

geva gli operai alla luce delle fucine, al teatro, nel suo appartamento, perfino alla presenza dell'Imperatore, questo fantasima della sconfitta lo perseguitava fatalmente. Però, mai fino a quella sera, gli era nato il pensiero che la sconfitta potesse venire dalle forze inglesi. Gli eserciti alleati d'Europa non gli stavano punto a cuore, ed egli avrebbe esultato per una vittoria di Napoleone sopra quegli eserciti; ma se si trattava di Wellington e degli uomini che erano stati i suoi compagni, cuori inglesi e voci inglesi; orbene, a questa vittoria egli non osava pensare.

Ciò accadeva in principio di giugno, circa quindici giorni dacchè Yvonne era installata alle Tuileries, ove Bernardo andava assai di rado e con riluttanza, e soltanto per parlare all'Imperatore degli affari dell'arsenale. Egli aveva appena veduta Yvonne, e sarebbe sembrata un'ironia ora il parlare e ricordare che l'Imperatore gliela aveva promessa in sposa. Mai più, da quella notte memorabile, si era accennato a questo progetto. Pareva che l'Imperatore la considerasse come un ostaggio, o meglio come un premio riservato al suo nuovo direttore d'artiglieria, se colla sua diligenza se ne mostrasse degno. I giorni d'amore erano tramontati per l'Imperatore, e Bernardo non stava in timore per Yvonne come pel passato. Egli stesso non provava più per lei tutto il trasporto di prima, benchè si sentisse punto nell'amor proprio dalla di lei apparente ingratitudine, che gli provava come non dovesse aspettarsi altro da una donna di quel carattere. Quando la signora Luisa se ne andò, egli non aveva deciso nulla riguardo alla condotta da tenere verso Yvonne: le notizie d'Inghilterra lo tenevano inquieto, e malgrado l'ora tarda, in cui tutti pensavano al desinare, egli s'incamminò verso l'arsenale per sentire quali notizie si avevano colà.

La notte era oscura benchè si fosse in giugno, ma vi erano nelle vie molte persone che commentavano le notizie arrivate allora. Come sempre, durante il regime imperiale, predominavano i soldati nelle osterie, alle porte dei teatri, o camminanti con fare spavaldo tre a tre di fianco sui larghi marciapiedi; una vera città di soldati venuti dai campi di morte in questa metropoli di luce, d'allegria, di clamore guerriero.

(Continua).

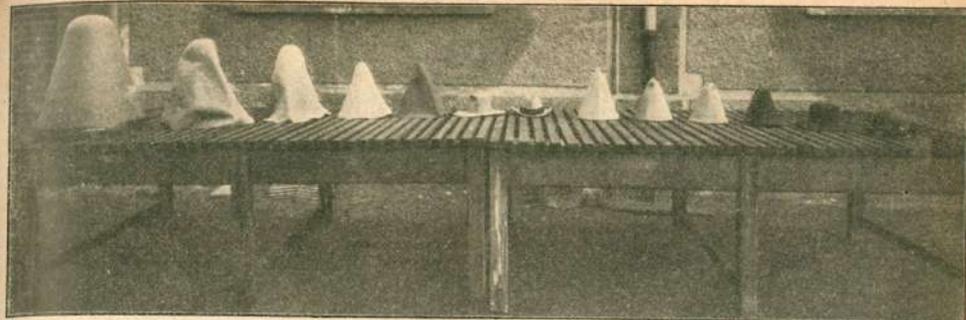


Oh sì, essi sarebbero andati a battersi contro Wellington; e fra quelli che camminavano quella sera così speditamente, che pranzavano e ballavano, che davano il braccio alle allegre *cocolles*, quanti non sarebbero più ritornati, ed avrebbero trovato sepolture alle frontiere del Belgio ove i terribili inglesi li aspettavano. Ma essi non se ne preoccupavano: contro i tristi presagi opponevano l'aquila imperiale e si dicevano che quell'uomo avrebbe salvata la Francia. Napoleone era il loro dio; non temevano la morte.

Bernardo di Saint-Armand percorse rapidamente le vie affollate senza curarsi di nessuno: andò diritto all'arsenale ove le fucine ancora accese, i magli che sollevavano i pesanti martelli ancora in moto, provavano quanto il tempo fosse prezioso. Cannoni, cannoni per uccidere gli inglesi! I cannoni salveranno la Francia; essi sono, per ora, soltanto massi di metallo rovente, sprizzanti scintille ad ogni colpo del martello, ma domani saranno delle armi formidabili, e decideranno la sorte della battaglia. Come lavoravano quegli uomini al rosso riflesso di quei fuochi! Che sudore grondava dalle loro fronti! Essi avrebbero detto che l'avevano promesso all'Imperatore: e questo loro maestro inglese, quest'uomo silenzioso, attivo, che passava fra loro come un'ombra, si trovava colà per ricordar loro la promessa, per appianare tutte le difficoltà, per insegnar loro a perfezionare quel lavoro... collo scopo di distruggere la sua propria patria colle armi terribili colà fabbricate. Sì, essi riconoscevano il conte di Saint-Armand come loro maestro, e pensavano che la loro causa contro gli inglesi dovesse essere giusta, se egli stesso dirigeva la loro opera.

