al centro del cavalletto e segnare marcatamente lo lien.
 TESTA A FORMARE.



VIRVUÀR: arnese interamente in ottone o ferro o anche con impugnatura di legno che agevola la penetrazione della fissella nello scanalato del cavalletto durante la lavorazione dell'ala o la formazione dello lien nella stiratura della testa. L'estremità di questo attrezzo, appiattita e arrotondata, è percorsa da una risega con la quale viene accompagnata la fissella da premere contro il cappello.

FISSELLA: Robustissimo fascio di fili di canapa attorcigliati, usato per strangolare l'ala del cappello allo scanalato del cavalletto.



TUMBÒ: stufa di ghisa a carbone o a gas a forma di tino e a più piani, lungo i quali vengono appoggiati i ferri da stiro da riscaldare in posizione verticale. L'esemplare riprodotto è una versione ridotta di quello normalmente in uso nei cappellifici.



FERRO DA STIRO: piastra in ferro arrotondata, dotata di impugnatura anch'essa in ferro; di peso variabile, viene passato più o meno rovente sulle parti del cappello per asciugarle e lustrarle.

PÜGNA: attrezzo usato per impugnare il ferro da stiro. A forma di portafoglio, ha la parte interna in lamiera sottile, ricoperta di cartone pressato avente funzione isolante, e il rivestimento esterno di stoffa o pelle per impedire lo scivolamento delle mani.



BRÒSC: spazzola a setole vegetali infisse su assicelle di legno usata per sollevare il pelo della falda e del cono.

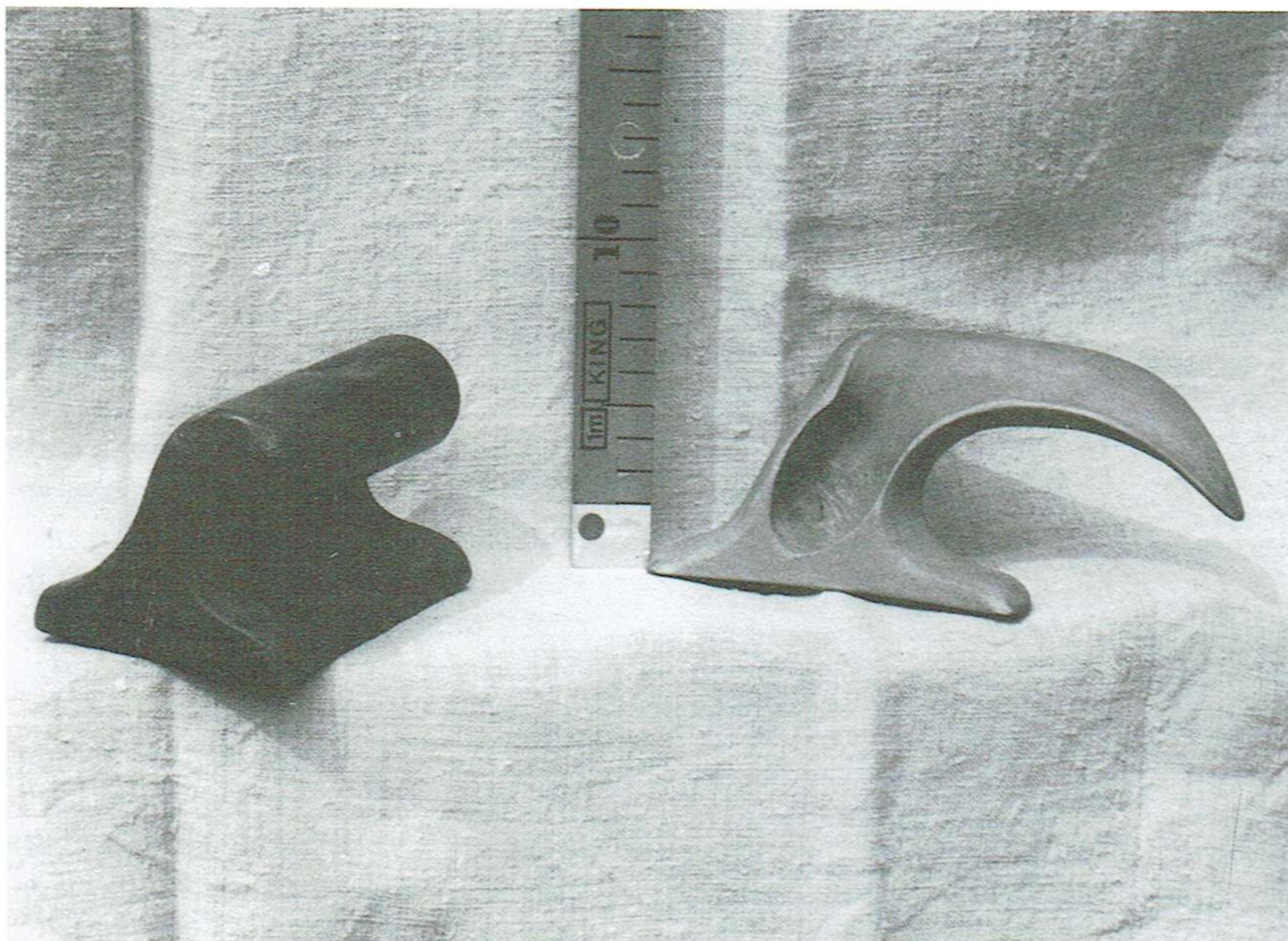
CARDINÈTTA: spazzola a setole di ferro o di più flessibile ottone infisse su assicella di legno utilizzata per lisciare il pelo dei vellutati e dei rasati e renderlo uniformemente liscio.



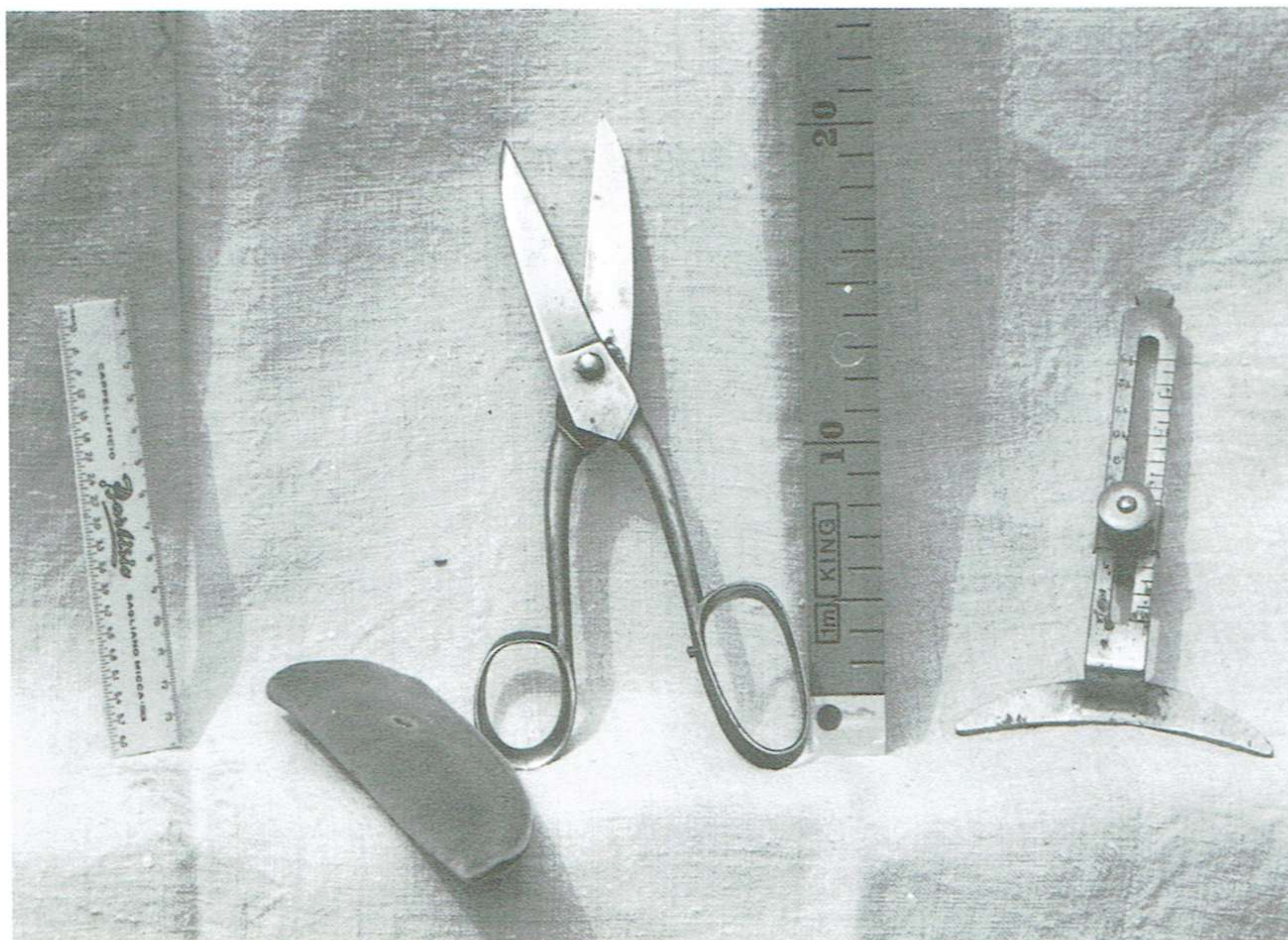
CIFUNÈTTA: pugnata di garza che, inumidita e scaldata sul ferro da stiro, è usata per lisciare il pelo del cappello in senso antiorario seguendone il verso.

CIFÙN: tela di vigogna che viene stesa sull'ala del cappello strangolato al cavalletto durante la stiratura.

SPUGNA NATURALE



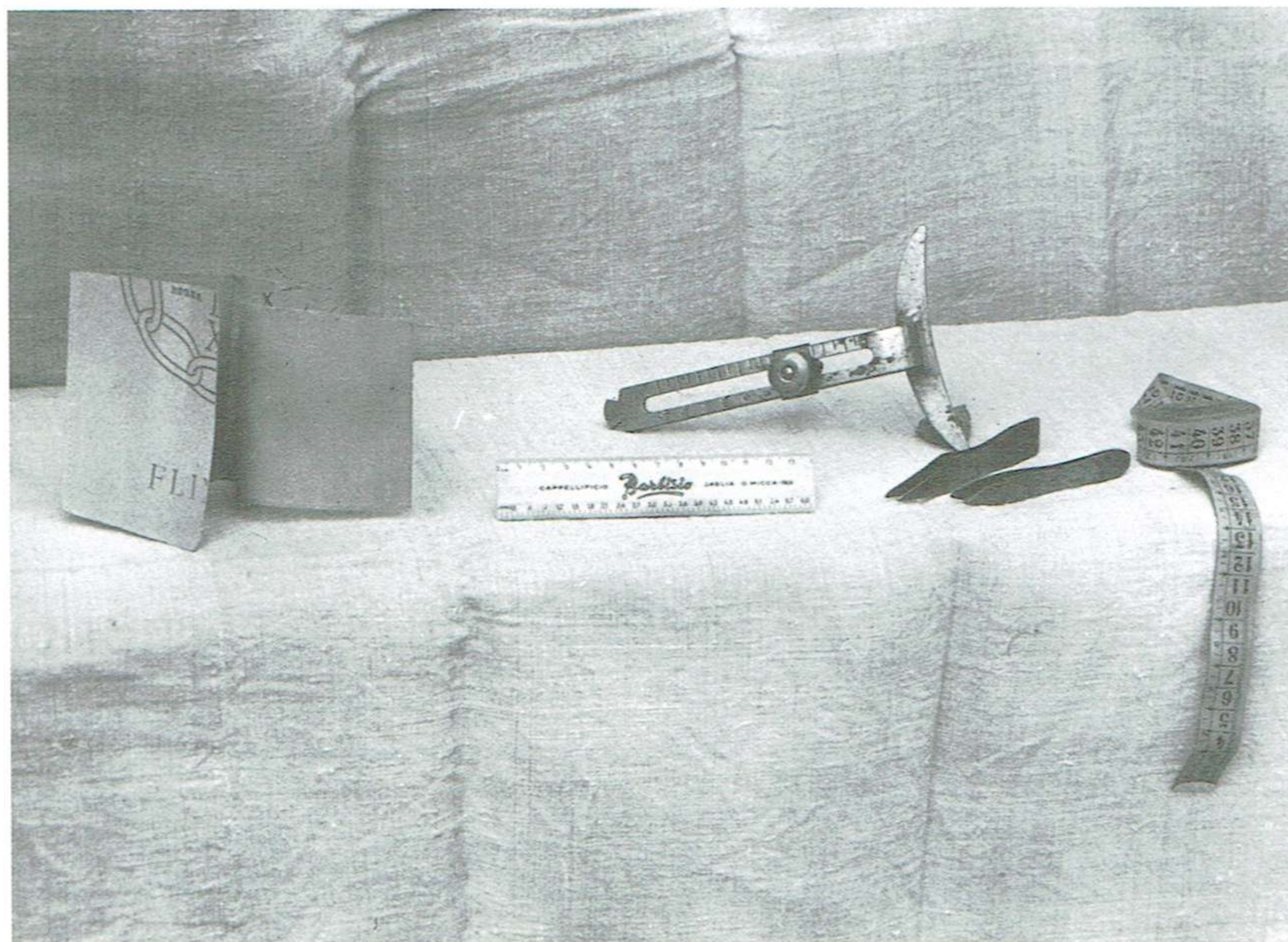
LISSUÀR: piccolo attrezzo consistente in un unico pezzo generalmente di legno duro foggato con curvature e ampiezze diverse, utilizzato per la modellatura dell'ala sia nel bridaggio manuale che alla macchina piegatrice.



