

CALDA MORBIDA COLORATA... LANA

DAL FIOCCO AL TESSUTO
PASSANDO PER UN FILO

Percorso sensoriale per adulti e bambini

Come nascono gli
indumenti di lana che
indossiamo abitualmente?

Da dove proviene la materia
prima?

Quali sono le fasi di
lavorazione?

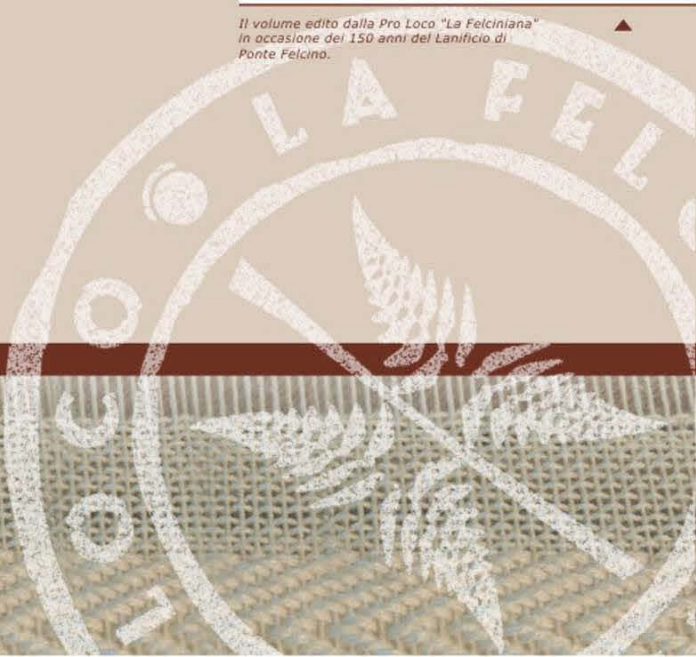
A questi ed altri interrogativi risponde
la mostra **"CALDA MORBIDA
COLORATA... LANA! - Dal fiocco al
tessuto passando per un filo -
Percorso sensoriale per adulti e
bambini"**, allestita dalla Pro Loco
"La Felciniana", attraverso la quale
si ripercorre il processo di lavorazione
della lana e se ne illustrano
sinteticamente i suoi numerosi
passaggi.

A corredo dei testi,
completano
l'allestimento reperti,
documenti, campioni di
tessuto, foto e curiosità varie
provenienti dalla più antica industria
laniera umbra, quel **Lanificio di Ponte
Felcino che avviò l'attività nel
lontano 1862**, quasi **in
contemporanea con l'Unità d'Italia**,
e che, per un secolo e mezzo, ha
garantito lavoro e prosperità a buona
parte della popolazione locale.

**Le immagini e le notizie sono tratte
dal volume "Il Lanificio di Ponte
Felcino" di Pier Paolo Vicarelli**,
pubblicato dalla Pro Loco "La
Felciniana" (2011); i testi della
mostra sono di Stefano Vicarelli; si
ringraziano tutti coloro che hanno
gentilmente fornito il materiale per
l'esposizione, la **Scuola "Bonazzi-
Lilli"** e il **Laboratorio di Tessitura a
Mano "Intrecciamo i fili"** che ha
curato l'allestimento della sezione
"È fatto tutto a mano", mostra di
tessuti del tempo che fu.



Il volume edito dalla Pro Loco "La Felciniana"
in occasione dei 150 anni del Lanificio di
Ponte Felcino.



L'ARTE DELLA LANA A PERUGIA

Fin dall'epoca medievale, l'arte della lana si è sviluppata in diverse aree del territorio italiano, localizzate soprattutto nel centro-nord (il Casentino, la Val Sesia, il Vicentino e soprattutto il Biellese con le valli Mosso, Sessera e Ponzone); è in queste zone che si concentrava gran parte della produzione e si formavano quelle maestranze specializzate destinate ad esercitare il mestiere e a tramandare i segreti attraverso le Corporazioni, altrimenti chiamate "Metiers" nell'area francese e "Gilde" o "Hanse" nelle città del nord Europa.

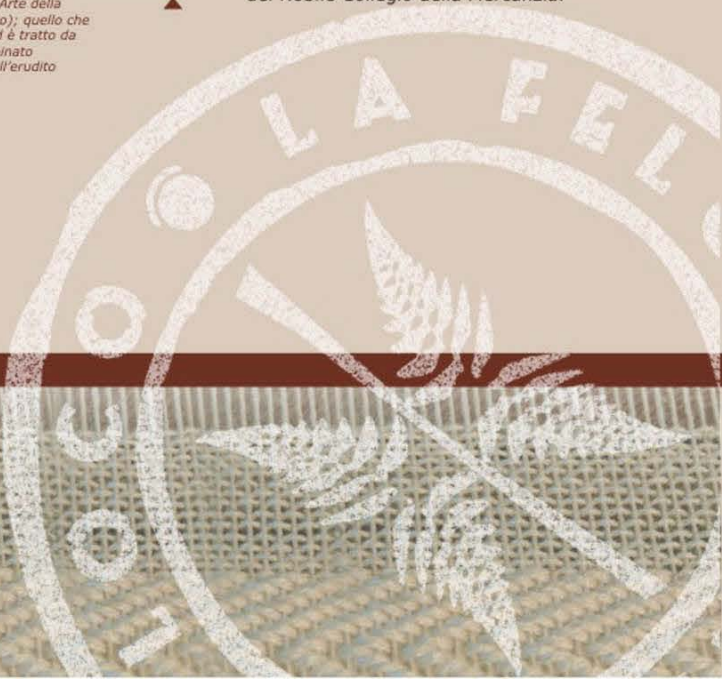


L'emblema della corporazione dell'Arte della Lana era l'Agnus Dei (agnello di Dio); quello che vediamo è dipinto ad acquarello ed è tratto da un manoscritto seicentesco denominato "Blasone perugino", appartenuto all'erudito Annibale Mariotti.