Quella sera, come sempre, Bernardo passò fra loro in fretta e silenzioso, dicendo alcune buone parole qua, altre severe colà. I suoi ufficiali gli dissero che dal quartier generale erano giunti messaggi che raccomandavano anche maggior sollecitudine. Egli udì senza far commenti, e continuò il suo giro d'ispezione. Quand'ebbe finito e stette da parte per un istante nel tetro riflesso di una mostruosa fornace, gli accadde di scorgere un'ombra avanzarsi al suo fianco, e, voltandosi in fretta, si trovò in faccia all'Imperatore.

**MAX PEMBERTON.**



Le fasi per cui passano un cappello molle e un cappello duro.

## COME SI FANNO I CAPPELLI

**N**EL passato si può dire che ogni città italiana avesse la sua particolare industria, che la rendeva rinomata in ogni parte del mondo. Purtroppo, per il maggior numero, essa non rimane che ricordo. Pochissime hanno saputo conservare la tradizione, adattarla alle esigenze della moderna vita industriale, così da serbarle sotto nuovo aspetto la primitiva grandezza.

Una di queste città fortunate è certamente Alessandria. Se l'industria dei cappelli si è impiantata anche altrove, Alessandria ha saputo mantenerle un carattere aristocratico per la finezza della sua produzione. Questa era nell'antichità affidata esclusivamente alla piccola industria. Erano legioni gli artigiani che lavoravano il cappello in una piccola bottega, aiutati da qualche operaio. Ma è ormai un secolo che per opera dei Camagna prima e per quella di Giuseppe e Lazzaro Borsalino poi la grande industria prese il posto dell'antica: assorbì la mano d'opera, e colla progressiva e sempre più vasta adozione dei mezzi meccanici riuscì a far penetrare dapprima, ad imporre poi su tutti i mercati del mondo, la supremazia della sua produzione, circoscritta cioè ai cappelli fini di feltro di pelo. Ne è venuto così che il nome di Alessandria è diventato oggi per il mondo intero sinonimo di finezza di materia prima, di bontà di lavorazione, cosicchè questa provenienza italiana non è più nascosta dai cappellai forestieri, magari sotto il nome di qualche città inglese, come si faceva in passato.

Da tutto ciò è derivato che in Alessandria ha potuto formarsi una maestranza di specialisti nella lavorazione del cappello: ognuna delle infinite operazioni per cui questo oggetto così necessario deve passare prima di far bella mostra di sé nella vetrina di un cappellaio ha operai specializzati per compierla; operai cioè che hanno spesso ereditato di padre in figlio le particolari attitudini, così da poter essere considerati insuperabili.

\*\*\*

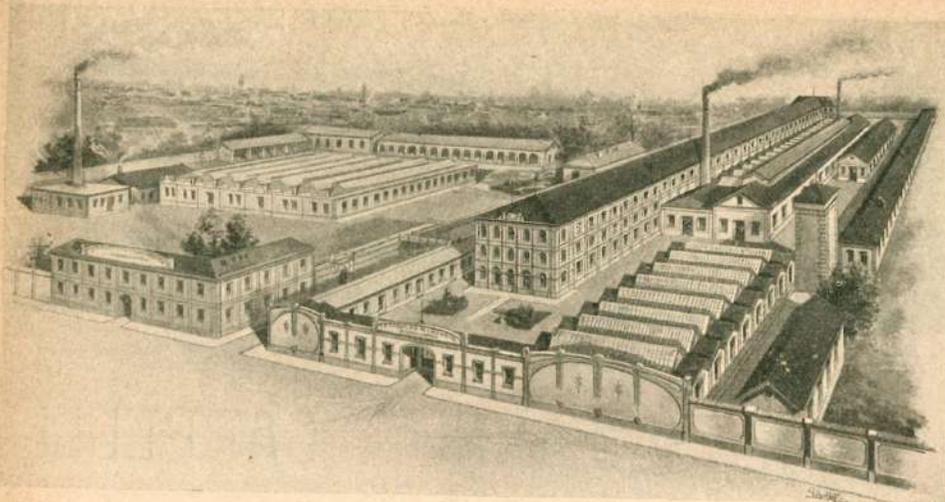
Or sono circa due mesi che, trovandomi in Alessandria, mosso da curiosità, volli assumere informa-

zioni sull'industria alessandrina del cappellificio, sulla sua prosperità, e con grande piacere appresi che l'industria va sempre più prosperando. La prosperità anzi è tale che la vecchia ditta Giuseppe Borsalino e fratello non è più sola a far onore al nome industrialmente glorioso dei Borsalino. Morti Giuseppe Borsalino e il di lui fratello Lazzaro, i figli di entrambi sono diventati l'anima di due Società: una, l'antica, è oggi un'anonima avente alla sua testa uno dei figli di Giuseppe; l'altra, nuovissima, è un'accomandita, di cui è anima il figlio di Lazzaro, vale a dire Giovanni Battista Borsalino, che per ben un ventennio aveva fatto parte della vecchia Società, acquistandosi una singolare competenza e perizia. Non un astioso spirito di rivalità e di concorrenza fu la causa di questo scindersi di forze, ma un bisogno di differenziazione reso necessario dalle crescenti richieste del mercato internazionale. E che ciò sia la verità lo dimostra il fatto che nel mentre la Società anonima, che risponde al nome antico, non fu per nulla scossa dal sorgere della nuova, questa in soli otto mesi è arrivata a una produzione quotidiana di 1200 cappelli, che dovrà essere portata, non appena ultimati i nuovi impianti, a 1500, e che salirà certamente sempre di più.