DOPPIO DECIMETRO
CUSTODIA PER FORBICI

FORBICI: attrezzo la cui particolarità nella fattispecie sta nelle lame ricurve, particolarmente adatte a rifilare l'ala del cappello.

TRÜSCHIN



CARTA VETRO
DOPPIO DECIMETRO

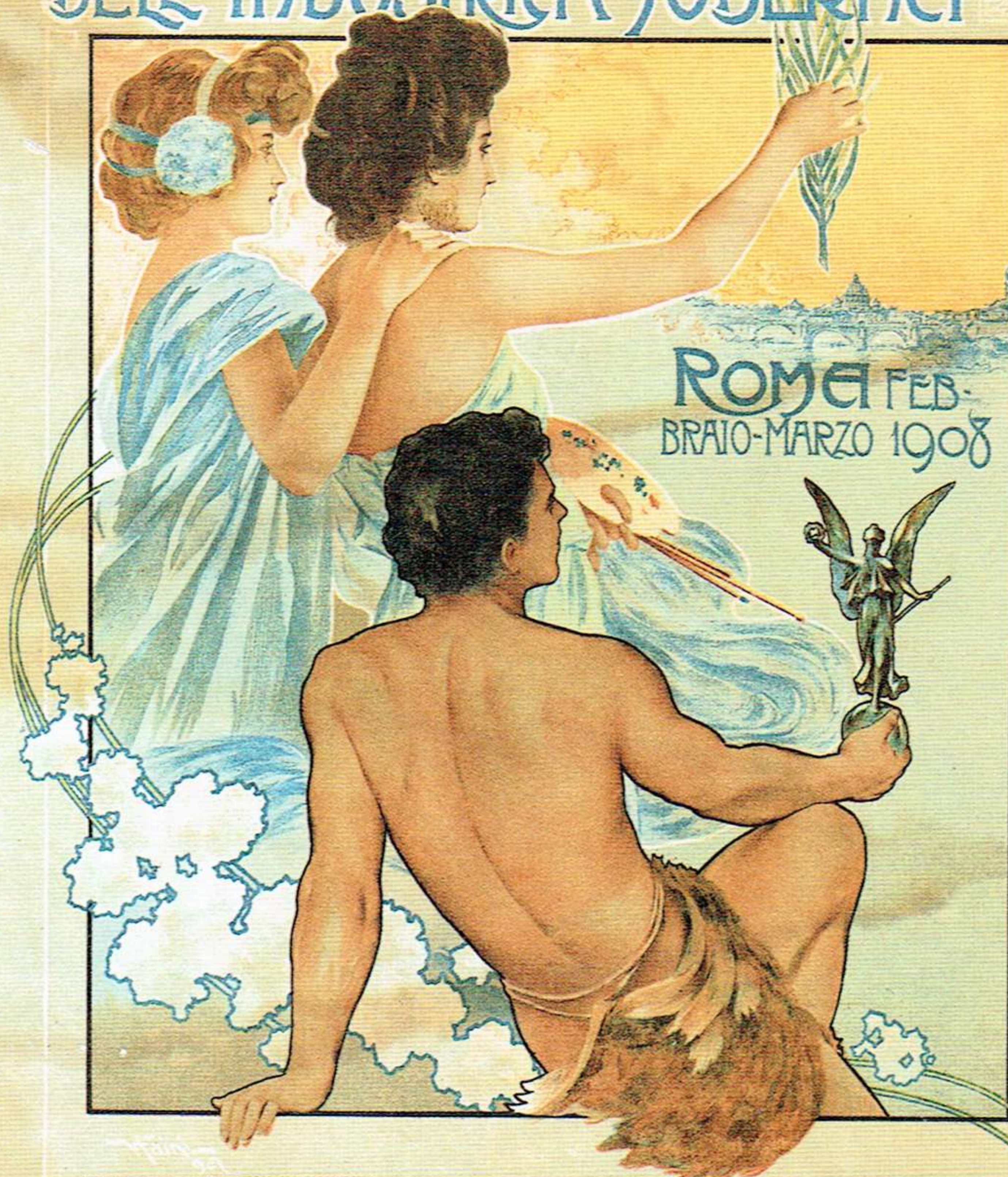
TRÜSCHIN: attrezzo di ferro che ha la funzione di marcare la larghezza dell'ala. Composto da una mezzaluna con manico centimetrato cavo lungo il quale scorre una lamella dentata regolabile e fissabile alla giustezza voluta con una rotella a vite.

Poggiate la mezzaluna sullo lien la lamella, fatta ruotare intorno all'ala, segna il perimetro lungo il quale effettuare la rifilatura.

PINZETTA: piccolo arnese a tenaglia, a bocche diritte, appuntite, quadrate o tonde, utilizzato per eliminare dal manufatto le ultime impurità.

DOPPIO METRO

ESPOSIZIONE INTERNAZIONALE DELL'INDUSTRIA MODERNA



ROMA FEB-
BRAIO-MARZO 1908

DIPLOMA

Croce ad Orto, di Medaglia d'Oro

al signor Ferraro Ferdinando di Giacomo
per Cappelli di Felice

IL SEGRETARIO GENERALE
Amadori

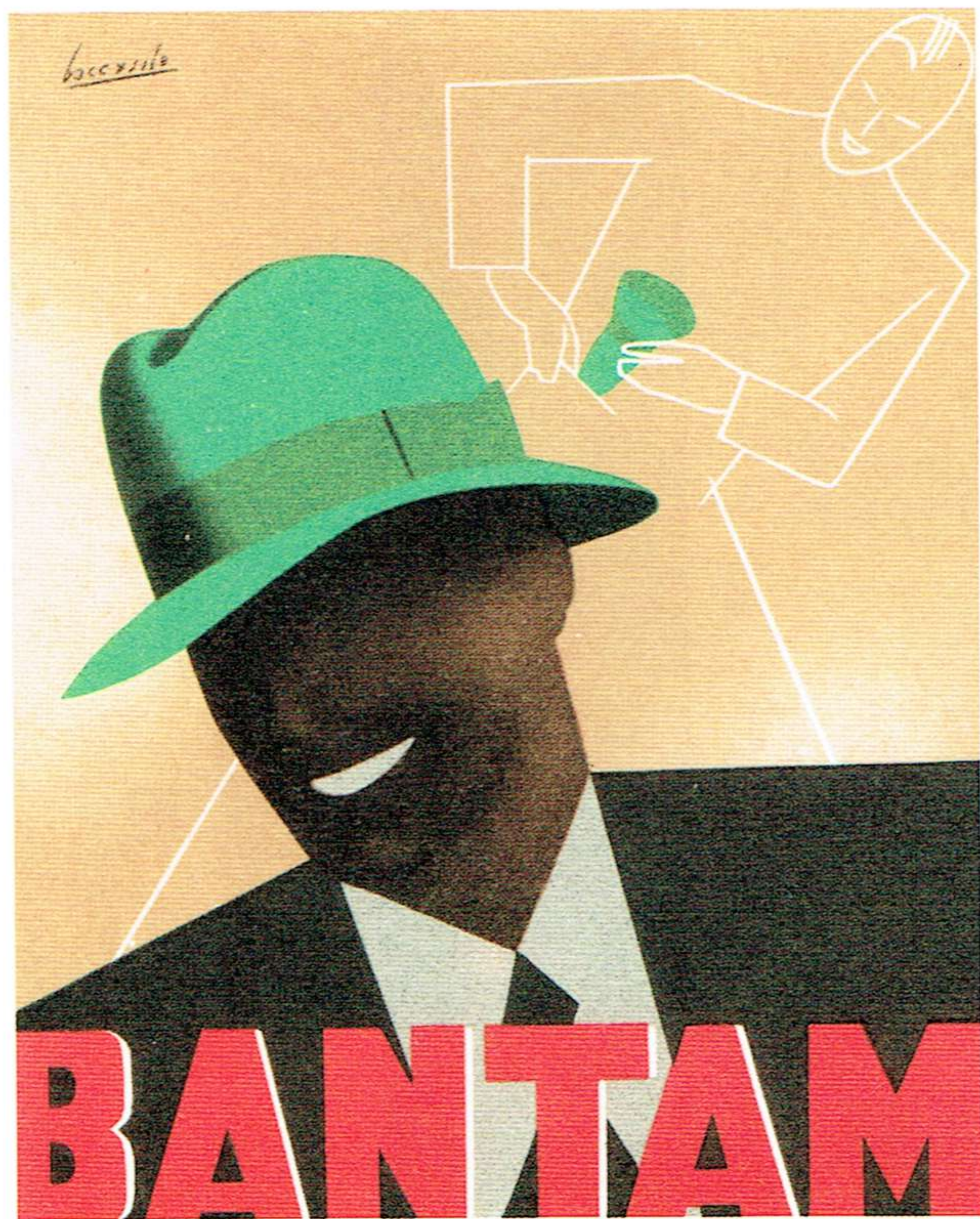
IL RELATORE DELLA GIURIA
Braccini

IL DIRETTORE GENERALE
Nobili



In questo inserto sono riprodotti manifesti e cartoline pubblicitarie della prima metà del '900.