Miniatura del 1336 raffigurante il Grifo passante su una balla di lana. L'immagine è tratta dagli "Statuti e Matricole" del Nobile Collegio della Mercanzia.

Anche a Perugia, nell'età comunale, la **Corporazione dei Lanaioli** (o **Lanari**) era presente ed attiva, anzi essa rientrava tra le cosiddette Arti Maggiori (o "grosse") potendo contare su un gran numero di maestri di bottega, apprendisti e salariati; ciò consentiva ai Priori di questa Corporazione di occupare un ruolo preminente nell'amministrazione della città, insieme ad altre Arti Maggiori quali i Calzolari, i Sarti, i Fabbri e i Maestri di pietra e legname. Si può dire che, in quanto a prestigio sociale, i Lanaioli venivano subito dopo i mercanti del Nobile Collegio della Mercanzia, i cambiavalute del Nobile Collegio del Cambio e i Notari, come testimonia il Grifo passante su una balla di lana risalente all'anno 1336, bellissima miniatura tratta dagli "Statuti e Matricole" del Nobile Collegio della Mercanzia.



LA CORPORAZIONE DEI LANAIOLI

Se il **Priore** rappresentava la Corporazione nelle istituzioni cittadine, la gestione amministrativa della Corporazione dei Lanaioli era affidata ad un **Camerlengo** affiancato da quaranta rettori. Tutte le cariche erano rigorosamente elettive.

A Perugia l'Arte della Lana (anche detta **Pannilana**) riuniva diverse categorie di lavoratori: conciatori, battitori (impegnati nelle operazioni di *sfioccamento* della lana), cardatori (o *scardassatori*), filatori, tessitori, tintori, cimatori, tiratori (addetti all'asciugatura dei tessuti).



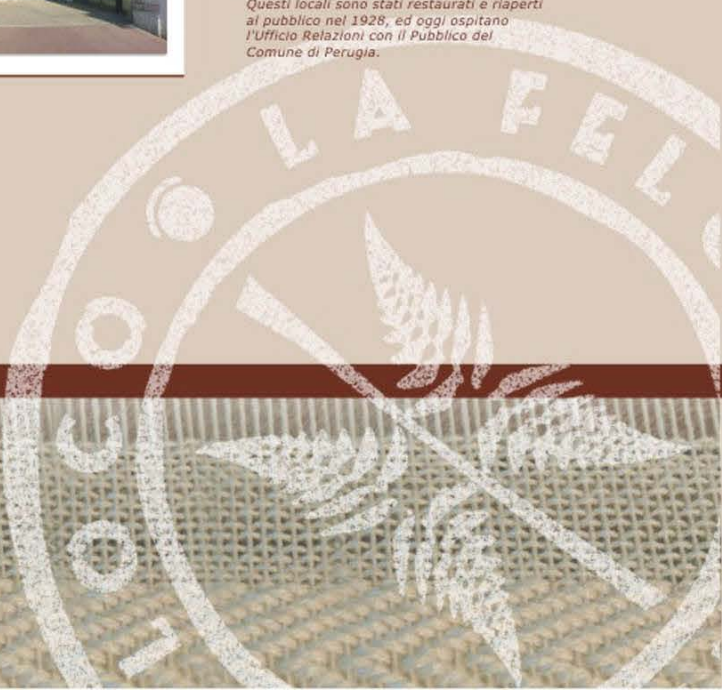
▲ Lo stretto e scosceso vicolo dei Lanari (tra via della Torricella e via dell'Asilo), nel quale erano insediate alcune botteghe dell'Arte della Lana.



◀ In via Sant'Agata, traversa di via dei Priori, si nota sopra il portale della chiesa dei santi Severo ed Agata un bassorilievo raffigurante l'Agnus Dei (Agnello di Dio), tradizionale emblema della Corporazione dell'Arte della Lana.

La sede dell'Arte si trovava nella piazza del Sopramuro (l'attuale piazza Matteotti) ed era contigua alle Logge dei Lanari, locali anche detti "**tiratoi**" poiché usati per tendere e lasciare ad asciugare le pezze. La Corporazione godeva di una notevole disponibilità economica e gestiva una struttura ospedaliera propria in Porta San Pietro. I nomi degli iscritti erano raccolti nelle cosiddette "**Matricole**" pergamenacee; in una di esse, risalente al secolo XIV, l'elenco dei Lanaioli è preceduto dalla legenda: *Infrascripti sunt artifices artis pannorum lanae*. In epoca successiva, il testo è introdotto da due figure araldiche: la prima ritrae un grifo rampante, emblema di Perugia, e la seconda un agnello pasquale seduto con croce e banderuola, simbolo dell'Arte della Lana, comune anche ad altre città.

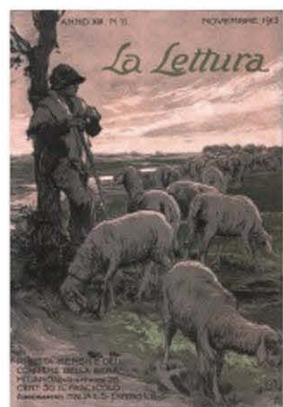
◀ Le quattrocentesche "Logge dei Lanari" in piazza del Sopramuro (oggi piazza Matteotti) a Perugia; erano comunemente chiamate "tiratoi" in quanto usate dalla Corporazione dell'Arte della Lana per tendere e asciugare le pezze. Questi locali sono stati restaurati e riaperti al pubblico nel 1928, ed oggi ospitano l'Ufficio Relazioni con il Pubblico del Comune di Perugia.