— Noi — mi dicevano gli amministratori della nuova ditta — non intendiamo andar a caccia dei clienti dell'antica Società, nè creare equivoci sulla ditta, ma muovere alla conquista di mercati e di clienti nuovi. Questo proposito di lealtà, colla bontà della produzione, costituisce la principale istruzione che noi abbiamo dato ai nostri viaggiatori.

Il modo in cui la nuova Società si è impiantata costituisce certamente uno dei casi più singolari e significativi del progresso industriale del paese nostro. Esso merita perciò di essere illustrato.

Il 21 gennaio 1906 si stipulava l'atto sociale con cui l'accomandita G. B. Borsalino fu Lazzaro e C. si costituiva con un capitale interamente versato di L. 1,500,000, portato subito a L. 2,250,000, ed elevabile a 4 milioni. In soli cinque mesi fu possibile adattare l'antico grandioso stabile della Società Enologica Italo-Germanica, aumentarlo di un piano,



Lo stabilimento della nuova Società G. B. Borsalino fu Lazzaro e C. per la fabbricazione dei cappelli.

creargli attorno padiglioni, fornire lo stabilimento di tutte le più recenti e perfezionate macchine, iniziando nel luglio la lavorazione, che oggi dà già lavoro a 700 operai ed è in grado — come dicevo — di far fronte alle richieste con 1200 cappelli giornalieri. Su 10,000 mq. di area sorgono oggi 11,000 mq. di laboratori, azionati da una forza motrice a vapore — che coi nuovi impianti salirà a 400/500 cavalli — e da 150 cavalli di energia elettrica.

Questo miracolo non sarebbe stato possibile per sola abilità degli amministratori, se Alessandria non avesse avuto nella forza viva della sua tradizione industriale l'elemento più necessario: la maestranza. E poiché era interesse della classe operaia che un'altra organizzazione industriale sorgesse nella città, così essa, attratta anche da uno speciale trattamento ad essa fatto — e di cui parlerò in seguito — ha dato il più cordiale appoggio all'iniziativa, cooperando a che il miracolo industriale potesse compiersi.

\* \* \*

Io non conoscevo dell'industria dei cappelli che il piccolo saggio esposto al pubblico nella Galleria del Lavoro dell'Esposizione di Milano. Ma in questa si trattava di una lavorazione speciale e limitata, quale poteva essere consentita nel breve spazio concesso ad una mostra. Ed essa non aveva per tale ragione i caratteri che contraddistinguono una grande, colossale produzione.

Ho perciò chiesto di poter visitare i grandiosi stabilimenti della « G. B. Borsalino fu Lazzaro e C. », giacché essi, per la loro recentissima fondazione, potevano darmi un'idea completa di quello che di più moderno contraddistingue oggi l'industria dei cappelli fini. Gli amministratori della fortunata impresa, i direttori della stessa mi furono larghi di ogni più ospitale accoglienza, consentendomi di farmi un'idea del processo per il quale un cappello fino di feltro di pelo si forma.

Un cappello! La parola è una sola, ma dietro quest'unità immagina il pubblico cosa si nasconde? Esso potrà farsene un'idea approssimativa pensando

alla varietà delle forme, delle tinte e alla mutevolezza incessante della moda. Un cappellificio che non produce quel genere dozzinale che è riservato alle classi fra le quali gli influssi della moda si risentono più lentamente e quasi sempre di seconda mano, ma bensì il genere fine — che deve accontentare i gusti e spesso crearli, e non i gusti soltanto del popolo di una nazione, ma di molti popoli delle più differenti nazioni, che deve quindi preoccuparsi delle diverse esigenze dei climi, delle diverse aspirazioni di infinite categorie di persone — deve essere un po' come un osservatorio. A chi mi legge non è mai accaduto di ritrovare in qualche vecchio canterano un cappello dimenticato da qualche anno e di rimanere stupito per l'enorme differenza che passa fra esso e il cappello oggi usato? Qualche centimetro di più o di meno nell'altezza della « cupola » o nella larghezza delle ali stabilisce subito una differenza per la quale se voi usciste col cappello antico, muovereste al riso. Ciò dimostra l'estrema delicatezza estetica che governa la produzione industriale del cappello. Non siamo più ai tempi in cui il cappello di castoro durava la vita d'un uomo e passava poi in eredità ai suoi successori. Oggi la moda capricciosa muta rapidamente i gusti, moltiplica le esigenze e il minor costo — reso possibile dagli sviluppati commerci e dalle applicazioni meccaniche — combinato col maggiore benessere seconda questa varietà e questa mutevolezza di gusti.

Basti il dire che le forme più in voga attualmente in Italia sono un centinaio per i cappelli molli e una cinquantina per i duri. Ma se noi usciamo d'Italia e volgiamo verso i paesi caldi o verso quelli freddi, o attraversiamo i mari, troviamo che le foggie dei cappelli duri sono circa 200 e quelle dei cappelli molli oltre 600. E oltre alle forme ci sono i colori — io ne ho contati 36 — che mutano essi pure con una insensibile successione di *nuances*, e che danno circa 60 combinazioni diverse di tinte.

La nuova Società « G. B. Borsalino fu Lazzaro e C. » destina i suoi prodotti attuali a tutti gli Stati d'Europa, alle Antille, al Sud-Africa, alle due Ame-

riche, all'Estremo Oriente, all'Australia: quindi essa può dare un'idea esatissima di ciò che è il cappello fine in tutti i paesi del mondo.

