

Il funzionamento della Manifattura Festi Rasini

di Elio Stoppato - Ex Assistente, responsabile di reparto della Manifattura Festi Rasini

Dal portone principale entrava tutto il materiale che veniva sempre regolarmente pesato in entrata ed in uscita.

I camion e più anticamente i carrettieri che provenivano addirittura da Genova, e poi dalla stazione di Verona, facevano il loro ingresso dal portone principale portando le voluminose balle che pesavano dai due ai tre quintali.

Dopo la pesatura i camion si dirigevano verso est ed entravano nel magazzino delle balle, due capannoni che contenevano le varie qualità di cotone: l'America, il Macò, l'Egiziano ed altre.

Qui il materiale veniva accatastato ordinatamente.

Le qualità migliori erano il Macò, l'Egiziano e soprattutto l'America, pregiato per la sua caratteristica di essere bianco.

Dal magazzino gli operai, con un carrello a rotaie, portavano le balle alla MESCOLO o MISSIA dove vi erano due nastri trasportatori che alimentavano i BATTORI; le balle venivano poste ai lati di tali nastri trasportatori ed un operaio doveva prendere una manciata di cotone da una balla, una manciata da un'altra, perché poteva succedere che anche nella stessa qualità vi fossero delle tonalità di colore diverso. La garanzia che la produzione fosse uniforme era data proprio dal prendere una manciata da una parte ed una manciata dall'altra.

La prima lavorazione avveniva ai BATTITOI o BATTORI, dove venivano scartate alcune parti del cotone: i semi, il cascame, ecc. Ne uscivano delle falde larghe un metro, un metro e venti, che si avvolgevano in un rotolo largo 60 cm. Questi rotoli venivano portati alle CARDE, nella sala vecchia o sala preparazione. Qua il cotone veniva ulteriormente pulito, venivano raddrizzate le fibre e usciva un nastro dal diametro di tre centimetri circa che si avvolgeva in un vaso alto un metro e con un diametro di trenta centimetri circa.

La lavorazione proseguiva poi con la fase di stiratura, effettuata agli STIRATOI o MINUARI, di qui ne usciva il nastro ancora più ridotto di diametro.

In seguito si passava ai BANCHI, che producevano già un filato di due, tre o quattro millimetri di diametro secondo quanto veniva richiesto, con un po' di torsione in maniera che non si rompesse.

Poi si passava in SALA NUOVA (o sala filatura), spingendo il materiale in carrelli spinti a mano.

In questa sala vi erano i RINGS, i RINI, macchinari che portavano ancora la data di fabbricazione 1902, marchi Platt, di origine inglese successivamente Carniti, nome di una fabbrica italiana. In questa grande sala avveniva la filatura. Venivano prodotti materiali di pregio poiché la Manifattura Festi Rasini era considerata all'apice della produzione di filati.

Successivamente il filato proseguiva all'incassatura. Otto o dieci operaie accomodavano con cura il filato nelle casse di spedizione in modo da far contenere ad ogni cassa un quintale e venti chili, un quintale e trenta di filato. Le casse venivano trasferite e infine stoccate nel magazzino FINITI per la spedizione. Dal magazzino i camion dopo la pesatura portavano il filato a Villadogna (BG) dove veniva usato per la tessitura, oppure lo consegnavano ai clienti in giro per l'Italia.

Una parte del filato veniva da noi lavorato in saletta con ulteriori macchine, ROCCHIE/RITORTI/ASPI per varie esigenze di mercato; il materiale veniva anche questo messo nelle casse e seguivano l'iter normale per la spedizione.

Normalmente durante la sosta nel magazzino, le casse subivano un aumento di peso nell'ordine di circa tre chili, anche quattro, facendo guadagnare qualcosa da questa sosta.

Il ciclo di produzione durava qualche ora, con due operai facchini che alimentavano in continuazione la catena. In otto ore venivano fatti quattro cicli, Dopo due ore il filo prodotto era già in filatura.

La fabbrica per la sua attività aveva bisogno di continua ventilazione ed umidificazione.

Vi erano dei grossi motori aspiratori/ventilatori che aspiravano all'esterno, nel cortile e immettevano l'aria nella sala. L'aria veniva regolata con dei registri in lamiera, a seconda della umidità esterna - all'interno doveva esser sempre intorno al 60 per cento - e della temperatura che dipendeva dalle stagioni,

In più c'era un umidificatore che funzionava con dei vaporizzatori: l'aria nel suo passaggio attraverso questi spruzzi, entrava in sala umidificata al punto giusto.