FIBRE TESSILI: CONOSCIAMOLE MEGLIO

Le fibre tessili si dividono in due grandi famiglie: le fibre **naturali** e quelle **artificiali** di natura chimica.

Tra le fibre naturali abbiamo quelle di derivazione animale (lana e seta), quelle vegetali (cotone, lino, canapa, juta, ginestra, ortica, rafia ecc.) ed alcune minerali (amianto). Estremamente variegato è il panorama delle fibre chimiche: si distinguono le cellulose (rajon-viscosa, acetato), le poliammidiche (naïlon, perlon), le proteiche (vicara, lanital-merinova), le poliacriliche (orlon, leacril), i poliesteri (terital) ecc. Sono oltre cento le razze e sottorazze ovine che producono la lana ma, per semplicità, sia le pecore che le rispettive lane vengono abitualmente suddivise in tre gruppi: le Merine, le Incrociate e le Ordinarie.

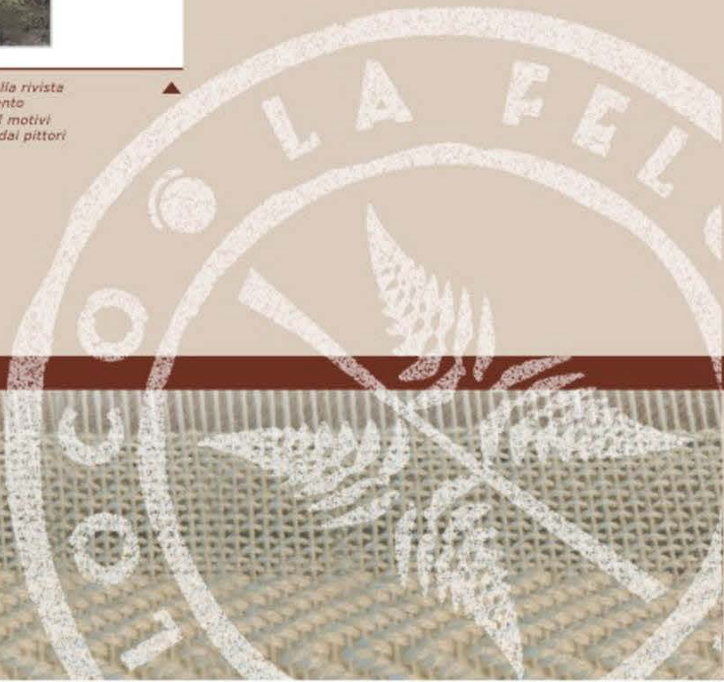


1913: una bucolica copertina della rivista letteraria "La Lettura", supplemento mensile del Corriere della Sera. I motivi pastorali erano assai apprezzati dai pittori ed illustratori dell'epoca.



Un francobollo della serie ordinaria denominata "Italia al lavoro", emessa dalle Poste Italiane nel 1950. Era costituita da 19 valori, uno per regione, e in ciascuno di essi era raffigurato il lavoro caratteristico di quella regione. Le greggi rappresentavano la Sardegna, mentre l'Umbria era simboleggiata dall'aratro. La serie, molto apprezzata dai collezionisti, fu interamente disegnata da Corrado Mezzana (1890-1952).

Le lane **Merine** sono le più pregiate e provengono da Francia (Rambouillet), Germania (Sassonia), Italia (Gentile di Puglia), Russia (Odessa), Stati Uniti (Vermont). Le **Incrociate** derivano da incroci tra le Merino e altre razze: le più note sono inglesi (Cheviot, Lincoln, Leicester), italiane (Vissana, Sopravissana, Maremmana), olandesi (Frisia), neozelandesi (Correidale). Infine, tra le **Ordinarie** abbiamo quelle del Caucaso (Karakul, Bucara), dell'India (Deccani), dei Balcani (Valacca, Zigaya), dell'Olanda (Textel), dell'Inghilterra (Black Face dal muso nero), dell'Argentina (Churra) nonché le italiane Sarda, Sicula, Savoiarda e Altamurana.

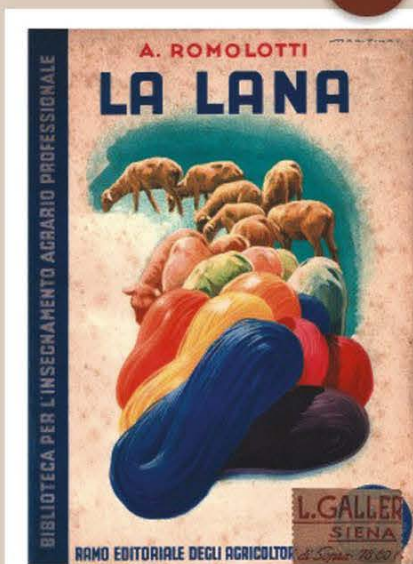


LE VARIETÀ PREGIATE DELLA LANA

Oltre alle pecore, anche altri animali producono la lana, e queste diverse tipologie sono considerate tra le più pregiate:

Cachemire (in inglese Cashmere)
Con questo nome si indica il sottopelo della capra del Tibet; offre una tale finezza e morbidezza che, al tatto, pare generi calore, ed è per questo che è considerata la lana più ricercata e costosa.

Mohair (si pronuncia Moèr)
È il pelo della capra d'Angora (Turchia), il cui vello è costituito da piccole ciocche leggermente ricciute. Dallo stesso territorio provengono anche gli omonimi conigli (introdotti in Italia, con felice intuizione, da Luisa Spagnoli) dai quali, mediante periodiche pettinature, si ricava una lana calda e morbida.