Data questa enorme varietà di forme è difficile precisare come la lavorazione di un cappello si compia. Quando si pensi che io ho veduti in lavorazione cappelli molli che non pesavano neppure 40 grammi e alcuni duri che ne pesavano appena 55, ed altri invece straordinariamente pesanti — perchè così sono richiesti dall'uso o dalle esigenze climateriche di parecchi paesi — si comprenderà come ogni tipo voglia una lavorazione sua propria.

Accontentiamoci perciò di una rapida scorsa attraverso le sezioni.

Ecco il deposito del pelo. Un vastissimo ambiente, ove in pacchi è il pelo quale arriva dalle *couperies* di Francia e d'Inghilterra: pelo di castoro, di lepore, di coniglio e soprattutto di quella specie di conigli da pelo detti *gareunes*. Il pelo della pelle d'un intero animale è tagliato dalle *couperies* e impaccato, in modo che voi lo potete riconoscere in ogni sua parte ed escludere a prima vista che di esso faccia parte quello che ricopriva le gambe e la coda, che essendo troppo forte sarebbe inadatto. Del pelo vengono fatte misture, a seconda della qualità del cappello che si vuol produrre. Stabilita la mescolanza, il pelo viene sottoposto col mezzo delle soffiatrici a un'operazione intesa ad eliminare ciò che può contenere di scarto o di pelo troppo coriaceo. Gli si toglie così il 20 o/o. Il resto, che viene a formare come una piuma, tanto è soffice e leggero, costituisce la materia prima destinata a creare la cosiddetta « imbastitura » o il primo feltro.

La macchina « imbastitrice »

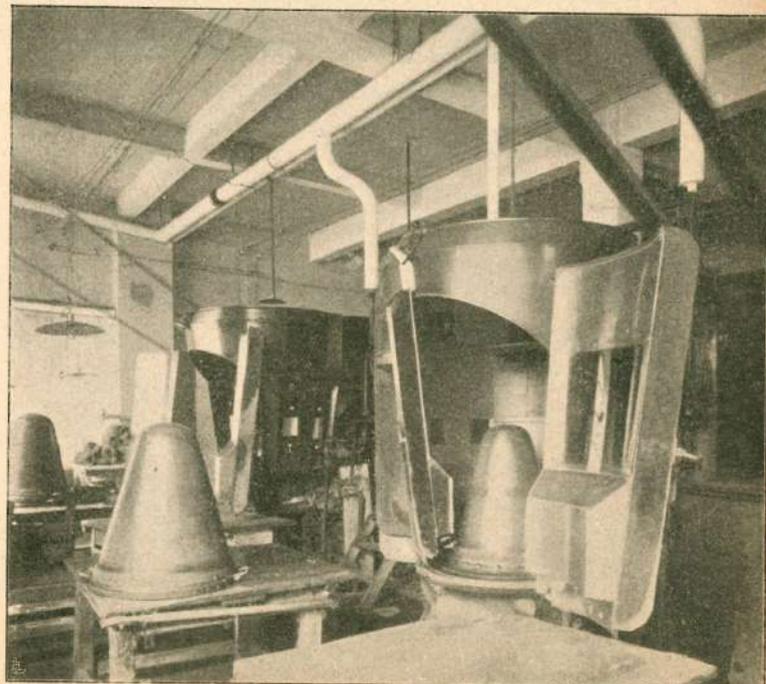
interessantissima. In scatole di metallo è la quantità di pelo necessaria per formare il feltro; quantità maggiore o minore a seconda che questo dovrà servire a formare un cappello pesante o leggero. La massa del pelo viene introdotta dall'alto della macchina imbastitrice, la quale a mezzo di un soffio lo divide in tutti i suoi componenti e lo fa cadere così sciolto in una specie di cameretta di vetro. Nel mezzo di questa è un cono reticolato a fori finissimi e sotto questo cono si effettua una forte aspirazione d'aria, che si accompagna a una pioggia d'acqua calda. Il pelo soffiato dall'alto e aspirato dal basso viene così a distribuirsi in superficie

uguale sul cono e l'acqua calda opera il primo intrecciamento dei peli fra loro, così da costituire una massa unita, che forma appunto l'imbastitura, o la trama del feltro futuro.

Questi cono di feltro sono grandissimi e data la loro grandezza voi non supporrete mai, che di quella specie di sacco conico, di un impreciso color grigiastro, era in origine costituito il cappello che portate in capo. E' che esso deve ancora passare per una quantità di operazioni, le quali significano altrettante riduzioni. Eccolo infatti sottoposto a una asciugatrice a forza centrifuga, poi a varie specie di massaggi asciutti ed umidi.

L'operazione d'« infeltrire » è una delle più complicate: ai bagni acidi destinati a *stanare* il feltro, segue l'opera delle follatrici americane, quella delle *roulettines* destinate tutte a rendere il feltro più spesso e resistente. Là lo si strega, qua lo si lava, più in là lo si comprime o lo si batte. Quello che la sostituzione viene così acquistando in resistenza lo perde in grandezza, tantochè la vediamo sempre più impicciolirsi. E quando l'infeltrimento è completo, comincia la lavorazione. L'opera di tintoria varia a seconda della qualità e della tinta; per certi generi essa è compiuta durante l'infeltrimento, per altri a lavorazione del feltro iniziata.

I procedimenti per i quali il cappello viene assumendo una forma sono infiniti: il feltro è sottoposto a macchine che gli fanno perdere la forma di cono, e che gli danno quella di cupola alla sua sommità; altre macchine — quando il lavoro non è compiuto a mano — formano l'ala. La prima forma è così ottenuta ed il cappello è pomiciato — vale a dire



Una delle macchine imbastitrici.