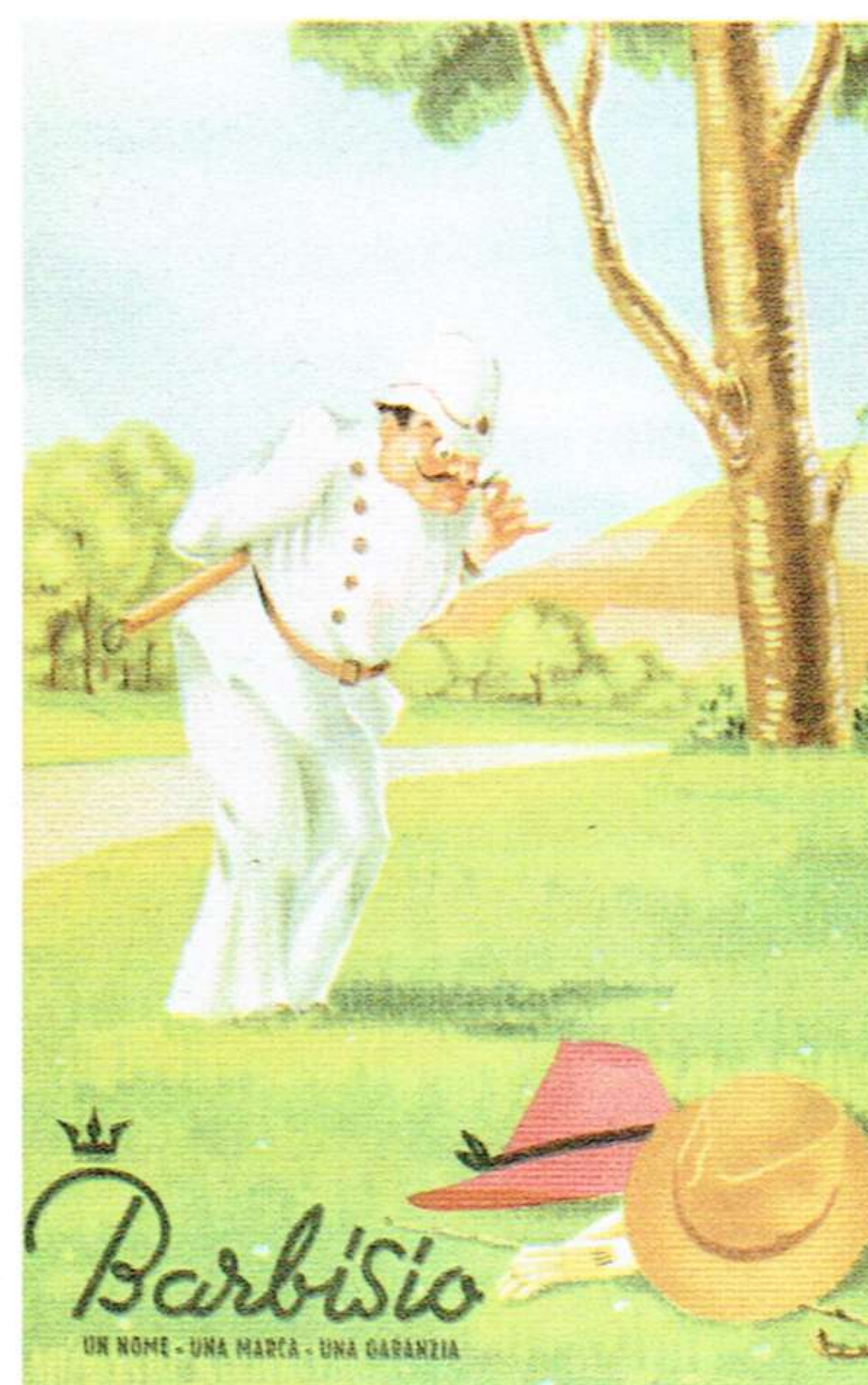
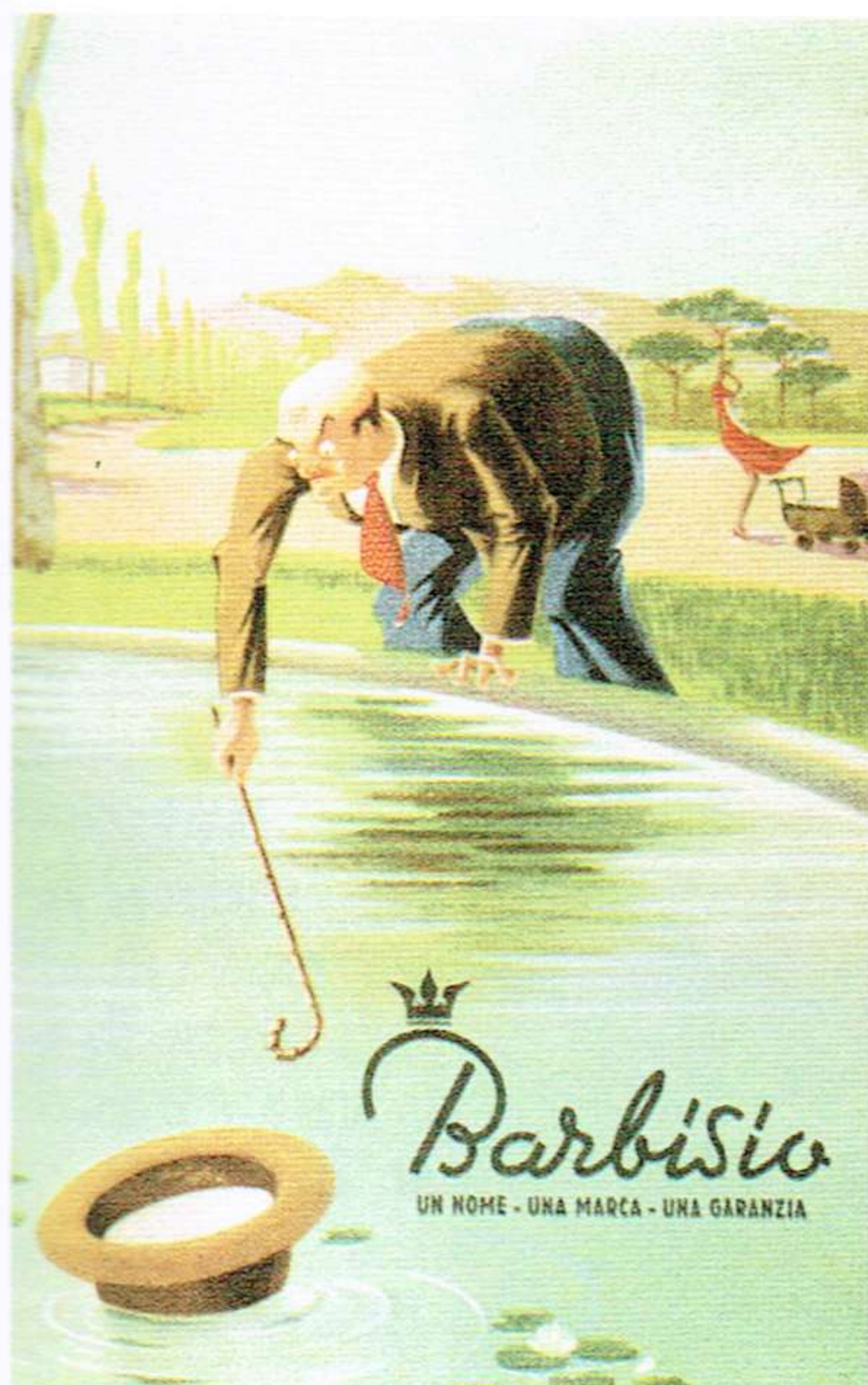
Arp
930

Princeps

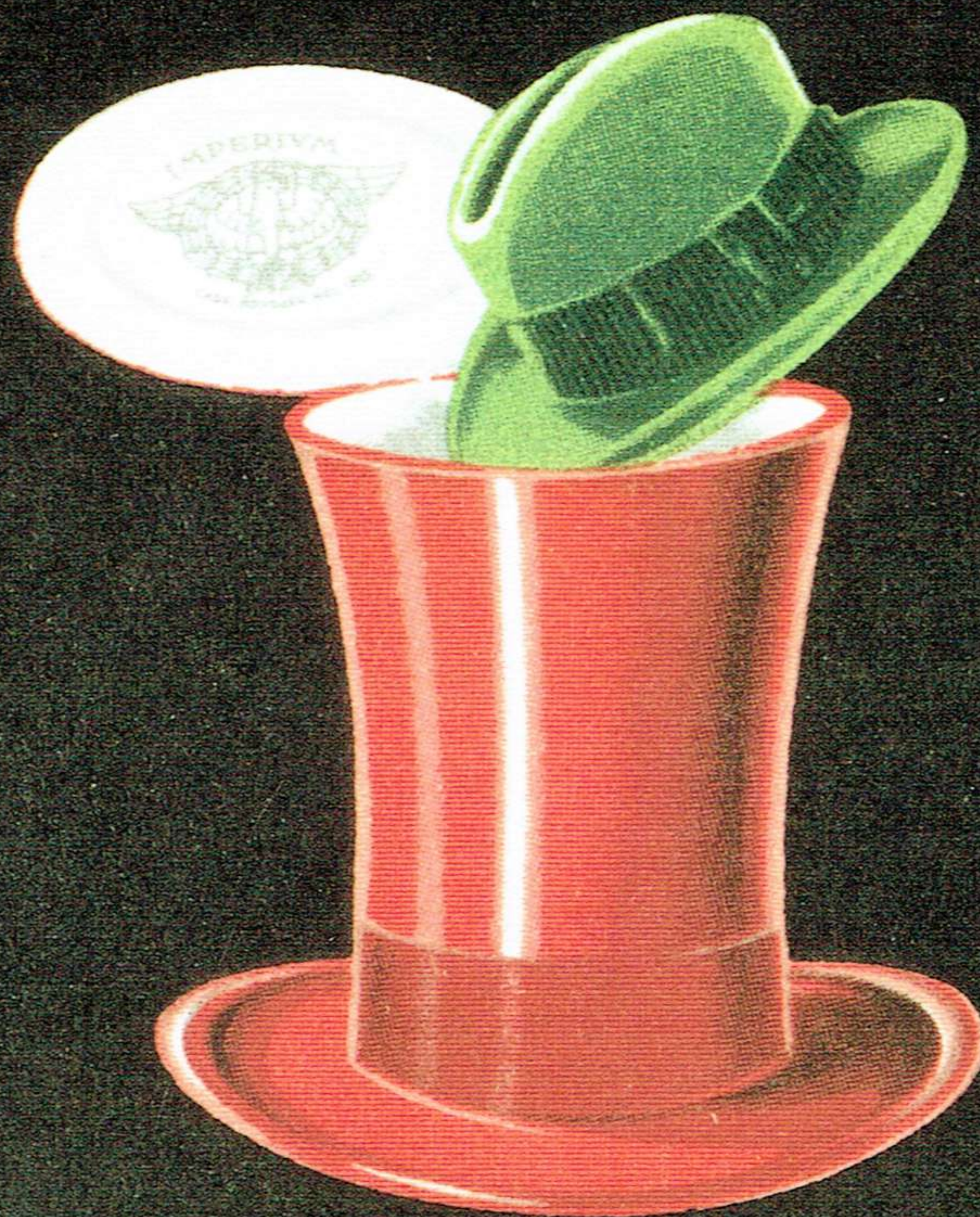
el principe
de los sombreros

SOMBRERO





ATLA
1926



CAPPELLO
IMPERIVM

DEPOSE

CASA FONDATA NEL 1815

(ITALIA)

SAGLIANO MICCA

LE TESTIMONIANZE

Riportiamo qui di seguito, a conclusione del capitolo, l'elenco di coloro che, con le testimonianze rese oralmente, e da noi liberamente utilizzate per la stesura del presente saggio, ci hanno consentito di ricostruire il ciclo di lavorazione del cappello e di riportare nomi di operazioni e attrezzi altrimenti destinati ad essere dimenticati.

Per ogni persona riportiamo un breve accenno sulla azienda di provenienza, sulla mansione in essa svolta e sul periodo lavorativo.

ACQUADRO RINA - dipendente Grosso & Valtz dal 1939 al 1948; reparto guarnizione alla giostra.

ACQUADRO GIANNI - dipendente Barbisio & C. dal 1943 al 1977; reparto in nero nelle varie mansioni della modellatura.

ANTONIOTTI LAURA - dipendente Barbisio & C. dal 1946 al 1966; reparto macchinette (velvet), poi alla guarnitura sezione fodere.

BELLORO ERMES - dipendente Grosso & Valtz dal 1947 al 1951; addetto essicatoio, spazzolatrice, magazzino semilavorati.

BELLI STIMANTE - dipendente Barbisio & C. dal 1921 al 1967; reparto in nero, modellatura.

BONESIO LORENZO - dipendente Barbisio & C. dal 1939 al 1975; reparto in nero, modellatura e finitura.

BONESIO MARIA - dipendente Grosso & Valtz dal 1933 al 1950; reparto in bianco; Coq e rolettine.

BONESIO NATALE - dipendente Barbisio & C. dal 1969 al 1975; reparto in bianco alla campana.

BONESIO ROSINA - dipendente Barbisio & C. dal 1933 al 1974; sezioni fodere, stamperia, litografia.

BORRI ANTONIO - dipendente Jon Valtz dal 1928 al 1937; reparto spedizioni poi in nero alla modellatura. Dipendente Cervo dal 1938 al 1950; reparto modellatura.

BRIGLIA CORRADO - dipendente Barbisio & C. dal 1937 fino alla chiusura dello stabilimento; addetto al reparto in nero, modellatura.

BRIGLIA MARY - dipendente Barbisio & C. dal 1942 al 1980; reparto guarnitura: cinte, marocchini, macchina bordatrice, zéfir. Capo reparto guarnitura.

CATELLA ELEDA - dipendente Cervo dal 1957 al 1970; addetta alla modellatura nei vari passaggi del reparto in nero.

COPPA ZENITA - dipendente Barbisio & C. dal 1940 al 1980 reparto macchinette (velvet).

DEUSEBIO ALDO - dipendente Barbisio & C. dal 1940 al 1953; reparto in bianco ai pistoni e all'informatrice, poi in nero alla modellatura.

GUELPA ALDO - dipendente Grosso & Valtz dal 1940 al 1950; addetto al servizio caldaie prima, poi al reparto in bianco; Coq, informatrici, rolettine e follatrici.

LIATTI CAROLINA - dipendente Grosso & Valtz dal 1940 al 1953; reparto in bianco; slanatrici e Coq.

MASSAZZA GAL RENZO - dipendente Grosso & Valtz dal 1944 al 1960; reparto spedizione, poi in nero alla modellatura nei vari passaggi.

MERCANDINO SERGIO - dipendente Cervo dal 1986 a tutt'oggi; addetto al reparto in bianco ai vari passaggi.

MINO ALICE - dipendente Barbisio & C. dal 1939 al 1960; reparto macchinette per velours.

MODONE LUCIANO - Dipendente Grosso Valtz dal 1941 al 1949; reparto spedizione poi in nero a tutti i passaggi, poi ditta Cervo dal 1968 sempre in qualità di modellatore.

POGGIO IGINO - dipendente ditta Jon Valtz dal 1929 al 1934; reparti spedizione e modellatura. Poi Barbisio & C. dal 1934 al 1936 come modellatore e poi, dal 1937 al 1968, impiegato prima all'ufficio fatture, poi alle spedizioni.