La temperatura si aggirava in estate attorno ai trenta trentacinque gradi ed in inverno col riscaldamento si arrivava a venticinque/trenta. grazie al sistema di riscaldamento collocato nei pressi della torre.

Accanto vi era anche l'officina dove lavoravano i meccanici dove vi era una vasca di acqua che doveva servire ai pompieri. In caso di incendio, utilizzando

una speciale macchina della ditta, montata su due ruote, pescavano l'acqua in questa vasca. La vasca è rimasta fino all'abbattimento della torre che serviva come serbatoio, a dare pressione all'acqua utilizzata in tutto lo stabilimento, nelle case adiacenti degli operai, ai palazzi Pippi e negli altri edifici dipendenti dalla Manifattura.

Una parte della torre serviva anche da camino per la caldaia.

Dietro lo stabilimento vi erano gli orti, accanto ai depositi di tubetti che venivano depositati sotto queste tettoie, dopo il loro ritorno alla fabbrica. Erano depositi variopinti, di molti colori a seconda della produzione. Le donne facevano la cernita e quindi venivano riutilizzati nel ciclo di produzione.

Tutti i resti di lavorazione davano origine ad un cascame, che dopo la raccolta, finiva in alcune presse, veniva compattato e venduto.

Nei primi anni abbiamo lavorato questo cascame per produrre il filo che serve per i pneumatici delle automobili, ma la produzione non è proseguita.

Nello stabilimento vi era anche una piscina, ma non era certo a disposizione dei lavoratori. Questi dopo l'ingresso dal portone principale, dovevano, andare a timbrare e quindi al proprio posto di lavoro. Il passaggio sul viale doveva essere fatto tirando dritto, senza perdere tempo, senza guardare troppo oltre la siepe che accompagnava il viale.

Accanto all'ingresso vi erano i garage dei camion, delle auto del padrone e del direttore, e quindi vi era la sala di musica. utilizzata dalla banda.

Dall'altra parte vi era un porticato in cui il giardiniere/ortolano riponeva gli attrezzi.

Gli uffici erano in questo posto, con l'entrata dalla sala vecchia, si andava dove erano gli impiegati e il direttore.

Qua c'erano due motori grossi molto pesanti che facevano funzionare le carde, disposte in due file e gli stiratoi. C'era un albero con le pulegge dall'inizio alla fine della sala. Qui accanto un locale per l'elettricista. Lo spogliatoio era qua, a piano terra sotto l'ufficio del caposala. Qui c'erano i servizi igienici e qui c'era un magazzino di materiale di pronto consumo per l'officina, ecc.

Un altro locale, detto la TOMBA era completamente interrato, sotto la sala dei BATTORI. Veniva pulito una volta alla settimana, il sabato. I battori venivano fermati per dare modo di fare queste pulizie. Era un lavoro necessario, il pulviscolo era dappertutto, sui travi di legno o di cemento. Venivano usate delle scope col manico lungo che servivano a pulire. Le macchine venivano coperte

con un telo in iuta costruito appositamente, e veniva raccolto questo PELUMIN che arrivava anche a quattro cinque centimetri in una settimana. Prima della guerra c'erano mille e duecento operai e dopo, col funzionamento delle due sale, eravamo in ottocento quaranta operai in due turni.

La sala vecchia con copertura in legno era rivolta a nord, con delle capriate aperte solo a nord per evitare che ci fosse il sole direttamente in sala. Avrebbe potuto rovinare il filato, le attrezzature o alterare la temperatura. Anche la sala nuova era simile con le capriate in cemento.

Nei punti liberi del tetto c'erano 20/30 cm di ghiaia che doveva servire a mantenere costanti umidità e temperatura in sala. Negli anni settanta hanno levato tutta la ghiaia ed hanno messo il catrame per l'impermeabilizzazione. E' stato un disastro, con temperature che arrivavano in estate oltre i quaranta gradi, e col freddo d'inverno nonostante il lavoro della caldaia.

Il filo si rompeva, si avvolgeva attorno alle bossole ed ai cilindri, tanto che le donne non vi potevano far fronte. Allora sono stati posizionati degli spruzzi sul tetto per far restare costante la temperatura ma non si è più avuto lo stesso risultato. L'idea fenomenale nata nel 1906 di mettere la ghiaia come isolante è stata rinnovata con grossi problemi.

Nella fase di incassatura il filo veniva bagnato con acqua e acido per farlo restare bello e per dare salute al filato, (ecco perché aumentava di peso). poteva restare in magazzino da qualche giorno a qualche settimana. più ci restava e più aumentava di peso.