(Fot. Griggi, Alessandria).



Riparto per la «lavorazione bianca» mercé la quale si ottiene l'infeltrimento. (Fot. Griggi, Alessandria).

ridotto liscio —, gommato, ecc. A questo punto s'inizia la seconda operazione: quella di raffinaggio, per la quale la forma rudimentale deve ridursi ad una data forma elegante. Ad altre infinite macchine, veramente meravigliose per semplicità e precisione, queste varie operazioni sono affidate. Il cappello si foggia sulle forme, e col mezzo di getti di vapore o di pressioni idrauliche si riduce, viene formandosi una cupola e delle ali delle proporzioni e delle curve volute. La macchina impera per ogni dettaglio, ed ognuna di esse rappresenta una vera conquista del genio dell'uomo.

L'opera di finissaggio interviene: il cappello è spazzolato, stirato, ad esso vengono applicati bordi, nastro, marocchino, fodere. Fra il cappello duro e quello molle passa questa differenza, che il primo è sottoposto a una speciale operazione detta d'incatramatura, compiuta con una soluzione speciale, la quale gli dà la necessaria durezza.

Ma ciò ch'io ho detto se può valere a dare una idea della complessità delle operazioni per cui passano il pelo prima di diventare feltro ed il feltro prima di diventare cappello, non può certo servire a rappresentare la vita e il movimento del grande stabilimento industriale. Ogni operazione cui io ho accennato si divide in due o tre, e a ciascuna di queste corrisponde una sezione dello stabilimento. Qua si prepara il pelo, là si fa la bastitura, e la si asciuga, più oltre la si slana, e la s'infeltrisce, qua si tinge, là si incatrama, più oltre s'inconia, si fa l'ala, s'ingomma, s'impomicia, si spiana, si forma.

Centinaia di macchine lavorano alle operazioni più differenti: ovunque corre l'acqua calda e la fredda — che uno speciale e grandioso impianto fa scorrere depurata e in abbondanza per tutto lo stabilimento — e i ventilatori assorbono colonne di vapore che si sprigiona da rubinetti e da vasche. Centinaia d'uomini e di donne attendono, in una mirabile divisione del lavoro, alle operazioni più diverse con un ordine e una precisione meravigliosa. E' che il cappello prima di nascere ha il suo stato civile. Dagli uffici ove giungono da ogni parte del mondo le commissioni, scende allo stabilimento l'ordinazione. Essa segna la quantità, la forma, il colore, la grandezza nonché i dettagli di finimento. Queste indicazioni seguono come un passaporto anticipato il cappello nel suo nascere, nel suo formarsi, perchè l'ordinazione porta a tergo segnate tutte le operazioni per le quali il cappello dovrà passare, e ogni operaio che le compie deve segnare il suo nome.

Ciò spiega come il cappello, malgrado una produzione così colossale, s'individualizzi, e l'ordine venuto dal Messico, per date forme di testa, trovi con una precisione e una rapidità meravigliosa, un'esecuzione perfetta del pari di quello arrivato dai paesi nordici.

\* \* \*

Vi sono poi in questa produzione dei lati di un singolare interesse.

Nella lavorazione del cappello si usano due generi di forme: quella per la cupola e quella per le ali. Il battesimo di queste forme è lasciato agli stessi

operai. Questi propongono e il capo operaio sceglie e dispone.

Per le forme della cupola non c'è gran libertà di scelta; poichè variano meno si è tenuto per esse i nomi di città. Le forme delle ali invece, essendo assai più numerose e suscettibili di modificazioni, portano quello di persone reali o fantastiche, di glorie stabili o di quelle molto passeggera dell'ora che passa. L'opera letteraria o artistica che fa rumore trova ripercosso il suo successo nel battesimo che dà a una data forma d'ala di cappello. Ieri erano i personaggi del *Quo Vadis?* e oggi sono quelli della *Figlia di Jorio* che imperano. Il nome dell'autore che tutto sacrifica al successo, si trova accostato a quello del martire che sacrifica la vita all'idea. Ma di questi nomi ho voluto notare quelli che mi si affacciarono all'occhio ed eccone alcuni: Dante, Edison, Marconi, Volta, Tasso, Carducci, Mazzini, Zola, Noebel, Bellini, Biacco, Donizetti, Franchetti, Verdi, Giusti, Pasteur, Cilea, Bonci, Caruso, Garbin, Salvini, Aligi, Mila, Jorio, Roio, Zazà, Ornella, Vinicio, Ursus, Elsa, Parsifal, Tristano, Isotta, Wagner, Zacconi, Nennele, Alceste, Argo, Amleto, Bovio, Brunilde, Barnave, Boito, Cattaneo, Danton, Darwin, Diderot, Imbriani, Ibsen, Lear, Lutero, Loria, Milton, Mirabeau, Melò, Notari, Oberdan, Socrate, Saffi, Sarpi, ecc., ecc.

Anche le tinte dei cappelli portano titoli speciali, ma questi sono nomi di luogo e anche nomi fantastici, come ad esempio: Alpe, Cesio, Liri, Scais, Garda, Edel, Rupe, Erbea, Fauno, Fraele, Venina, Zana, Tauro, Rolla.

Ho voluto notare questo particolare che mi ha colpito, perchè esso prova come quel tanto d'idealità e di poesia che l'operaio italiano aspira fuori dalla vicenda incombente del suo lavoro, si ripercuota poi in questo, lo accompagni nell'opera quotidiana, raggio di luce intellettuale, ondata avvivatrice di calore morale, che certamente cooperano a rendere la sua produzione esteticamente migliore.