La pubblicazione divulgativa "La lana" di A. Romolotti: pubblicata nel 1939, faceva parte della collana "Biblioteca per l'insegnamento agrario professionale", interamente dedicata all'agricoltura, all'enologia e alle tecniche di allevamento. La copertina è del disegnatore Martinat.

Cammello
Si intende con questo nome il pelo del "dromedario africano" (Egitto e deserto del Sahara) e quello del "cammello delle steppe asiatiche" (Siberia, Mongolia e Cina settentrionale). Il miglior pelo del cammello è fornito dal sottopancia e per questo in ogni carovana ci sono i raccoglitori di pelo.

Alpaca
Corrisponde al pelo di un gruppo di "camelidi" quali l'alpaca, il lama, il guanaco, la vigogna che vivono sulle cordigliere delle Ande, della Bolivia, del Cile e del Perù. L'alpaca produce un pelo lucido, il cui colore varia dal rossiccio al bianco e nero; anche quello del lama è un pelo rossiccio.

◀ In questa pubblicità degli anni '30 (disegnata da E. Ortolani) viene reclamizzata la "calcio cianamide", concime che si ottiene dalla reazione dell'azoto con il carburo di bario. La prima azienda italiana a produrre calcio cianamide fu la società "Carburò" di Terni nel 1909, in uno stabilimento di Collestette.

CERNITA E MISCELATURA DELLA LANA

La lana, pervenuta in fabbrica nelle caratteristiche balle, viene preliminarmente sottoposta alla cernita (o selezione), consistente nella scelta e separazione delle diverse parti del vello di pecora, a seconda della qualità di tessuto che si vuol produrre: si avranno, ad esempio, i tessuti in **pura lana** (di una sola o di più qualità) e quelli di **lana mista**, dove coesistono in percentuali diverse le fibre naturali e quelle artificiali. La lana così selezionata viene collocata in una macchina comunemente detta "Lupa" (nome tecnico "lupo apritore" o "carda lupo") che, attraverso un complesso sistema di aspirazione e caduta, ha il compito di sgrovigliarla e liberarla dalle impurità più grossolane.

Il passo seguente è il lavaggio della lana, che negli opifici medievali era compiuto da numerosi gruppi di uomini e donne in riva ai fiumi con successiva asciugatura all'ombra, e che oggi viene eseguito nello stabilimento in apposite vasche contenenti acqua (tiepida o calda) a bassissima durezza, soda o potassa e sapone neutro.



Anni '50, Lanificio di Ponte Felcino:
si procede alla prima selezione della lana.



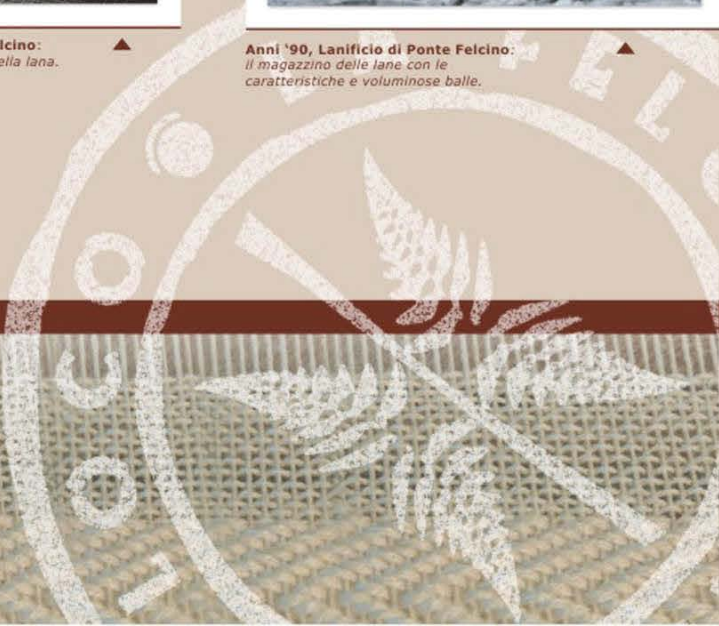
Anni '50, Lanificio Marzotto di Valdagno: le maestranze eseguono la cernita (o "assortitura") delle lane. Il prodotto viene classificato secondo la qualità, la provenienza e l'uso che se ne vuol fare. Le categorie principali delle lane sono quelle da carda, da pettine, merine, mandricine, agnelline, da tosa, da concia.

Questo procedimento ha lo scopo di sgrassare il materiale eliminando tutte le residue impurità.

A questo punto la lana, adeguatamente asciugata ed essiccata mediante camere d'aria calda, è pronta per la fase della cardatura.



Anni '90, Lanificio di Ponte Felcino:
il magazzino delle lane con le caratteristiche e voluminose balle.

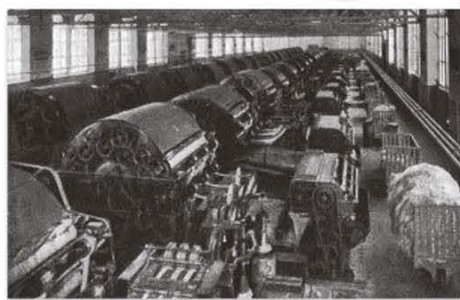


UNA FASE DELICATA: LA CARDATURA

Negli antichi opifici la lana, dopo il lavaggio, era consegnata ai cardatori o scardassatori (da cui, probabilmente, deriva il cognome locale Scardazza) che manualmente sfilacciavano i fiocchi in fili di varie lunghezze: i fili più corti sarebbero stati impiegati per la **trama** e quelli più lunghi per l'**ordito** nella successiva fase della tessitura. Il compito dei cardatori era, pertanto, di grande importanza nel processo di trasformazione, perché consentiva alla materia grezza di diventare un prodotto semilavorato, pronto per la filatura.