SELLA AGNESE CARMELA - dipendente Barbisio & C. dal 1938 al 1974; addetta alla guarnitura, alle fodere e infine alla stamperia delle guarnizioni.

SELLA FERDINANDO - dipendente ditta Grosso Valtz addetto al reparto spedizioni prima e successivamente ai vari passaggi della formatura.

SELLA ISIDE - dipendente Grosso & Valtz dal 1937 al 1950; reparto in bianco, addetta alla slanatura, campana, pesa, imbastitura.

LA FABBRICA E IL MESTIERE
RICORDI E TESTIMONIANZE

Emanuela Massazza Gal

DALL'APPRENDISTATO ALLA PROFESSIONE

La vita in fabbrica

Con questa ricerca abbiamo inteso ricostruire l'esperienza lavorativa ed umana all'interno di un cappellificio, attraverso le testimonianze dirette dei protagonisti che rievocano, rifacendosi ad un passato più o meno lontano, la loro vita da cappellai.

Le interviste raccolte non sono tanto un dialogo tra ricercatore e testimone quanto piuttosto un libero racconto, occasionalmente interrotto da richieste di precisazioni, da cui emerge comunque un quadro piuttosto chiaro e vivo dell'organizzazione e dell'ambiente di lavoro.

Le persone intervistate, rintracciate attraverso le indicazioni di ex compagni o per conoscenza diretta, hanno lavorato o tuttora lavorano presso i cappellifici Grosso Valtz, Cervo e Barbisio¹, nei diversi reparti di produzione-lavorazione in bianco, in nero, guarnissaggio, uffici - e pur non costituendo un campione scientificamente rappresentativo per l'esiguità del numero, sono in grado di offrire una testimonianza sufficientemente articolata.

Perché si diventa cappellai?

La scelta è determinata principalmente o da una tradizione di famiglia² o dall'ampia disponibilità di posti di lavoro offerta dal settore, particolarmente sviluppato negli anni precedenti e immediatamente seguenti la seconda guerra mondiale.

L'ingresso in fabbrica avveniva per lo più intorno ai quattordici anni e l'approccio al lavoro era graduale: ad una prima utilizzazione in mansioni semplici e generiche³ seguiva la scelta del reparto di produzione ed iniziava il periodo di apprendistato, che un tempo variava da 18 a 22 mesi e che oggi è invece abbreviato dal fatto che sono aumentati i lavori compiuti dalle macchine e diminuiti quelli eseguiti a mano⁴.

Tutti gli intervistati sono stati in grado di descrivere con accuratezza l'ambiente di lavoro, ricostruendolo con estrema precisione e prestando attenzione anche ai particolari più minuti. Nel puntuale e meticoloso ricordo della disposizione dei reparti, della nomenclatura di ogni piccolo attrezzo, dei tanti modelli di cappelli e delle infinite varietà di nodi o altre finiture, si avverte la soddisfazione di chi è cosciente di essere stato più che un generico operaio un artigiano, intento a creare un pezzo unico, tant'è che per i cappellai del reparto in nero di Barbisio intervistati l'introduzione del lavoro a catena, la linea Dora⁵, è considerata lo spartiacque tra il periodo in cui si provava soddisfazione a lavorare e quello in cui era ormai subentrata la frustrante quotidianità del gesto ripetuto⁶.

Certo anche in precedenza esisteva, all'interno del gruppo di sette, otto o nove uomini che lavoravano al medesimo banco, una divisione del lavoro, per cui generalmente chi era più bravo, ad esempio, a rifilare, finiva per farlo anche per gli altri e così via, in modo da organizzare razionalmente il lavoro del gruppo e sfruttare a vantaggio di tutti le abilità del singolo⁷, tuttavia era una divisione non imposta, ma scelta in piena autonomia che salvaguardava la professionalità del cappellaio.

D'altra parte l'introduzione progressiva delle macchine, che non hanno subito nel corso degli anni radicali cambiamenti e che sono oggi simili a trenta, quarant'anni fa, ha certamente modificato ma non del tutto abolito l'aspetto sostanzialmente artigianale della produzione del cappello.

Anche negli anni di massima espansione del più grande cappellificio della zona, il Barbisio, quando i dipendenti raggiunsero le diverse centinaia⁸ e la struttura interna e l'organizzazione del lavoro potevano essere definiti industriali, la produzione conservava ancora una dimensione fortemente artigianale il che, se da un lato costituiva il prestigio della fabbricazione del cappello, dall'altro rappresentava il suo punto debole, man mano che il costo della manodopera saliva.

Il ricordo del periodo di massima espansione del settore è vivo nella memoria degli intervistati e il progressivo declino, considerato con rammarico e rimpianto, è attribuito al mutare dei tempi e delle mode⁹, a cui per alcuni va aggiunta la mancata volontà di ristrutturare il sistema di produzione¹⁰.

D'altronde tutte le testimonianze raccolte sono concordi nel giudicare positivamente la propria esperienza lavorativa: la affermazione «io mi divertivo, e a me piaceva lavorare» è unanimemente condivisa.

La particolare scansione dei ritmi di lavoro e il cottimo, nei settori in cui fu adottato, favorirono l'instaurarsi di un amichevole rapporto tra compagni di lavoro: tutti gli intervistati rappresentano l'esistenza all'interno della fabbrica di una forte complicità, che legava i membri di ogni reparto in una catena ininterrotta di scherzi salaci, di grandi bevute e chiacchiere. Certamente esistevano motivi di contrasto e di scontro, soprattutto per quanto concerneva la divisione degli incarichi all'interno di un gruppo, ma essi appaiono sfumati nel ricordo di cappellai e cappellaie che si soffermano invece a ricostruire i tanti episodi allegri che li hanno visti protagonisti o divertiti spettatori, in un'atmosfera che oggi sarebbe comunque impossibile rintracciare all'interno di un cappellificio.

Dalle testimonianze raccolte non emergono inoltre ricordi di grandi conflittualità neppure con

i datori di lavoro: sempre presenti in fabbrica, tolleranti nei confronti dell'utilizzazione del tempo lasciato libero dal cottimo¹¹ o dalla abilità¹² di chi era veloce nel realizzare i cappelli assegnati, essi condividono con i loro dipendenti l'orgoglio di appartenere ad una categoria di privilegiati: «i nobili cappellai». In particolar modo i dipendenti di Barbisio ricordano il loro sentirsi diversi, quasi superiori rispetto agli altri cappellai, per la grandezza della «loro» fabbrica, per il numero di addetti e soprattutto per la qualità del marchio Barbisio, diffuso in tutto il mondo; forse proprio la dimensione artigianale della produzione del cappello può spiegare un simile atteggiamento¹³.

Dalle interviste non emerge neppure il ricordo di una attività sindacale particolarmente rilevante; al rimpianto per l'abolizione del cottimo, che permetteva ai lavoratori più abili un guadagno decisamente superiore a quello delle altre categorie, fa seguito il semplice riferimento ad un periodo di scioperi organizzati nel dopoguerra al fine di ottenere aumenti salariali adeguati¹⁴.

Anche il richiamo a malattie professionali dovute al particolare tipo di lavorazione - soprattutto il mercurialismo¹⁵, alcune forme di silicosi dovute alla presenza di una gran quantità di polvere negli ambienti dove si rasava il pelo, artrosi e reumatismi imputabili al vapore continuamente presente nel reparto in bianco - non è collegato a particolari iniziative per eliminarne o perlomeno diminuirne le cause, quanto piuttosto rievocato come un aspetto negativo, ma ineluttabilmente legato alla professione scelta¹⁶.

I giudizi espressi dai testimoni, pur non generalizzabili all'intera categoria, consentono di individuare alcune caratteristiche comuni, in particolare l'orgoglio di aver lavorato e di lavorare tuttora in un settore professionalmente qualificato e la consapevolezza di avere condiviso con i compagni una solidarietà e una concordia non comuni.



Le maestranze del cappellificio Barbisio nel 1893. Nel gruppo si notano: in prima fila, quarto da destra, Eligio Barbisio; in seconda fila primo da destra Serafino Barbisio e nona da

destra Adelina Barbisio vedova Gallo; in terza fila secondo da sinistra Basilio Barbisio; sopra il muretto a sinistra l'ing. Luigi Gallo, a destra Giuseppe Barbisio. (propr. P. L. Gallo)

ANTOLOGIA DELLE INTERVISTE

I brani delle interviste che seguono sono stati trascritti in modo letterale, con minime variazioni segnalate con la parentesi o i puntini di sospensione.

Il materiale è stato selezionato con il proposito di offrire un quadro delle esperienze di vita e di lavoro il più vivo possibile, attraverso la ricostruzione, da parte dei protagonisti, delle varie fasi della loro esperienza: dall'ingresso nel cappellificio fino al momento dell'abbandono.

I brani scelti sono stati raccolti in diverse sezioni; gli intervistati vengono identificati con nome e cognome, e ulteriori notizie sono contenute nelle note in appendice.

L'avvio al lavoro

Il primo lavoro

«Ho frequentato le scuole elementari; finite le scuole, all'età di quattordici anni sono entrato da Barbisio, non mi ricordo più bene se sia il due o il tre dicembre del 1940.

Come primo lavoro m'han messo a girare per i reparti, ad andare a portar via i cappelli, ad andare a chiamare il tale o il tal altro; per un anno ho fatto quel lavoro lì. Poi mi han preso, mi han

messo con mio padre e ho imparato la professione del lüstròt, quindi ho lavorato per diciotto mesi con mio papà».

(Giovanni Tiboldo)

Tre cappelli all'ora

«Ho iniziato a lavorare a quindici anni nel cappellificio Barbisio, subito sono andata ad attaccare le fodere; i cappelli erano già quasi finiti, bisognava solo mettere la fodera e il nodino, poi mi hanno spostata nel reparto guarnissaggio, ho imparato a guarnire i cappelli, mettere il nastro, il marocchino, il nodo; c'erano tantissimi tipi di nodi e bisognava impararli tutti.

Bisognava fare tre cappelli all'ora, belli o brutti, tre.

C'era quella che era più svelta, che alle cinque magari aveva finito, invece quella che era più lenta e doveva magari anche iniziare prima. Poi c'erano i lunedì, quando si era giovani si andava a ballare e il mattino si chiacchierava, poi la sera c'era il mucchio e allora bisognava sbrigarsi».

(Mary Briglia)

Una tradizione di famiglia

«Sono praticamente trentacinque anni che lavoro al cappellificio Cervo; è un po' una tradizione di famiglia, perchè il mio nonno era un socio fondatore e papà ha continuato a lavorare nel cappellificio. Dunque sono entrata come aiuto, diciamo, di lavorazione: mettevo giù gli ordini, aiutavo a scegliere i marocchini e le fodere... Poi ho cominciato nei reparti di finissaggio, di guarnissaggio, praticamente ho sempre fatto tutti i lavori del cappello... Poi mi hanno messa nel reparto in nero e lì ho cominciato a dare il lavoro in nero, cioè smistarli ai vari uomini... Il mio lavoro consisteva, al mattino quando entravo, nel mettere a posto tutti i cappelli e nel distribuirli e nel controllare che il lavoro fosse ben fatto e anche adesso consiste ancora in questo».

(Eleda Catella)

Il lavoro

La lavorazione in bianco

«Il mio reparto si chiama reparto in bianco, perchè lavoriamo con l'acqua calda in poche parole; so lavorare in tutte le macchine, dalle soffiatrici, dove va dentro il pelo greggio e viene ammorbido dalla campana, che... fa prendere al pelo la forma di un cappello enorme; poi si passa alle sodatrici, che asciugano questo cappello e lo rendono più morbido; poi le Coq che lo fanno diventare più consistente; di lì finisce nelle rotlettine che danno la misura giusta del cappello. Il cappello è poi asciugato in un magazzino, poi è tinto, riasciugato, passato nell'allarga-teste e nel tira-ali e comincia ad avere una prima sagoma. Nelle informatrici di prima si determina l'altezza del cappello e l'ampiezza dell'ala e lì sarebbe finito il lavoro in bianco...

Io posso lavorare in tutte le macchine, anche se in genere lavoro nelle macchine tira-testa e tirale e nelle informatrici di prima. Del resto ormai siamo in pochi e non puoi permetterti il lusso di lavorare in una macchina sola...

Faccio in media 120-130 cappelli al giorno, non di più, dipende dal tipo di lavorazione che devi fare».

(Sergio Mercandino)

I calli

«Il cappello si passava più volte nella Coq... dopo due giorni le mani incominciavano a risentirne: per il continuo contatto con il cappello bollente si formavano grossi calli, che alla sera si bucavano con un ago infilato, tagliando poi il filo perchè non si chiudessero i fori, così durante la notte usciva tutta l'acqua che si era formata. ma le più dolorose erano le corone che si formavano attorno al bordo delle unghie... le sofferenze diminuivano dopo un po' di tempo perchè le mani si abituavano».