Un altro rilievo degno di nota, è come questa grande industria faccia tutto da sé: dalle forme alle fodere dei cappelli, alle stampiglie dei marocchini, alle casse e alle scatole d'imballaggio, portando così nella confezione dei dettagli una vigilanza assidua ed efficace, la quale per la concatenazione delle varie operazioni, che vanno dalla formazione del pelo alla spedizione del cappello imballato, trova ragione per continue migliorie, torse inavvertite dai più, ma che valgono a mante-

nera, di fronte alle sempre maggiori esigenze e alla sempre più aspra concorrenza del mercato internazionale, la supremazia del cappello alessandrino.

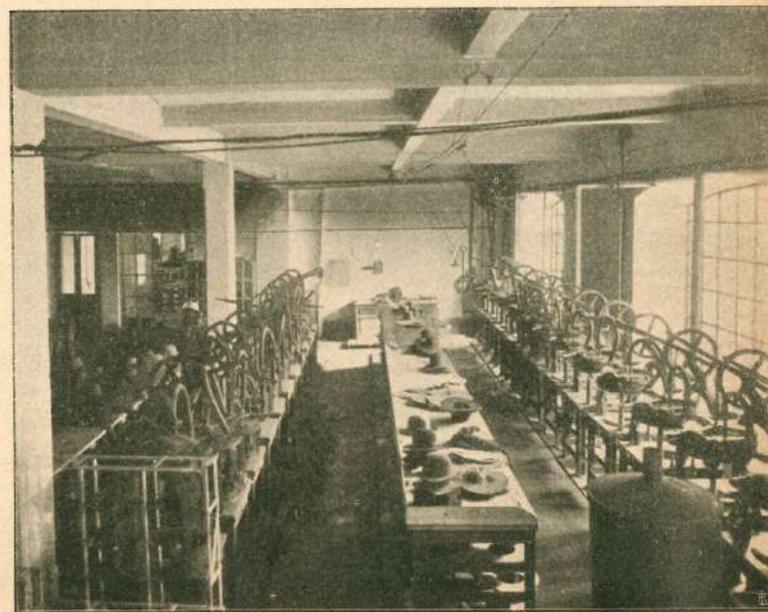
\* \* \*

Ma l'industria del cappellificio in Alessandria mi richiama anche ad un altro argomento, che riguarda direttamente gli operai. Una delle ragioni per le quali spesso un'industria locale decade è che essa non sa tenere le condizioni della mano d'opera al livello cui hanno saputo giungere altre industrie, cosicchè queste assorbono gli elementi migliori.

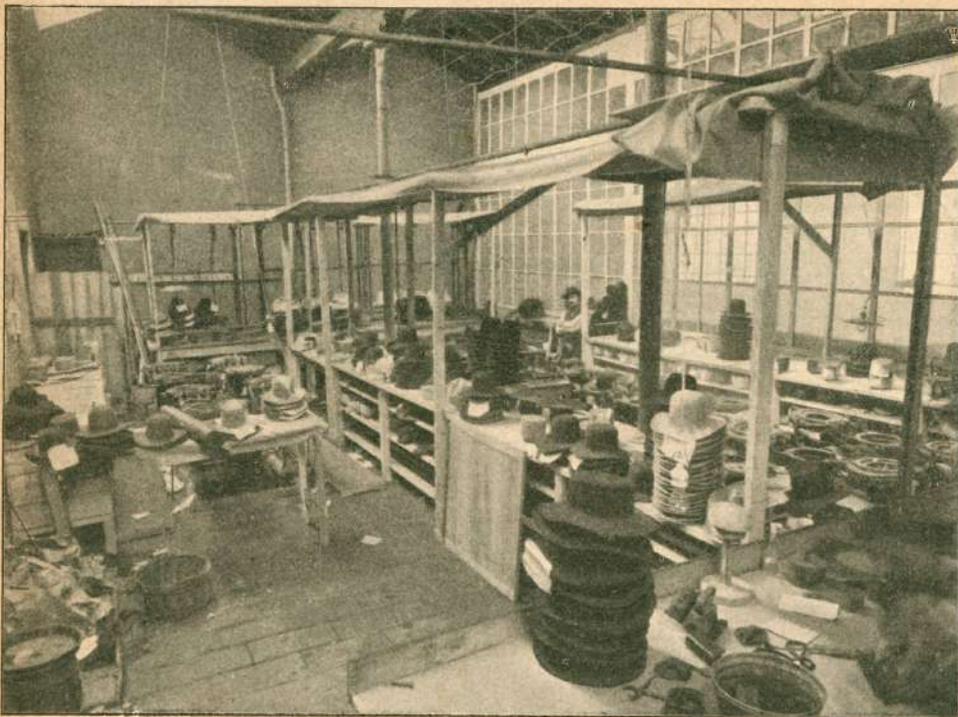
Ricordo che or non è molto tempo ebbi a interessarmi dell'industria dei coltelli di Campobasso. Questa città, che fu celebre in passato nella produzione dei coltellini e delle forbici finemente lavorati, non ha quasi più industria. Solo pochi vecchi operai resistono a tener viva la tradizione. Quale la ragione di tanta decadenza? Una sola, e cioè le difficili condizioni economiche create agli operai di questa industria. Tali condizioni hanno fatto sì che molti operai hanno preferito cercare in industrie più fortunate una maggiore retribuzione del proprio lavoro. E poichè i proprietari dei coltellifici non hanno saputo conservarsi i loro operai, così la loro industria ha dovuto fatalmente decadere.