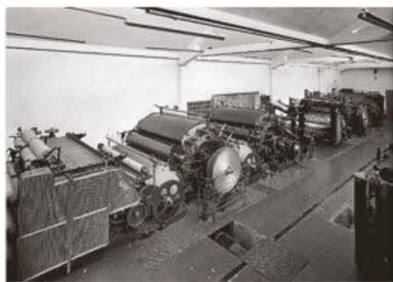
Nella fase della cardatura la fibra viene aperta, pulita, orientata in senso unico e condensata sotto forma di nastro continuo. La carda è una macchina costituita da diversi cilindri muniti di dentini metallici e ruotanti a varie velocità.



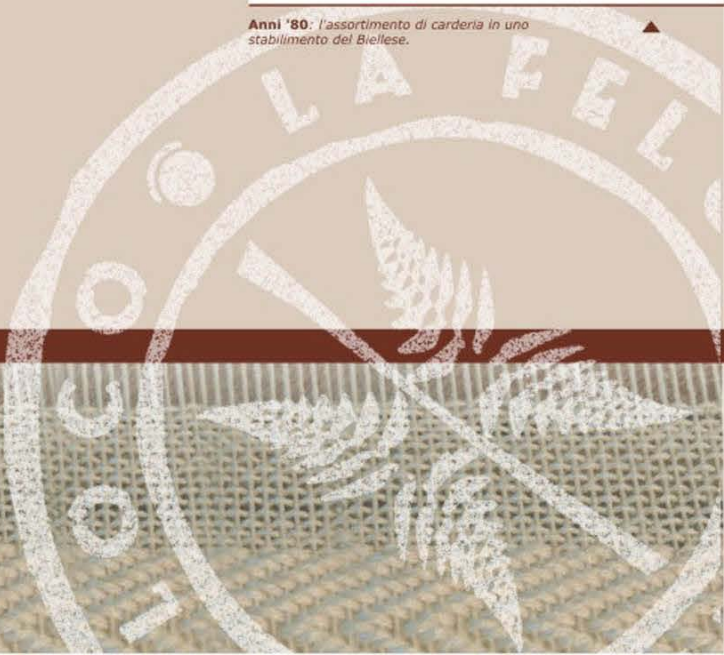
Anni '50: il grande reparto di carderia di uno stabilimento del Casentino.

Oggi la fase della cardatura viene eseguita in vari passaggi attraverso apposite macchine

cardatrici: dopo una prima macchina denominata "caricatore" si passa ad una seconda macchina detta "avantreno", proseguendo poi per la "carda a rompere" e per la "carda traversa", terminando infine nella "carda continua con divisore" dalla quale esce il filo "stoppino" raccolto in tomboli o cannelli a sezione. Se invece si intende ottenere un filato **pettinato** (adottato per i tessuti di maggior pregio), le fibre passano dalla macchina cardatrice alla macchina pettinatrice per essere più accuratamente allineate e selezionate: ne usciranno dei sottilissimi fili "stoppini" perfettamente paralleli e rettilinei, pronti per il successivo ciclo della torsione o ritorcitura.



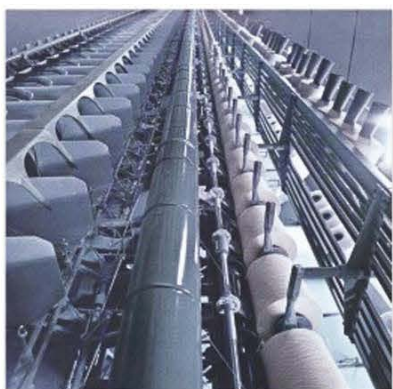
Anni '80: l'assortimento di carderia in uno stabilimento del Biellese.



IL MESTIERE ANTICO DELLA FILATURA

A questo punto, con il filo "stoppino" preparato in carderia, ha inizio la vera e propria fase della filatura.

Fin dall'antichità questo compito era affidato prevalentemente alle donne, che venivano reclutate in campagna e lavoravano in casa. La filatura consisteva in due operazioni eseguite a mano ed in contemporanea, la **torsione** e lo **stiramento** della fibra, che veniva avvolta a spirale e messa in tensione adoperando i **fusi** e le **rocche**.



Anni '90, Lanificio di Ponte Felcino: a conclusione della fase della filatura, il filo viene avvolto intorno alle caratteristiche rocche coniche.



Anni '80, Lanificio di Ponte Felcino: reparto filatura. Nella fase della filatura, il macchinario esegue in rapida successione tre diverse operazioni: lo stiro, la torsione e l'incannatura del filo.

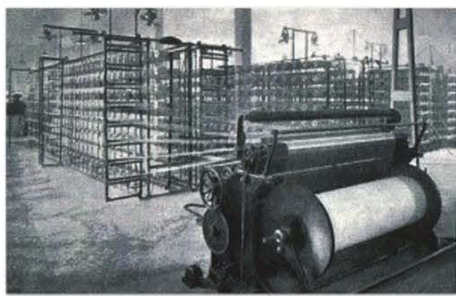
Le tecniche di filatura registrarono una evoluzione nel secolo XIII quando si diffuse il "**filatoio a puleggia**", munito di una ruota azionata manualmente, mentre nel secolo XV comparve il "**filatoio ad alette**" che consentiva una filatura continua ed omogenea grazie ad un dispositivo a forma di U che, ruotando intorno al rocchetto, riusciva sia a torcere che ad avvolgere il filato senza più interruzioni. Oggi l'operazione viene eseguita automaticamente da apposite macchine chiamate "Selfacting" (filatoi a intermittenza modello Bigagli e filatoi continui modello Ring-Carniti) che, mediante fusi rotanti, impartiscono al filo "stoppino" l'opportuna torsione trasformandolo in filato, pronto per la successiva fase della tessitura. Il filato può essere **semplice** se formato da un solo filo (o capo), **ritorto** se costituito da due o più fili semplici.