(Aldo Guelpa)

La lavorazione in nero

«Si metteva il cappello in forma, si metteva la fessella, si prendeva il ferro e si stirava tutto il giorno, ti venivano dei muscoli... (il ferro era molto pesante)... Poi quando la testa era asciutta si metteva sul cavalletto che dava la forma dell'ala e poi si passava il ferro: ma nell'ala si usava uno straccio di tela bagnata, era come stirare un paio di pantaloni... Ci davano 24 cappelli al giorno da informare definitivamente. Quando noi avevamo dato la prima forma definitiva, c'erano delle macchine che tiravano fuori il pelo e lo rasavano e lo attorcigliavano. Usavano la pelle di pescecane che, montata su dei rulli, grattava e tirava fuori il pelo.

Nel reparto dove ero io siamo stati anche 120-130, al tempo di massima espansione».

(Guido Tiboldo)

Il guernissaggio

«Nel guernissaggio i macchinari erano quelli che erano, però in buono stato... ma il reparto del guernissaggio era più che tutto basato sul lavoro a mano. Per esempio per imparare a guernire un cappello non c'è voluto tanto, ma per farne tre allora c'è voluto più di un anno. Guernire un cappello significa mettere il nastro, fermarlo sotto o sopra, in altri cappellifici si faceva tutto a macchina, mentre noi facevamo tutto a mano, fare il nodo, cucirlo naturalmente e poi tagliare il marocchino, fare la giunta e poi cucirlo sempre a mano...

Il guernissaggio era enorme, eravamo oltre 90 a lavorare, parlo dell'inizio, poi c'erano i tavoli per mettere i cappelli e le macchine...

Il lavoro era abbastanza vario, c'erano tanti tipi di cappello e centinaia di tipi di nodi, che bisognava imparare tutti. Il guernissaggio lo chiamavano il reparto dei nobili, le nobili guarnitrici; io mi ricordo che prima della guerra anche per le mie zie era un vanto lavorare da Barbisio».

(Mary Briglia)



Operai del Cappellificio Sella Agnese Antonio, Tavigliano, inizio '900. (propr. Oscar Sella Agnese)



Gruppo di operai della ditta Meliga di Tavigliano con le famiglie, 19 agosto 1908. (FSSG, Fondo Rossetti)

Il reparto in nero

«Nel nostro salone c'erano tutti banchi: sette banchi da cinque operai, quattro da otto; in fondo c'erano le presse, dove si portavano i cappelli, e c'erano le forme di ghisa che servivano ad informare il cappello. Poi c'era un altro reparto di lüstròt con quattro banchi da cinque, poi uno da sette e quattro da nove». (Giovanni Tiboldo)

La giostra

«Nel guarnissaggio eravamo divise nelle giostre, cioè noi le chiamavamo giostre: era un tavolo rotondo che girava, con una base naturalmente fissa, perchè magari tu avevi bisogno di prendere un cappello che era spostato e tutte attorno eravamo sedute in sette o otto o nove». (Mary Briglia)

La paga

«Me lo ricordo benissimo: quando sono entrato nel '40 con quattordici anni la prima paga è stata 0,20 lire all'ora, quattro soldi, poi sono arrivato a una lira all'ora... poi nel '41 si arrivava a guadagnare 300, 350, 400 lire per quindicina.

A quei tempi ci chiamavano «i nobili cappellai», perchè prendevamo sempre dalle settanta alle cento lire in più di chi lavorava a Miagliano nel cotonificio (Poma, n.d.s.)». (Giovanni Tiboldo)

La pubblicità

«Di pubblicità la Barbisio ne ha fatta parecchia sia a livello di documentari nelle sale cinematografiche nell'immediato dopoguerra sia come pubblicità stradale a livello di cartelloni pubblicitari e tanti cartelli murali nell'ingresso delle città, dei grossi paesi. Poi si faceva una grande pubblicità capillare con cartoline, oggetti vari, tipo posacenere, temperini, matite, misurini, che venivano distribuiti ai rivenditori.

Negli ultimi anni chiaramente questo tipo di pubblicità non è più stato realizzato perchè già i costi erano lievitati e poi, visto che il cappello

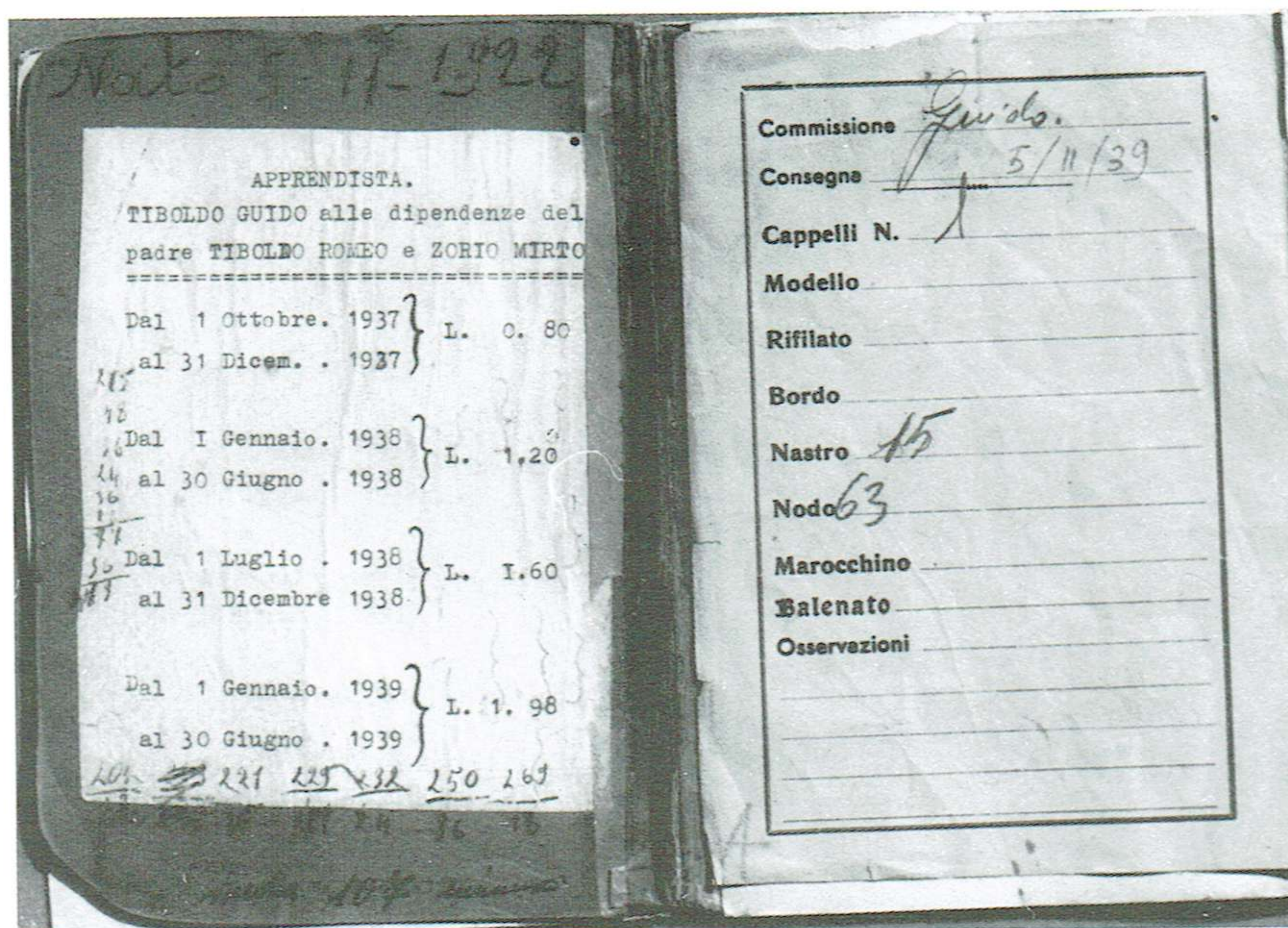


Stand del Cappellificio Grosso e Valtz, prima Mostra laniera, Biella, agosto 1936. (FSSG, Fondo Rossetti)

era diventato un articolo povero, non c'era più un rapporto tra pubblicità e volume di affari dell'azienda». (Franco Borra)

I cappelli per gli Ebrei

«Barbisio era conosciuto in tutto il mondo. Si lavorava per la comunità ebraica di New York, si chiamava Sterne quello che forniva i cappelli a tutti gli Ebrei, quei cappelli neri, che usano ancora adesso e si vedono per esempio quando vanno a pregare davanti al muro del pianto. È una specie di rulé, un cappello con l'ala abbastanza larga, che non era piegata, una specie di cappello da sera». (Guido Tiboldo)



Libretto di lavoro di Guido Tiboldo, dipendente del Cappellificio Barbisio. (propr. Guido Tiboldo)

L'amministrazione

«Sono entrato nel Cappellificio Barbisio nel 1963 con la mansione di curare l'esportazione dei prodotti all'estero e la parte commerciale relativa ai prodotti in Italia. A quei tempi la fabbrica aveva ancora in forza 350 operai, che sono progressivamente calati man mano che la produzione dei cappelli diminuiva. Il calo nel mercato italiano era sostenuto dall'esportazione nelle due Americhe, soprattutto negli Stati Uniti per le forniture dei cappelli tipo rul  agli Ebrei e nel Venezuela, per i cappelli tipo cow-boy... e in altri paesi europei.

La produzione comprendeva una linea piuttosto vasta di modelli, dal modello classico al modello prettamente inglese, il famoso rul , e tutta la gamma dei modelli ad ala larga.

Negli uffici amministrativi eravamo nove persone, poi ridotte a quattro. Per quanto riguarda la parte commerciale c'erano otto persone... Barbisio aveva poi ben sedici negozi, sparsi in tutta Italia, a Torino, Milano, Venezia, Trieste, Piacenza, Parma, Roma, Napoli, Bari, Palermo, Messina, Catania. I negozi erano sorti come cappellerie, dove si vendevano solo prodotti Barbisio, poi erano stati integrati con tutti gli altri generi d'abbigliamento maschile: camicia, cravatta ecc..

C'era un gerente, direttore del negozio, che assumeva i commessi necessari, in tutto c'erano circa settanta dipendenti. Il negozio aveva una certa autonomia per la gestione in loco, ma la contabilit  era accentrata a Sagliano».

(Franco Borra)



Cappellai «in nero» del Cappellificio Barbisio di Sagliano Micca con il giornale della categoria. Inizio '900. (propr. Pro Loco di Miagliano)

I rapporti con i compagni

Chiacchiere e piccoli litigi

«Eravamo proprio in ottimi rapporti, c'erano sempre quelle più allegre, che trascrivano le altre...

A volte magari uscivamo prima: quando c'era qualche occasione, la fiera di Sagliano per esempio, perchè i principali, che erano tolleranti ma tradizionalisti ci dicevano: «andate a comprare il torrone, perchè loro quando tornano indietro magari vengono a comprare un cappello». E lì eravamo sempre in tante e si faceva un po' di cagnara.

In fabbrica intorno alla giostra dove stavamo a cucire tutto il giorno c'era intorno un gran silenzio; noi si chiacchierava in continuazione e si cantava e anche spesso si litigava soprattutto per i cappelli, magari perchè tu avevi preso un cappello più piccolo; infatti c'erano tante misure, dal 53 al 60, perciò a chi toccava il 60 o il 59 aveva tre o quattro centimetri in più da cucire e allora grane a non finire.

Le anziane non erano gelose di noi più giovani, proprio delle gran beghe non ci sono mai state, si litigava per cose poco importanti, come le finestre chiuse o aperte; poi un bel giorno si è stabilito di aprire un mattino da una parte e il pomeriggio dall'altra.

Noi quando ci troviamo ancora adesso abbiamo un buon ricordo, specialmente dei primi tempi, quando il lavoro andava bene; verso la fine, quando eravamo più in pochi, eravamo molto più legati, anche con il reparto degli uomini, e a volte si combinavano cene». (Mary Briglia)

Le gran bevute

«I rapporti tra gli operai erano un po' come sono al giorno d'oggi: c'era quello che voleva eccellere, c'era quello più buono che cercava di aiutare; però tanti ragazzi, io no perchè ero con

mio padre, han trovato duro sotto gli operai di allora, perchè erano dei rudi...