Quest'opera di difesa della propria maestranza, non soltanto attuale ma avvenire, sarà certamente una delle caratteristiche della lotta economica industriale futura. E i più fortunati saranno certo un giorno gli industriali che avranno saputo indovinarne a tempo l'impertanza e il valore.

Or è un paio di mesi la stampa italiana segnalava come un fatto nuovo l'aver una grande fabbrica d'automobili di Torino, stretta lega colla Federazione metallurgica per stabilire d'accordo con



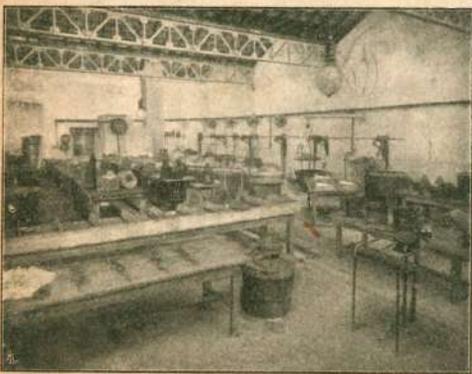
Le macchine pressatrici nella sezione infeltrimento. (Fot. Griggi, Alessandria).



Una sezione del riparto «informatura» ove i cappelli acquistano forma. (Fot. Griggi, Alessandria).

essa e l'assunzione dei nuovi operai e le modalità di lavoro, con una garanzia pecuniaria da parte degli operai per l'osservanza dei patti, che per la durata e l'impegno costituivano un vero e proprio contratto, accordando in pari tempo una cointeressenza sugli utili, sotto forma di contribuzione all'erezione di case operaie.

Il contratto di Torino — col quale quella fabbrica di automobili si garantiva la propria maestranza, di fronte alla ricerca febbrile di operai da parte di nuove fabbriche — non era però il primo d'Italia. Questo primato spetta alla ditta G. B. Borsalino fu Lazzaro e C., della quale mi occupo, che sin dal 17 maggio 1906 e cioè due mesi prima d'iniziare la



Un riparto della sezione ove i feltri si tingono.

(Fot. Griggi, Alessandria).



La sezione per la fabbricazione delle scatole d'imballaggio.

(Fot. Griggi, Alessandria).

propria lavorazione, stabiliva colla Federazione italiana dei lavoratori cappellai un contratto, di cui credo utile darne le più salienti disposizioni.

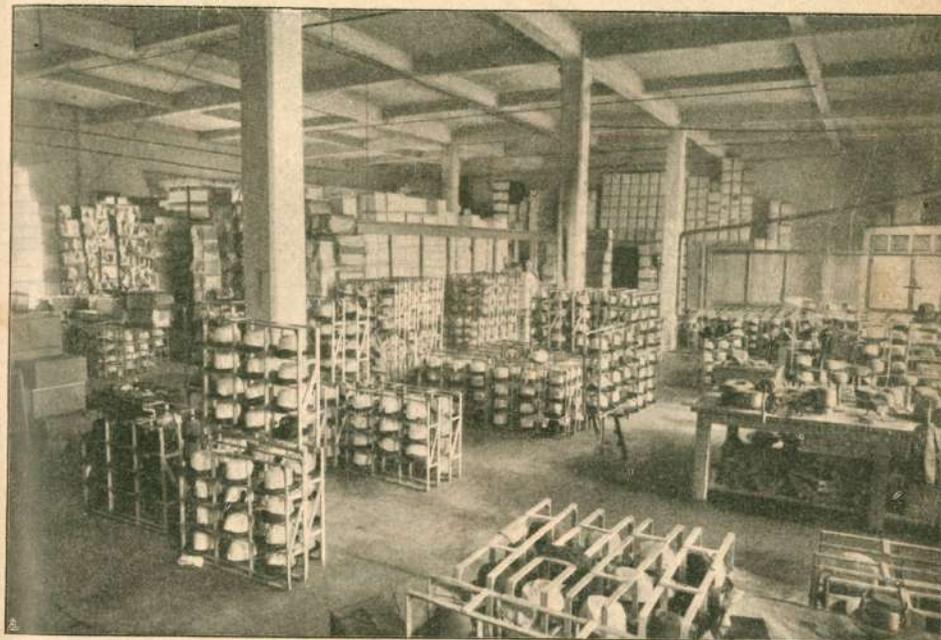
Con esse la ditta si impegnava di non assumere personale per la lavorazione del cappello al di fuori della Federazione Italiana Cappellai, che, all'uopo, costituiva nella propria sezione in Alessandria, un ufficio di collocamento, di cui faceva parte anche un rappresentante della Ditta. Nel caso però in cui detto ufficio di collocamento non potesse provvedere un dato personale richiesto dalla Ditta, questa allora avrà diritto di procurarselo altrove, direttamente, impegnandosi, però, a dar la precedenza ai federati, ed eccettuati, in ogni caso, gli espulsi dalla Federazione.

Con apposito regolamento interno, concordato fra le parti, sono stabiliti gli orari, l'osservanza del ri-

tratto di lavoro o altra qualsiasi di carattere giuridico, le parti si rimetteranno ad un Collegio arbitrale composto di due membri nominati dalla Ditta, di altri due nominati dalla Federazione cappellai, i quali quattro eleggeranno il quinto arbitro. Nel caso di disaccordo in tale nomina, il quinto arbitro sarà di diritto il direttore dell'Ufficio governativo del Lavoro o persona da lui scelta.