È IL MOMENTO DELL' ORDITURA

Una stoffa è costituita da tanti fili verticali che formano l'**ordito**, incrociati con altri orizzontali chiamati **trama**.

Per ordire la tela si esegue, in primo luogo, l'operazione di "**imbancatura**": i filati vengono portati in orditura dove un'operaia addetta (**l'orditrice**) li sistema su un'apposita rastrelliera munita di numerosi fusi. Terminata quest'operazione, l'orditrice prende tutti i fili imbankati e li infila su un pettine di ferro situato davanti alla rastrelliera sopra descritta, facendo sì che ad ogni dente del pettine corrisponda un filo di ordito. Se la stoffa che si deve tessere è richiesta in tinta unita, l'orditrice non incontra alcuna difficoltà, mentre se è richiesta di vari colori, l'orditrice deve consultare un'apposita cartella dove, mediante numeri e lettere dell'alfabeto, viene minuziosamente descritta la disposizione dei colori sulla rastrelliera.



Anni '40: l'orditoio in uno stabilimento del Biellese. Si noti in primo piano la caratteristica "botte di orditura".

A questo punto, si debbono infilare nel pettine i fili con lo stesso ordine con cui sono stati disposti sulla rastrelliera, si fa un nodo di tutti i fili e si ancorano in un foro situato su un cilindro, chiamato "**botte di orditura**", posto orizzontalmente di fronte al pettine: facendo girare la "botte", essa per forza di rotazione avvolge intorno a sé il filato predisposto, quindi l'orditrice deve trasferire l'ordito in un altro cilindro del diametro molto inferiore, chiamato "**subbio**".



◀ Una corretta esecuzione dell'orditura è fondamentale per il buon rendimento della tessitura e per la perfezione del tessuto. I fili, di numero e lunghezza voluti, vengono dapprima disposti parallelamente sulle rastrelliere per preparare l'ordito; quindi passano attraverso le sezioni coniche dell'orditoio per poi venire trasferiti nel "subbio".



ENTRANO IN CAMPO I TESSITORI

L'ordito raccolto sul subbio viene ora preparato per la tessitura: le operaie chiamate

"**annodine**" introducono con precisione i fili di ordito nell'occhiello della maglia di acciaio, poi li riprendono ad uno ad uno per collocarli su un apposito pettine della stessa larghezza della pezza.



Anni '40, un telaio Jacquard.

Il primo telaio meccanico fu ideato dall'inglese Cartwright nel 1785, ma al francese Joseph-Marie Jacquard si deve l'invenzione di un meccanismo atto alla tessitura di tessuti a più colori.

Le parti fondamentali del telaio sono: due cilindri sui quali si avvolgono l'ordito (cilindro posteriore) e il tessuto (cilindro anteriore); i licci che alzano e abbassano i fili dell'ordito per lasciare il passaggio alla trama; la spola, ossia il filato di trama contenuto nella navetta; la cassa battente munita di pettine, che guida la spola e spinge la trama appena stesa per rendere compatto il tessuto.



Anni '40, Lanificio di Ponte Felcino:

un momento conviviale nel reparto tessitura.

A questo punto gli operai "carica-telai" prendono il subbio così preparato e lo trasferiscono nella sala tessitura, per caricarlo

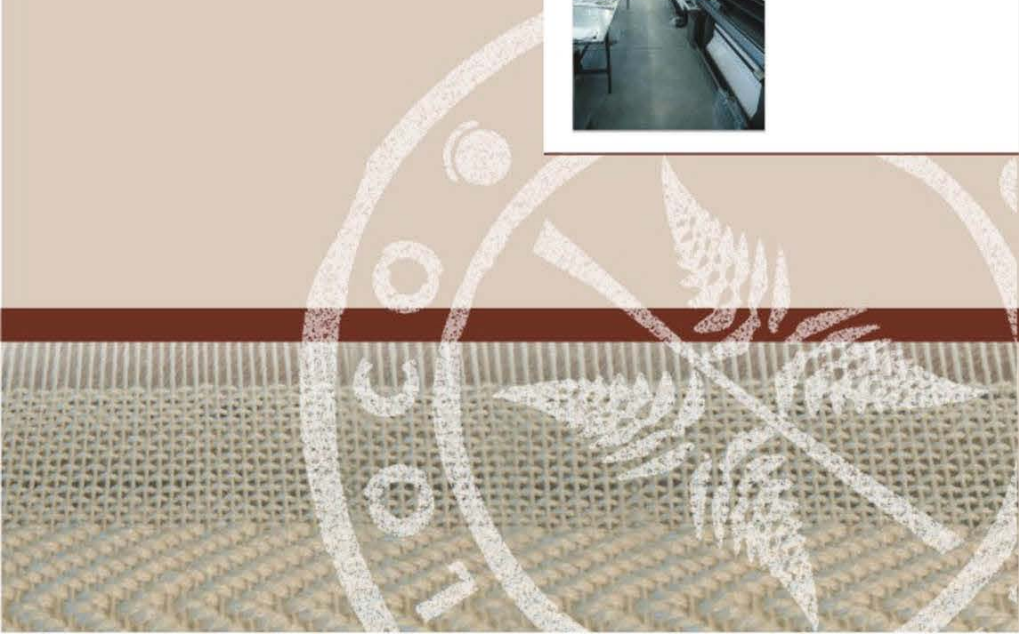
orizzontalmente sul telaio fissandolo ad un supporto che lo tiene sospeso da terra ad un'altezza di circa 15 centimetri; poi al centro del telaio viene sistemata la **licciata** (insieme di **licci**, cioè di quadri metallici e maglie d'acciaio), in un'apposita ratiera composta di tante lame d'acciaio.