Poi gli scherzi che si facevano tra operai, perchè avevamo del tempo libero, poi bere, bere; non si poteva però si beveva lo stesso... Gli operai portavano il vino di nascosto sotto la giacca o venivano i garzoni di quelli che vendevano vino, dalle finestre mettevano giù le corde, tiravano su, poi avanti si beveva; c'era quello che beveva un bicchiere o due e c'era quello che veniva fuori dalla fabbrica la sera che sembrava fosse uscito da una cantina...». (Guido Tiboldo)

La «mei che niente»

«Una volta c'era l'usanza che, ad ogni quindicina che si prendeva, lasciavano giù una parte di soldi; c'era un cassiere che li teneva e poi una volta all'anno facevano un pranzo tutti insieme: veniva chiamata «la mei che niente»; tutti gli anni cambiavano: allora non c'erano le macchine e si andava a Pratetto, Case Falletti o Case Coda (località non molto distanti da Tavigliano o da Sagliano, n.d.r.) e si faceva un pranzo tutti insieme, nel periodo delle ferie: quella giornata lì era memorabile.

Era un pranzo dei reparti in nero e in bianco e le donne lì nel complesso erano poche, per cui preferivano lasciarle a casa». (Eleda Catella)

La crisi

«C'è stato un periodo di crisi enorme, io non lavoravo ancora, ero una ragazzina, ma mi ricordo che papà faceva magari un giorno alla settimana di lavoro, e allora non c'era la famosa cassa integrazione, e papà integrava andando a pesca su per la Sessera, a prendere le trote per poi andarle a vendere...

Quando c'era tanta crisi han chiesto a tutti gli operai di mettere una quota, è diventata una società per azioni. Papà diceva: «non lavoriamo, non portiamo a casa un soldo e bisogna ancora



Gruppo di viaggiatori cappellai, 1912. (FSSG, Fondo Rossetti)



I lavoratori del reparto «in nero» del Cappellificio Cervo di Sagliano Micca, 1956. (propr. Smeraldo Catella)



I lavoratori «in nero» del Cappellificio Cervo fotografati in occasione delle «mei che niente», Tavigliano, Alpe Pratto, 1932. (propr. Smeraldo Catella)

portarne per mantenere in piedi la ditta»: si son fatti così molti soci. (Eleda Catella)

Lavorare era un divertimento

«Come rapporto di compagni di lavoro era un divertimento lavorare, perchè si scherzava, specialmente quando lavoravamo a cottimo, tutto il giorno; magari c'erano quelle giornate che si passava la giornata a scherzare e poi il giorno dopo si metteva a posto tutto quello che non si era fatto il giorno prima.

Uno non poteva combinarne una piccola che, se venivano a saperlo, lo scherzo era terribile.

L'usanza dei cappellai era di portar dentro qualche bottiglia di vino e di berla, poi magari si faceva cuocere qualche salsiccia sotto la campana o le lumache, che si facevano cuocere sotto il getto di vapore...

Scherzare era all'ordine del giorno, insomma c'era un buon clima che si è spezzato quando siamo andati in linea, la linea Dora (si riferisce all'introduzione del lavoro a catena su macchine della Dora all'interno del reparto n.d.r.)».

(Giovanni Tiboldo)

Schede biografiche degli informatori

MARY BRIGLIA, nata a Tavigliano il 2 febbraio 1928, è oggi residente a Locato Superiore, una frazione di Andorno Micca. Figlia di Rosina Trebbia e di Elmo, anch'egli cappellaio, ha frequentato le scuole elementari. Attualmente pensionata, ha sempre lavorato come cappellaia presso la ditta Barbisio.

SERGIO MERCANDINO, nato ad Andorno Micca il 26 febbraio 1947, dopo aver abitato a Sagliano Micca si è trasferito a Selve Marcone, dove è ora residente. Figlio di Giuseppina Mazzilli e di Renato, anch'egli cappellaio, prima di lavorare al cappellificio Cervo è stato dipendente di un nastroificio per cappelli.

GUIDO TIBOLDO, nato a Tavigliano il 5 novembre 1922, risiede oggi a Sagliano Micca. Figlio di Ferdinanda Boffa Roculo e di Romeo, anch'egli cappellaio, ha frequentato le scuole elementari e la scuola professionale di Campiglia Cervo. Attualmente in pensione, è sempre stato cappellaio alla ditta Barbisio.

FRANCO BORRA, nato a Brusnengo il 31 gennaio 1934, ha abitato a Buronzo quindi a Sagliano, dove è oggi residente. Figlio di Amabile Viano e di Dino, entrambi coltivatori diretti, ha frequentato l'Istituto Tecnico Commerciale. Attualmente libero professionista, è stato amministratore unico del cappellificio Barbisio.

ELEDA CATELLA, nata ad Andorno Micca il 2 giugno 1939, risiede oggi a Tavigliano. Figlia di Flores Valizzone e di Smeraldo, anch'egli cappellaio, ha frequentato, dopo le elementari, un corso per segretaria. Dopo aver lavorato come operaia in una filatura, oggi è dipendente del cappellificio Cervo.

GIOVANNI TIBOLDO, è nato a Tavigliano il 24 giugno 1926 e qui risiede tuttora. Figlio di Ferdinando Boffa Roculo e di Romeo, anch'egli cappellaio, ha frequentato le scuole elementari. Attualmente pensionato, dopo aver lavorato 32 anni al cappellificio Barbisio, ha fatto il falegname.

ALDO GUELPA, nato a Tavigliano il 27 febbraio 1926, è attualmente residente a Locato, una frazione di Andorno Micca. Figlio di Maria Vaglio Berne, operaia tessile attaccafile, e di Dante, operaio tessile nel reparto preparazione, ha frequentato le scuole elementari e tre corsi serali. Attualmente pensionato, è stato cappellaio presso la ditta Grosso e Valtz, operaio tessile, commerciante.

* I nastri con le registrazioni delle interviste, le trascrizioni delle stesse e le schede biografiche sugli informatori, dalle quali sono state tratte le note riportate sopra, sono depositati presso l'Archivio Storico del Centro di Documentazione Sindacale della Camera del Lavoro di Biella.

NOTE

- (1) Attualmente solo il cappellificio Cervo è ancora in attività.
- (2) «Sono entrato nella fabbrica giovanissimo con mio padre, che già lavorava lì». (Guido Tiboldo)
- (3) «Con la carriola portavo carbone e legna dalla carbonaia alle caldaie e durò pressapoco 2 mesi, poi passai alla lavorazione del cappello nel reparto in bianco...» (Aldo Guelpa)
- (4) «In genere ti danno un anno di apprendistato, ma non è che ci voglia tanto tempo per imparare, anche se con i cappelli non si è mai finito, perché da un feltro all'altro il cappello cambia: quando tu credi di aver imparato tutto, viene fuori qualcosa di nuovo e tu resti lì». (Sergio Mercandino)
- (5) Alla fine degli anni '50 il reparto in nero del cappellificio Barbisio venne ristrutturato con l'introduzione di una linea di macchine, provenienti dall'America e dette Dora, che sostituirono il lavoro manuale con la catena. «...non facevo più la forma; il lavoro è stato diviso: chi faceva la testa, faceva sempre e solo la testa, e poi passava da un altro che faceva solo l'ala: era un lavoro a catena» (Guido Tiboldo)
- (6) «L'introduzione delle macchine per noi è stato un po' un trauma, perché con quelle macchine non c'era più soddisfazione a lavorare» (Giovanni Tiboldo)
- (7) Fino alla fine della 2^a guerra mondiale molti lavori all'interno del cappellificio erano pagati a cottimo; ad esempio nel reparto in nero ogni gruppo doveva fare dai dodici ai diciotto cappelli al giorno.
- (8) Dai dati statistici occupazionali relativi agli anni '50 risulta che la Barbisio aveva una forza lavorativa di 720 dipendenti, andata man mano calando fino alle 40 unità circa del 1980, ultimo anno di attività.
- (9) «I tempi sono cambiati: mediamente al giorno adesso noi facciamo circa un 150 cappelli, siamo pochi, una ventina di operai, invece una volta quando sono entrata io eravamo in 170, il che era molto diverso» (Eleda Catella)
«Se noi vediamo dei filmati di repertorio degli anni '30, '40, per esempio adesso che in occasione dei mondiali hanno ripescato quei film della vecchia Nazionale di Pozzo ecc., noti una cosa: tutta la gente che era allo stadio aveva il capo coperto, adesso non ne vedi più uno o è rarissimo» (Franco Borra)
- (10) «La produzione media è andata calando: da 1000 cappelli al giorno con 300 persone man mano si è arrivati a 300, 350 cappelli. Non c'era più la volontà di continuare, in quanto bisognava ristrutturare l'azienda, per diminuire i costi di produzione... 3000 metri quadrati (si riferisce alla notevole estensione dello stabilimento Barbisio) era impossibile mantenerli; c'era una centrale termica enorme, ma troppo onerosa per la produzione degli ultimi tempi. È mancata la volontà: non c'erano più stimoli, vecchi i padroni, vecchi gli impianti, vecchia la mentalità e, non avendo eredi, hanno deciso di chiudere, scegliendo quello che per loro era il male minore» (Franco Borra)
- (11) «Non c'era un regolamento di fabbrica: quando si lavorava tutto a cottimo anche il datore di lavoro, se arrivava ed uno magari era seduto, non poteva dirgli niente: lui lavorava a cottimo e se non lavorava non era pagato» (Giovanni Tiboldo)
- (12) «In principio quelle che erano molto più svelte, ma sai il corredo che si sono fatte nella ditta Barbisio! Finivano in fretta e ognuna tirava fuori chi la maglia, chi il ricamo..., e un giorno il principale s'è messo a borbottare, che allora

si poteva fare di più, ma nessuna di noi voleva perché eravamo pagate per fare tre cappelli all'ora e non di più, e poi bisognava tener conto di quelle meno svelte che dovevano guadagnarsi il pane, allora al massimo si leggeva il giornale» (Mary Briglia)

(13) «Barbisio era conosciuto in tutto il mondo. Si lavorava per la comunità ebraica di New York, si facevano tanti cowboy (si riferisce al modello del cappello a tesa larga n.d.r.), che usavano le guardie campestri (rangers n.d.r.) delle Americhe» (Giovanni Tiboldo)

(14) I lavoratori più anziani ricordano il periodo del fascismo quando esisteva un solo sindacato «che faceva parte dei padroni», a cui nel dopoguerra seguì l'ingresso in fabbrica delle varie organizzazioni sindacali. Nella loro memoria il ricordo più vivo è legato ad uno sciopero a singhiozzo durato ben tre mesi per ottenere aumenti salariali minimi.

(15) Intossicazione cronica da mercurio, presente nella soluzione chimica con cui veniva trattato il pelo per aumentarne la capacità di infeltrire, e caratterizzato principalmente da nevriti.

(16) «Problemi c'erano... soprattutto nel reparto in bianco, specialmente nelle campane dove era più facile prendere il mercurio. Nel reparto in bianco, specialmente di inverno, erano in mezzo alla nebbia fitta, che non si vedevano un metro uno dall'altro. Da noi (nel reparto in nero) è capitato qualche caso di silicosi, per la polvere della rasatura. Quando si rasava a mano c'era una polvere talmente leggera che si sollevava e un po' si respirava, però quando hanno messo a rasare le macchine del lavoro a catena, allora di polvere ne girava tanta e non c'erano impianti di aspirazione». (Giovanni Tiboldo)

«L'ambiente (reparto in bianco n.d.r.) è reso caldo dal vapore: il vapore ti batte in faccia e d'inverno si fatica; per far muovere un cappello purtroppo deve essere bagnato e caldo, non c'è niente da fare... Io non ho mai lavorato in altri posti, ma sento un sacco di gente che si lamenta molto più di noi, tutto sommato a me non spiace» (Sergio Mercandino)

GLOSSARIO

NOTA

Mentre nel capitolo dedicato alla ricostruzione del ciclo produttivo si sono utilizzati, laddove possibile, termini italiani o italianizzati per facilitare la comprensione del testo, nel presente glossario si riportano tutti i termini, sia nella forma dialettale e gergale che nella versione italiana o italianizzata, usati dai cappellai intervistati per designare macchinari, attrezzi, operazioni e prodotti.

Le voci riportate sono relative ai sistemi di lavorazione in uso tra gli anni '30 e gli anni '70; di quelle più arcaiche si dà conto in nota.

Le spiegazioni sono state poste in corrispondenza dei termini più in uso, quelli dialettali e gergali, ai quali tutti gli altri vengono rimandati.

Si sono evidenziati con un carattere diverso (il corsivo) solo i termini francesi in uso, oppure quelli francesi dai quali derivano le voci gergali.

Nella trascrizione del dialetto è stata adottata la grafia che maggiormente si avvicina a quella dell'italiano.

Solo i termini mutuati direttamente dalla lingua francese che non hanno subito alcuna modificazione nella pronuncia sono stati scritti e vanno letti secondo le regole grafiche e fonetiche di quella lingua e vengono contrassegnati con "(fr.)".

Non sono distinte in alcun modo le vocali aperte dalle chiuse, se non quelle a termine di parola.

Gli accenti sono stati posti solo sulle parole tronche o sdrucciole.