Nel caso di introduzione di nuove macchine che importino diminuzione di mano d'opera, il personale così sopravanzato si destinerà in altre sezioni di lavorazione affine ed a parità di guadagno.

Come si vede, si tende con tali accordi non soltanto a impedire gli scioperi vani, dannosi per tutti, ma a tramutare le Leghe in vere Società di lavoratori specializzati, facendo rivivere quelle corpora-



Una delle sezioni ove i cappelli s'imballano per essere diffusi in tutto il mondo. (Fot. Griggi, Alessandria).

poso domenicale, la mercede per le ore di lavoro straordinarie e tutta la materia disciplinare, che non sancisce multe, e la cui osservanza è affidata, per le questioni di carattere particolare o personale, a delegati degli operai, e, nei casi più gravi, ad una Commissione interna composta di tre delegati operai e di tre rappresentanti della Ditta.

Riuscito vano anche questo tentativo, le parti, previo « ultimatum » e sempre quando la vertenza riguardi una questione di tariffe o di modalità di lavorazione, saranno libere di agire come meglio crederanno.

Se coll'intervento di tale Commissione interna non si ottenesse l'accordo, sarà tentata ancora una nuova conciliazione dal Consiglio della Federazione (sezione Alessandria) unitamente ai delegati della Ditta.

Se invece la vertenza riguarda questioni disciplinari o di interpretazione del regolamento e del con-

zioni d'arti e mestieri che furono in passato gloria d'Italia.

Si aggiunga che la giornata di lavoro è di 10 ore, che questa al sabato o al giorno che precede due feste è ridotta ad otto ore e mezza, che alla Cassa di soccorso interna e all'assicurazione alla Cassa Nazionale di Previdenza contribuisce largamente la Ditta, la quale infine per patto statutario destina il 5 o/o degli utili agli operai; si aggiunga tutto ciò — dicevo — e si comprenderà come in pochi mesi la nuova Ditta abbia potuto formarsi, funzionare, attrarre a sé molti eccellenti elementi ed imporsi.

\*\*\*

Quanto ho scritto parmi debba essere ragione di viva soddisfazione per il paese nostro sotto tutti i punti di vista.

Guardando al passato noi dobbiamo rallegrarci di



L'uscita degli operai dallo stabilimento G. B. Borsalino fu Lazzaro e C. (Fot. Griggi, Alessandria).

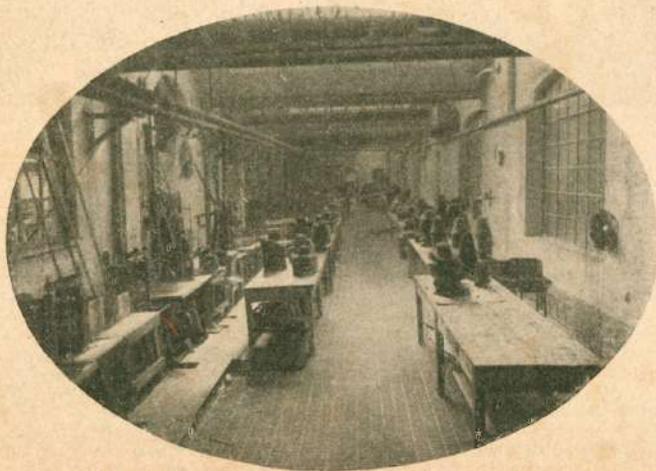
vedere quelle fra le nostre belle tradizioni industriali che hanno saputo sopravvivere, non soltanto difese e mantenute, ma sviluppate così da renderle elemento di sempre maggiore conquista. Guardando al presente possiamo essere fieri di questa vigoria, per la quale in pochissimi mesi una industria poté essere concepita, creata e sviluppata così da arrivare a risultati solo ottenibili in un lungo periodo d'anni.

Considerando l'avvenire, non possiamo che trarre buoni auspici da questo differenziamento di forze, da questo moltiplicarsi di sane energie, che sono fonte non già di rivalità, ma di utili emulazioni e di avvivatrici concorrenze.

Io confesso d'aver provato una soddisfazione profonda allorché in quella parte dello stabilimento della Ditta « G. B. Borsalino fu Lazzaro e C. », ove si

imprimono sui cappelli le marche di fabbrica, appresi che quella della Ditta fabbricatrice non doveva essere mai, in nessun caso, celata o sofisticata, sia per non creare confusioni con quelle congeneri, sia per difendere il buon nome della nostra industria. E mentre delle fanciulle, con piccole presse a fuoco, imprimevano in oro i nomi dei negozianti cappellai d'ogni parte del mondo, in caratteri latini, gotici, arabi, egiziani e orientali, io osservavo con fierezza ad essi vicina la marca italiana in lettere italiche, in lingua nostrale, senza sofisticazioni, senza riduzioni, senza concessioni, e pensavo che essa dal fondo del milleduecento cappelli disseminati giornalmente ovunque, su ogni terra straniera, avrebbe istillato in molte teste rispetto e considerazione per questa nostra patria italiana.

**Augusto Biagi.**



Una parte della Sezione « informatura ». (Fot. Griggi, Alessandria).



**LA LETTURA**

RIVISTA MENSILE ILLUSTRATA DEL CORRIERE DELLA SERA  
SI DA IN DONO AGLI ABBONATI DEL CORRIERE DELLA SERA

**CENT. 50**  
**IL FASCICOLO**

MILANO Via Solferino 28

OFF. G. RICORDI & C. MILANO