Esaurita questa operazione, interviene l'assistente di reparto a cui è affidato il compito di controllare che il disegno sia perfetto: i tessuti in tinta unita non presentano problemi, mentre per quelli a fantasia è necessario osservare scrupolosamente le istruzioni fornite dall'ufficio programmazione. Dopodiché l'assistente consegna il telaio agli operai addetti (**tessitori**) che provvedono a tessere la tela. In sostanza, la tessitura consiste nell'intrecciare i filati verticali (**ordito**) con quelli orizzontali (**trama**) per mezzo di una **navetta** (o **spola**) che passa negli spazi tra un filo e l'altro.



Anni '90.

Lanificio di Ponte Felcino: i moderni telai elettronici per maglieria.



TINTORIA: I MAESTRI DEL COLORE

Quando il tessuto viene richiesto colorato, si effettua un passaggio in più, la tintura; questa può essere eseguita sul fiocco di lana, sulle rocche coniche, sulle matasse oppure direttamente sul tessuto. Per la tintura del **fiocco di lana naturale**, si usano apparecchi a pressione atmosferica chiamati "Obermayer", consistenti in grandi pentoloni di acciaio inossidabile dotati di una potente pompa che permette la circolazione del bagno di tintura.



Anni '90, Lanificio di Ponte Felcino:
batteria di armadi per tintura in matasse.



Anni '90, Lanificio di Ponte Felcino:
macchinario per la tintura
della lana in rocche.

Per la tintura delle **rocche coniche** si usano macchinari chiamati "autoclavi" che esercitano sul prodotto una pressione di 4/5 atmosfere consentendo una forte penetrazione all'interno delle rocche stesse. Per la tintura delle **matasse** si usano due tipi di macchinari: i cosiddetti "armadi", più rispettosi della conformazione del filato, usati prevalentemente per filati di maglieria; e quelli detti "a braccio" che garantiscono una migliore penetrazione ed omogeneità della tinta, a scapito però della qualità del filato. La tintura del **tessuto** viene, infine, fatta con due tipi di macchinari: i cosiddetti "mulinelli", composti di vasche aperte dotate di un "aspo" (una specie di cilindro) che fa girare il tessuto nel bagno; ed i "flow", di concezione più moderna, che costringono il tessuto, trascinato nell'analogo bagno caldo, in uno stretto tubo dove ottima risulta la penetrazione e l'unitezza del colore.

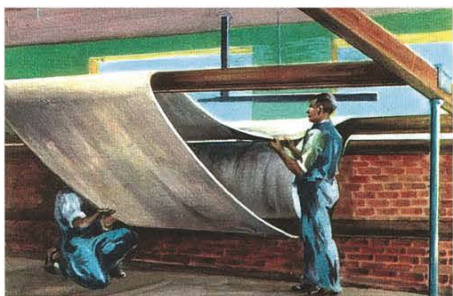


IL TOCCO FINALE: LA RIFINIZIONE

Una volta terminata la tessitura, si entra nella delicata fase finale, quella della **rifinizione**, che a sua volta comprende molteplici passaggi. Il tessuto, tolto dal telaio, viene attentamente sottoposto al controllo sopra uno specchio illuminato per far sì che in trasparenza si possano individuare i falli e segnalarli con un gesso marcante. La maestra del reparto rifinitura individua i difetti e dà istruzioni per la loro eliminazione, che viene eseguita attraverso le seguenti operazioni: pinzaggio, carbonizzazione, rammendatura, spurgatura e lavatura, follatura, spremitura, asciugatura ed essiccazione, garzatura, cimatura, calandratura, decatisaggio, ritocatura e smacchiatura.



Anni '90, Lanificio di Ponte Felcino:
la maestra del reparto rifinitura individua
in trasparenza i difetti del tessuto.



Uscito dal telaio, il tessuto passa nei "folloni" dove, imbevuto di soluzioni alcalino-saponose o acide, viene pressato, infeltrito e reso più resistente; infatti, con la follatura le fibre del tessuto si uniscono ancora più saldamente fra loro.

I pinzaggio si effettua a mano con estrema cura in quanto, nell'estrarre le impurità, non si devono guastare i fili e le trame.

Grazie alla **rammendatura** si ricostruisce l'intreccio dove esso manca o risulta difettoso. Per avere il cosiddetto "pelo a zibellino" si procede alla **garzatura** (o **felpatura**), operazione attraverso la quale viene sollevato il pelo dal tessuto, la cui altezza, con la **cimatura**, viene resa uniforme. Con la **calandratura** il tessuto viene stirato mediante schiacciamento, conferendo una lucentezza e una brillantezza che rimangono per sempre impresse sulla stoffa.

Il ciclo si conclude con la **misurazione** della pezza, **arrotoatura** e **spedizione**.



Anni '90, Lanificio di Ponte Felcino:
la maestra rammendatrice, con pazienza
certosina e mani esperte, interviene sulla
trama del tessuto per eliminarne ogni difetto.

LA LANA UNA FIBRA INTELLIGENTE

Fin qui abbiamo esaminato i passaggi attraverso i quali il vello della pecora si trasforma in lana. Ma quali sono le proprietà fisico-chimiche di questo tessuto? È innanzitutto **termoisolante**, capace cioè di mantenere una giusta e costante combinazione tra temperatura e umidità che circonda il nostro corpo. Il segreto di questa virtù è la "cheratina" grazie alla quale la fibra, con il variare della temperatura esterna, reagisce come una seconda pelle.