Gli unici segni aggiunti per indicare particolari pronunce altrimenti non rendibili sono i seguenti:

ë = vocale di timbro indistinto. Es.: dialetto vërt = italiano verde

ö = corrisponde al franc. eu. Es.: feu = ital. fuoco

ü = corrisponde alle u franc. Es.: allumer = ital. accendere

ñ = designa il suono della n pronunciata con l'occlusione del velo del palato. Es.: dial. plïne = ital. caldarroste

s-c = le due lettere vanno lette staccate
Le n finali di parola sono sempre velari.

Il presente glossario è stato redatto a cura di Adriano Massazza Gal e Simonetta Vella, con la consulenza di Gustavo Buratti e Mariella Pautasso.

GLOSSARIO

abbruscare, v. **brüsé**

abbrustiare, v. **brüsé**

ala, parte inferiore, sporgente, del cappello

allarga-tese, macchina con la quale si sottopone a formatura la parte inferiore del cono, spianandola

allarga-teste, macchina con la quale si sottopone alla prima formatura la parte alta del cono

anfurmé, modellare il feltro alle macchine formatrici

aprèt, (dal fr. *aprêt*), miscela di gomme e resine diluite in alcool utilizzata nell'apprettatura

apretatrìs, macchina con la quale vengono impregnati i feltri di appretto

apretatüra, l'ingommatura del manufatto eseguita manualmente o a macchina per innevarlo e indurirlo

apprettatrice, v. **apretatrìs**

apprettatura, v. **apretatüra**

appretto, v. **aprèt**

arco, v. **arsùn**

arête (fr.), il pelo della lepre

arsone, v. **arsùn**

arsùn, (dal fr. *arçon*), attrezzo a forma di arco utilizzato per la mischiatura manuale del pelo

attacca-fodere, v. **taca-fodre**

battiloro, l'artigiano che produce le lamelle d'oro usate per l'imprimitura dei marchi

biscionaggio, v. **bisciunatüra**

bisciunatüra, (dal fr. *bichonner*), la ripassata generale del cappello prima del controllo finale

bridatüra, (dal fr. *brider*), il complesso delle operazioni svolte per piegare e formare l'ala

bridòs, (dal fr. *brider*), macchina usata per piegare e formare l'ala

bròsc, (dal fr. *brosse*), spazzola usata per sollevare il pelo della falda o del cono

bruciare, v. **brüsé**

brüsé, bruciare con fiamma ad alcool i peli lun-

ghi di un tipo di pelosi

calota. (dal fr. *calotte*), grossolano feltro privo dell'ala con cui si copre la testa a formare

calotta, v. **calota**

cardinëtta-cardinetta, spazzola usata per strigliare il pelo

cardino, v. **cardinëtta**

cavalèt, forma sulla quale viene modellata l'ala del cappello

cavalletto, v. **cavalèt**

cifùn, (dal fr. *chiffon*), tela di vigogna usata nella stiratura dell'ala

cifunëtta, (dal fr. *chiffon*) pugnata di garza usata per lisciare il pelo del cappello

cimare, v. **cimé**

cimé, tosare il pelo sollevato dalla vellutatrice nella lavorazione dei pelosi e dei vellutati

cinta, nastro posto dalle guarnitrici esternamente intorno alla testa del cappello

cloche, (fr.), denominazione del manufatto dopo la follatura

cono, v. **cloche**

Coq, macchina follatrice a cilindri multipli che lavora più coni contemporaneamente

crusié e scrusié (dal gergo dei cappellai francesi *croiser et décroiser*), ripiegare le falde, le imbastiture, i coni in più versi ripetutamente

cupola, v. **testa b)**

doghe, v. **duie**

duie, liste di legno sagomate della allarga-teste

falda, v. **fauda**

fascia, v. **fassa**

fassa, la parte della fodera che riveste le pareti della cupola

fauda, denominazione del manufatto uscito dalla imbastitrice

feltratüra-feltratura, l'insieme dei procedimenti di infeltrimento

feltro, denominazione del manufatto dopo l'operazione di finitura eseguita alle formatrici

finitüra-finitura operazione eseguita alla forma-

trice per ovalizzare la testa ed appiattare la tesa
fissela (dal fr. *ficelle*), cordicella sottile e robustissima usata per la strangolatura del cappello
fissella, v. **fissela**
flamand (fr.), cappello a pelo lungo avente le caratteristiche della pelliccia
follatura, v. **fulatūra**
follone, v. **fulùn**
fondino, v. **fundìn**
forma, v. **testa a)**
formatrice, v. **furmatrìs**
fula, il banco per la follatura manuale
fulatūra, l'insieme delle operazioni di progressivo infeltrimento delle imbastiture
fulùn, (a mano, a tamburo, a martello o pistoni), macchina per la follatura
fümarëtta getto di vapore emesso da un ugello
fümarola, v. **fümarëtta**
fundìn, la parte ovale della fodera che riveste il fondo della cupola
furma, v. **testa a)**
furmatrìs, macchina che esegue l'ultima operazione di finitura e modellatura del manufatto trasformandolo in feltro
furmatūra, l'insieme delle operazioni di trasformazione del cono in feltro eseguite alle macchine allarga-teste e allarga-tese
furmigliùn v. **tampùn**
gaièt, v. **galèt**
gala, (dal fr. *galon*), nodo a farfalla col quale viene fermata la cinta
galèt, nodo posto all'interno del cappello alla congiunzione dei due estremi del marocchino
gallino, v. **galèt**
gandino, grasso vegetale usato per la plottatura
garenne (fr.), il coniglio selvatico
geròs, (dal fr. *jarre*), le impurità che si trovano alla superficie del cono
giostra, tavolino porta-attrezzi rotante su un perno intorno al quale si siedono le operaie della guarnitura

garnisseuse (fr.), v. **guarnissös**
guarnissage, l'insieme delle operazioni di rifinitura del cappello
guarnissaggio o **guernissaggio**, v. **guarnissage**
guarnissös o **guernissös** (dal fr. *garnir*), l'operaia addetta alla applicazione di marocchino, cinta e gala
guarnitrice o **guernitrice**, v. **guarnissös**
guarnitura o **guernitura**, v. **guarnissage**
imbastitrice, macchina che sfiocca il pelo trasformandolo in falda
imbastitūra-imbastitura, la denominazione del manufatto dopo la marciatura
incrociatura e **scrociatura**, l'atto di ripiegare ripetutamente in più versi le falde, le imbastiture e i coni nel corso delle operazioni di infeltrimento
informare, v. **anfurmé**
informatrice, v. **furmatrìs**
lapin (fr.), il coniglio domestico
lien (fr.), la linea di congiunzione tra l'ala e la testa del cappello
lissuàr, attrezzo foggato in forme diverse per modellare l'ala
lüstròt, il lavoratore addetto al reparto modellatura
macchina a formare, v. **furmatrìs**
manicole, (dal fr. *manicle*), assicelle di legno usate dal follatore per proteggersi le mani
mansciùn, (dal fr. *manchon*), calzamaglia di cotone aggiunta in caso di necessità sotto la calotta, sulla testa a formare
marciatūra, la prima verifica della uniformità del pelo della falda operata controllando il manufatto in controluce su una lastra di vetro illuminata dal basso
marocchino, v. **maruchìn**
maruchìn, striscia di pelle posta internamente alla testa del cappello
materasso, v. **vello**
mélangeuse (fr.), macchina per sfioccare il pelo
mës-cia, operazione di miscelatura dei vari tipi di

pelo eseguita con la *mélangeuse* prima e la *mischiatrice* poi
mescola, v. **mës-cia**
mischia, v. **mës-cia**
mischiatrice, v. *mélangeuse*
mischiatüra-mischiatura, v. **mës-cia**
modellatura, l'insieme delle operazioni eseguite sul feltro prima del passaggio nel reparto *guarnitura*
mordenzatura, v. **secretaggio**
palpare, v. **palpé**
palpé, esplorare manualmente il feltro per verificarne la consistenza ed eventuali difetti
palpignano, v. **cifùn**
passös (dal fr. *(re)passer*), macchina per la stiratura meccanica
peisà, la quantità giornaliera dei feltri da finire affidata ad ogni lavoratore del reparto *modellatura*
peloso, un tipo di cappello a pelo lungo
pesata a), la quantità di pelo occorrente per preparare la falda
pesata b), v. **peisà**
piassa, posto riservato al singolo operaio sul banco di lavoro
piazza, v. **piassa**
piegatrice, v. **bridös**
piegatrìs, v. **bridös**
pinsëtta, pinzetta per asportare le impurità alla superficie del cappello
plot, (dal fr. *pelote*), il tampone usato per dare brillantezza al cappello
plota, v. **plot**
pluté, (dal fr. *péloter*), passare la plot sulla superficie del cappello
pomiciatüra-pomiciatura, operazione con la quale il feltro viene privato dell'eccesso di pelo eseguita alla macchina *rasatrice* o, in passato, manualmente con la pietra pomice
pressa, macchina per stirare la testa del cappello
propriör (dal fr. *appropriier*), v. **lüstròt**

pügna, attrezzo usato per impugnare il ferro da stiro
punse, (dal fr. *poncer*), il reparto di *pomiciatura*
quara, la linea di piegatura della testa del cappello
rabutätüra, (dal fr. *raboter*), operazione svolta con una sorta di piallino per assottigliare ed uniformare la *zéfir* dell'ala
rasatrice, v. **rasatrìs**
rasatrìs, macchina adibita alla rasatura e pulitura del feltro
rasatüra-rasatura, v. **pomiciatura**
rassodatura, procedimento manuale di premitura della falda per liberarla dall'acqua ed infeltrirla
rifilare, v. **rifilé**
rifilatrice, v. **rifilatrìs**
rifilatrìs, macchina per tagliare meccanicamente la striscia di tesa eccedente
rifilé, asportare con forbici o con la taglierina la striscia di tesa eccedente
rolettina, v. **ruletina**
rompitrice, v. *mélangeuse*
rulèt, (dal fr. *roulet*), mattarello in legno usato nella *follatura* manuale
ruletina, macchina *follatrice* a cilindri che compie l'ultima operazione di *feltratura* dei coni
sabiös, banco sul quale viene asciugata l'ala del cappello posto sul cavalletto
satiné (fr.), v. **peloso**
sbaratrice, v. **sbaratrìs**
sbaratrìs, macchina con la quale si compie l'operazione di pulitura del cono dalle impurità
sbarbatüra, l'operazione di pulitura del cono eseguita alla macchina *sbaratrice* o a mano con un rasoio o un coltello dalla lunga lama
scialopa, (dal fr. *salope*), striscia di tela di *vigna* arrotolata su se stessa e intrisa di cera vergine sulla quale si passa il ferro da stiro per renderlo scorrevole
scifùn, v. **cifùn**
scrociatura, v. **incrociatura**
secretaggio-segretaggio (dal gergo dei cappellai fr.

secrétage), operazione preparatoria eseguita nei pelifici di irrorazione del pelo con acidi per scorticarne la superficie

secretatura-segretatura, v. **secretaggio**

slanatrice, v. **slanös**

slanös, macchina che effettua un progressivo ed energico infeltrimento dei manufatti riducendone le dimensioni ed aumentandone resistenza e compattezza

sodatüra-sodatura, prima operazione di infeltrimento della falda eseguita meccanicamente

soffiatrice, v. *souffleuse*

sommacco, vegetale ricco di tannino usato nella concia

souffleuse (fr.), macchina con la quale viene omogeneizzato il pelo sfioccato

spazzolatrice, macchina che solleva il pelo del cono nella lavorazione dei pelosi

stampatüra-stampatura, l'imprimatura del marchio sul marocchino

stiratrice, v. **passös**

stiratrìs, v. **passös**

strangolare, v. **strangulé**

strangulé, fissare la tesa allo scanalato del cavalletto e la testa alla base dello lien con la fissella

süpa, v. **cloche**

taca-fodre, l'operaia della guarnitura addetta all'applicazione delle fodere

taglierina, v. **rifilatrìs**

tampone, v. **tampùn**

tampùn, (dal fr. *tampon*), asse ovale di legno da inserire nel vuoto del cavalletto

tesa, v. **ala**

testa a), ceppo in legno usato per modellare la cupola del cappello

testa b), la parte alta, cilindrica del cappello

tintüra-tintura, la colorazione del manufatto operata sul pelo appena sfioccato o sul cono o sul feltro

tira-ali, v. **allarga-tese**

tira-teste, v. **allarga-teste**

tosatrice, v. **tusatrìs**

trüschìn, (dal fr. *trusquin*), piccolo attrezzo di ferro usato per segnare sull'ala la linea lungo la quale rifilare

tumbò, stufa a più piani usata per riscaldare i ferri da stiro

turnìn, (dal fr. *tourner*), ceppo in legno sul quale è posta la testa a formare per eseguire i lavori di modellatura