1933:
la copertina di un'edizione speciale della rivista "Mani di fata" interamente dedicata ai capi in lana.



Anni '50:
il marchio dell'azienda laniera biellese "Bertomodes" di Modesto Bertotto. Questa azienda, di antica e solida tradizione, è in qualche modo legata alla storia dell'imprenditoria tessile umbra in quanto la figlia di Modesto, Maria, si era sposata con il suo concittadino Giacomo Silvio Guelpa, che sarebbe poi divenuto direttore e proprietario del Lanificio di Ponte Felcino.

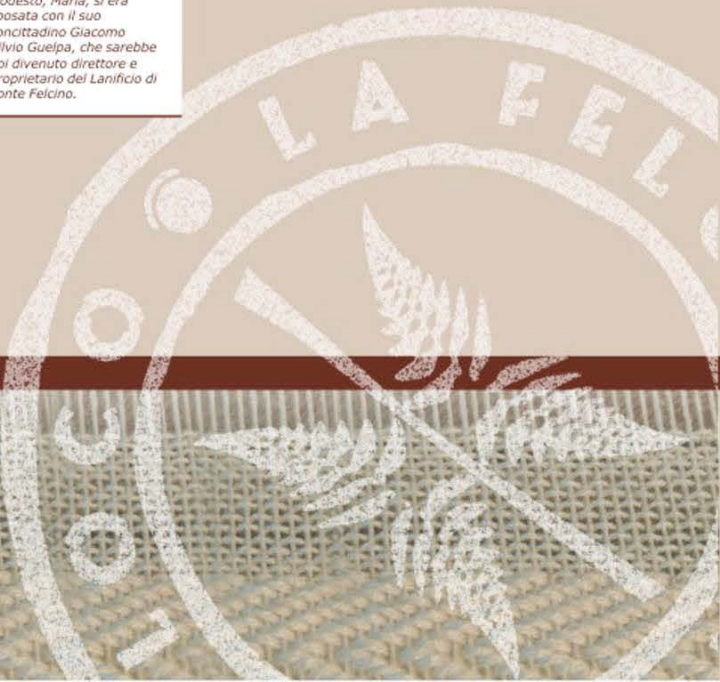


1932:
manifesto pubblicitario della Lana Gatto (marchio commerciale della Filatura di Tollegno) realizzato dal famoso illustratore francese Achille Luciano Mauzan (1883-1952).

È inoltre la fibra più **igroscopica** che esista, essendo capace di assorbire in quantità elevata (fino al 30% del proprio peso) l'umidità prodotta dal corpo umano, senza dare la minima sensazione di bagnato, per poi liberarla gradualmente nell'aria favorendo la naturale traspirazione.

La lana è estremamente **elastica** e può essere allungata del doppio della sua lunghezza senza giungere al limite di rottura, tornando nella sua forma normale una volta cessata la forza sollecitante. È così **flessibile** che ogni singola fibra può essere piegata 20.000 volte prima di cominciare a rompersi. L'elasticità e la flessibilità la rendono anche **ingualcibile** e resistente all'usura. Per la sua affinità ai coloranti, mantiene vivi i colori nel tempo e sotto le intemperie; è **ininfiammabile** e brucia lentamente solo a contatto con la fiamma.

È straordinariamente **soffice** al tatto e chi la indossa prova una gradevole sensazione di tepore. La lana, insomma, è davvero una fibra **"intelligente"**.



IL LANIFICIO DI PONTE FELCINO: STORIA DI UNA FABBRICA E DEI SUOI IMPRENDITORI



◀ Lo stabilimento
come si presentava
cento anni fa...



◀ ...e come si
presenta oggi

► Famiglia Bonucci (1830 - 1919)

È con **Leopoldo Bonucci** che per la prima volta il destino di questa famiglia si interseca con quello di Ponte Felcino: nel 1830 acquista la seicentesca villa Ranieri e vi si stabilisce.

Nel 1859 i suoi due figli **Leone** (1824-1861) e **Alessandro** (1821-1873) avviano i lavori di costruzione del Lanificio, che inizia la produzione nel 1862. Dopo la morte di Alessandro, le redini dell'azienda vengono prese dal figlio di Leone, **Lucio Bonucci** (1859-1920), che nel 1919 cede la proprietà alla società tessile I.T.I. di Torino.



Alessandro Bonucci



Lucio Bonucci

► Famiglia Guelpa (1923 - 1968)

Nel 1923 il Lanificio passa dalla I.T.I. alla ditta Modesto Bertotto di Veglio Mosso (Biella) e il biellese **Giacomo Silvio Guelpa** (1886-1950), affiancato dal socio **Eugenio Alphantery**, ne diventa dapprima direttore e quindi unico azionista, ruolo che conserverà fino alla morte.

Gli succede il figlio primogenito **dr. Giancarlo** (1921-1998), coadiuvato dal fratello **Mario** (1926-1975).



Giacomo Silvio Guelpa



Giancarlo Guelpa

► Umberto Ginocchietti (1972 - 1996)

Nel 1968 alla famiglia Guelpa subentra una cordata di imprenditori perugini, tra cui Spartaco Ghini, Franco d'Attoma, Leonardo Servadio ed altri. Nel 1972 cambia l'assetto societario e lo stilista **Umberto Ginocchietti** diviene l'azionista di maggioranza con **Sergio Crespi** direttore.



Umberto Ginocchietti

► Manrico Calzoni (1996 - ad oggi)

Nel 1996 si conclude la gestione Ginocchietti e l'azienda viene rilevata dalle "Manifatture Associate di Ponte Felcino 1862" di **Manrico Calzoni**, oggi trasformata in "**Manrico Spa**", specializzata nel settore cachemire.



Manrico Calzoni