tusatrìs, macchina con cui si compie la cimatura

valvuàr, v. **virvuàr**

vaporissaggio, v. **vapurissage**

vapurissage, ammollo del feltro con l'utilizzo di vapore per renderlo modellabile

vello, il pelo che fuoriesce dalla *mélangeuse* e dalla soffiatrice

vellutato, v. **vélours**

vélours (fr.), il cappello sottoposto ad una lavorazione speciale che lo rende simile al velluto

vellutatrice, v. **vélouteuse**

vélouteuse, (fr.), macchina che solleva il pelo del feltro nella lavorazione dei pelosi e dei vellutati

velvet, v. **vélours**

virvuàr, (dal fr. *avaloire*), lo strumento usato per far penetrare la fissella nello scanalato del cavalletto quando si forma l'ala

zèfir-zefìr, (dal fr. *zèphir*), l'orlo dell'ala eseguito su alcuni tipi di cappello

zuppa, v. **cloche**

INDICI

INDICE DELLE TAVOLE A COLORI

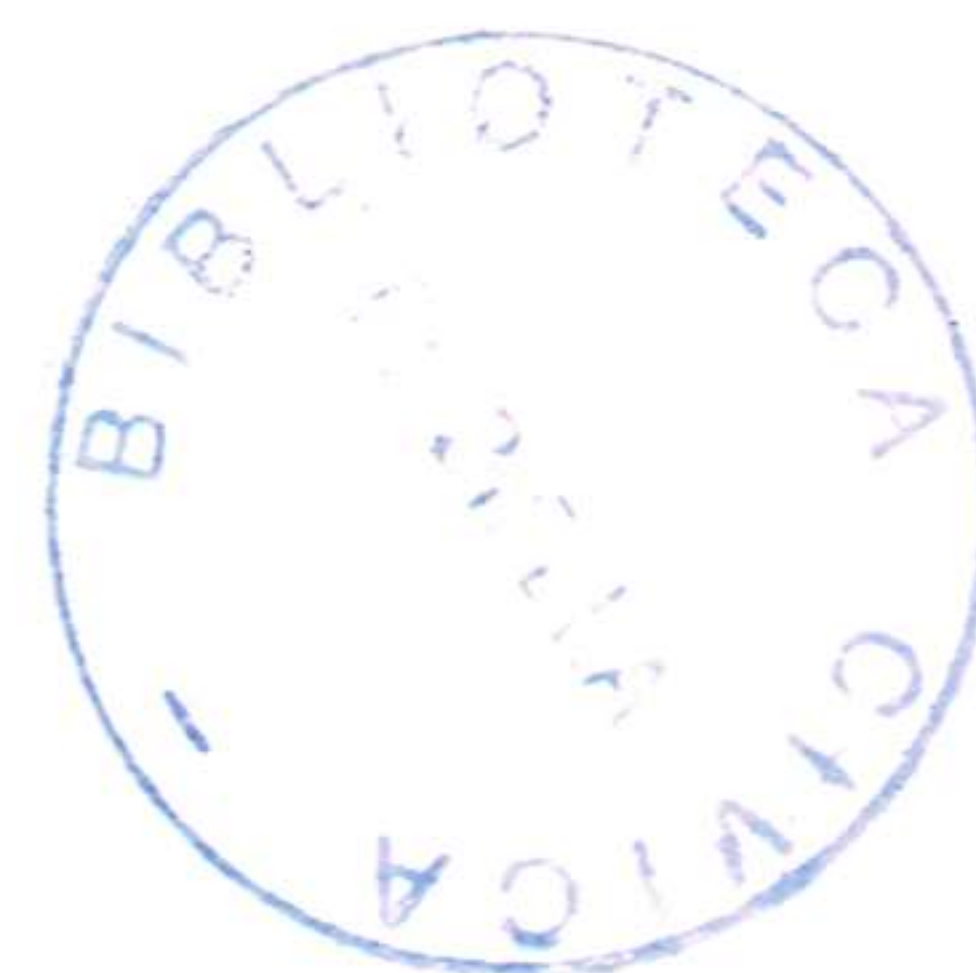
- Bandiera in seta e velluto cremisi ricamato, cm. 110 × 110 con la scritta «Sindacato Provinciale Cappellai-Sagliano Micca, 1945». La bandiera è molto più antica, dal momento che è chiaramente identificabile il segno di un precedente ricamo «Universale Società Cappellai, Sagliano Micca», fondata nel 1852. Pagina 19
- Bandiera in seta ricamata cm. 175 × 175 della «Pietro Micca - Società di Mutuo soccorso fra gli operai - Sagliano Micca» recante la data 1852, anno di fondazione della Società. Sotto il ricamo è ancora chiaramente visibile il segno della precedente scritta: «Fratellanza Militare Pietro Micca - Società di Mutuo Soccorso fra gli ex militari d'Italia - Sagliano Micca». È dunque probabile che, all'estinzione della Società fra gli ex militari, fondata a Sagliano nel 1871, il drappo sia stato riutilizzato - e riscritto - dalla Società di Mutuo Soccorso fra gli Operai. 20
Nella pagina a destra è riprodotto il retro della bandiera con l'immagine di Pietro Micca.
- Nastro in seta nera e velluto nero della «Società Operaia Sagliano Micca» ricamata nel 1905. 20
- Chiesa di San Giacomo in Biella Piazza. Trittico dipinto e firmato da Daniel De Bosis nel 1497, come da iscrizione sopra il trono della Vergine nello scomparto centrale. A destra il Vescovo San Gottardo che presenta il donatore dell'opera Giacomo Dal Pozzo. A sinistra San Giacomo protettore dei cappellai, raffigurato in veste di pellegrino. 22

Bandiere, Foto Luciano Pivotto.
Trittico, Foto Perino Biella.

INDICE DEI TESTI

PRESENTAZIONE di Daniele Jalla	Pagina	7
LA PRODUZIONE DEL CAPPELLO IN VALLE CERVO TRA '800 e '900 - LINEE DI STORIA di Luigi Spina		
Gli albori della cappelleria biellese		11
- Gio Batta Bonessio si laurea mastro cappellaio		
- La lavorazione artigianale del cappello nel '700		
- La bottega		
- Un'attività integrativa nell'economia rurale della Valle Cervo		
Il cappellificio nel quadro dell'economia locale e piemontese		17
- Le Università agiscono da freno		
- Il segreto di un successo: qualità e basso costo		
- Dalla breve ripresa alla crisi nel periodo napoleonico		
- Un caso emblematico: la comunità di Tavigliano		
Il decollo di Monza e Alessandria e la crisi del cappellificio biellese		29
- Il ritardo tecnologico		
- L'espansione a cavallo dell'Unità d'Italia		
- Gli industriali invocano misure protezionistiche		
- Il cappellificio biellese alla Esposizione del 1882		
- Orgoglio e lamentele di Giuseppe Balada e Giacomo Sereno		
- La rivoluzione tecnologica: il dominio di Monza e Alessandria		
- La debolezza strutturale degli opifici biellesi		
- Una zona di arretratezza alle porte della Manchester italiana		
- L'avversione alle macchine		
Ristrutturazione, ascesa e declino		41
- L'operaio artigiano difende la sua professionalità		
- La risposta alla crisi: il cappello di pelo fino		
- Barbisio, Cervo, Grosso e Valtz: dall'artigianato all'industria		
- Cooperazione, qualità e salari contenuti		
- Nuove relazioni industriali		
Note		57
IL CICLO DI LAVORAZIONE di Adriano Massazza Gal		
Premessa		63
La preparazione del pelo: il pelificio		64
La lavorazione in bianco		66
- Dalla mischiatura alla sodatura		
- Il processo di follatura		

- La formatura e la rasatura	
- La tintura del cappello	
La lavorazione in nero	Pagina 75
- La modellatura	
- La meccanizzazione in modellatura	
- La guarnitura	
Le lavorazioni speciali	83
Il ruolo dell'uomo nell'industria del cappello	88
L'indotto	91
Gli attrezzi del cappellaio	94
Le testimonianze	109
LA FABBRICA E IL MESTIERE	
RICORDI E TESTIMONIANZE di Emanuela Massazza Gal	
Dall'apprendistato alla professione	113
- La vita in fabbrica	
Antologia delle interviste	116
- L'avvio al lavoro	
- Il lavoro	
- I rapporti con i compagni	
- Schede biografiche degli informatori	
Note	128
GLOSSARIO	131



ABBREVIAZIONI

ASB	Archivio di Stato di Biella
AST	Archivio di Stato di Torino
FSSG	Fondazione Sella San Gerolamo, Biella
ACDCLB	Archivio del Centro di Documentazione della Camera del Lavoro di Biella
ACLM	Archivio della Camera del Lavoro di Milano
GC	La Gazzetta dei Cappellai

Caffellaro Stefano !

MA

P. 35

→ 35071
man

Al. Antongini

1895

2 col modare

Bongorasia

P. 45

↑

Caffellaro Baldo

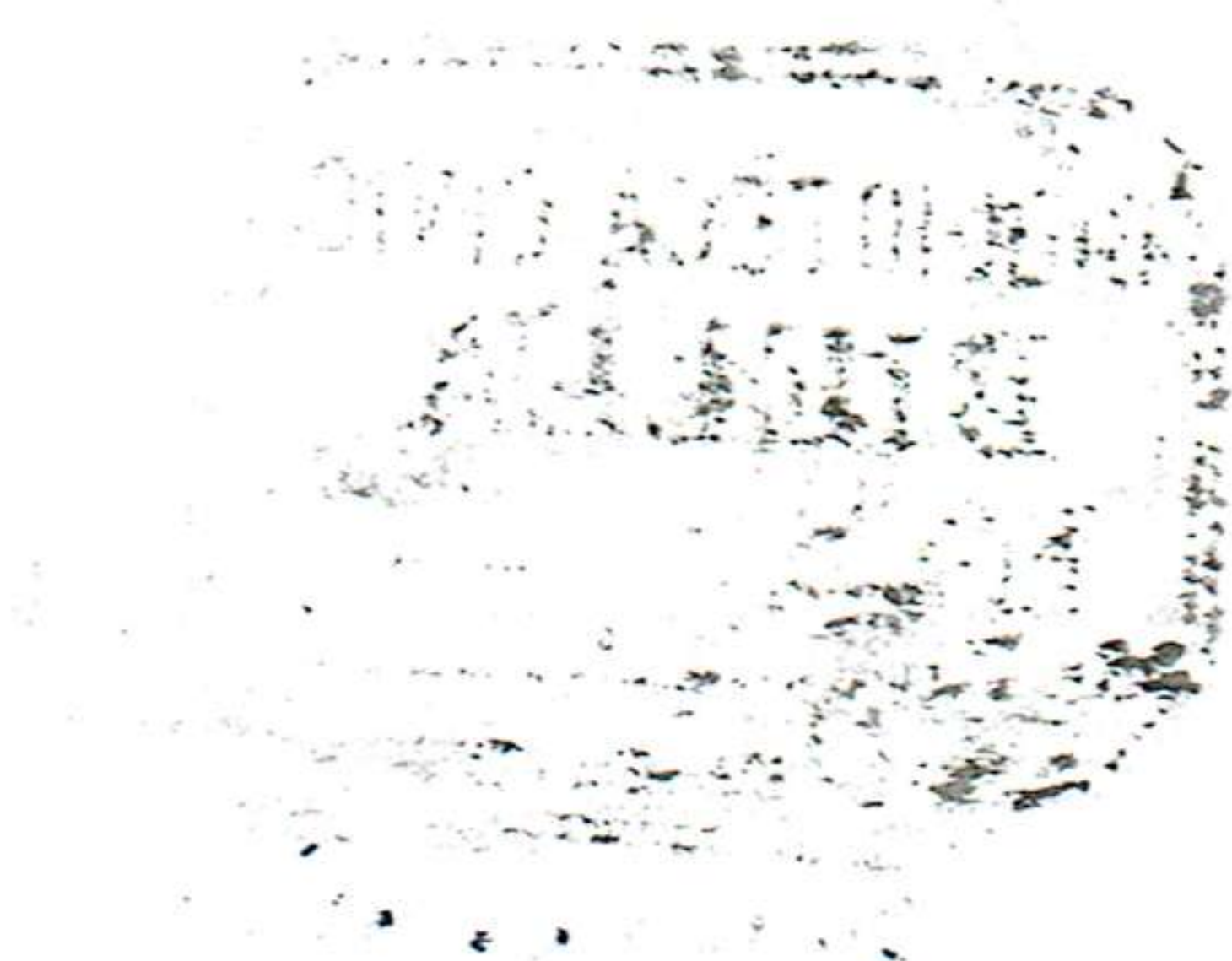
P. 59

Finito di stampare nel mese di dicembre 1990 presso
l'Editrice Sandro Maria Rosso e C. in Biella Piazza.



BIA0003162

TO 43283



BIBLIOT

P