



42

**viaggio  
nella  
provincia  
che lavora**

# E COSÌ NONNO GASPARE COSTRUÌ UNA TINTORIA SULLE RIVE DELL'OLONA

Erano i primi dell'Ottocento, ma già nel 1576 Pietro Tronconi, capostipite d'una famiglia di tintori, aveva scelto la periferia di Fagnano per la sua attività - Oggi la fabbrica ha tecnologie avanzatissime: è rimasto però il guscio antico che ha resistito alle devastazioni del fiume - E intanto si aspetta la diga anti-alluvioni

Più che in una fabbrica pare di entrare in una cittadella medievale. C'è un ponte, che non è levatoio, ma che dà l'impressione di esserlo quando lo si scavalca per raggiungere la «fortezza». C'è il fiume, sotto, che isola l'agglomerato produttivo dalla strada parallela alla valle. E c'è un cortile di cemento, appena al di là dell'Olonà, sponda sinistra, che doveva essere un ciottolato niente male prima dell'inondazione del 1976, acqua e fango mescolatisi con tale furia da provocare devastazione al pari di una bomba.

Le vecchie ciminiere di mattoni, i muri gialli che hanno più di un secolo e che, unici, sopravvissero all'ultima piena, fanno parte della «Gaspere Tronconi» di Fagnano, una tintoria con radici lontanissime.

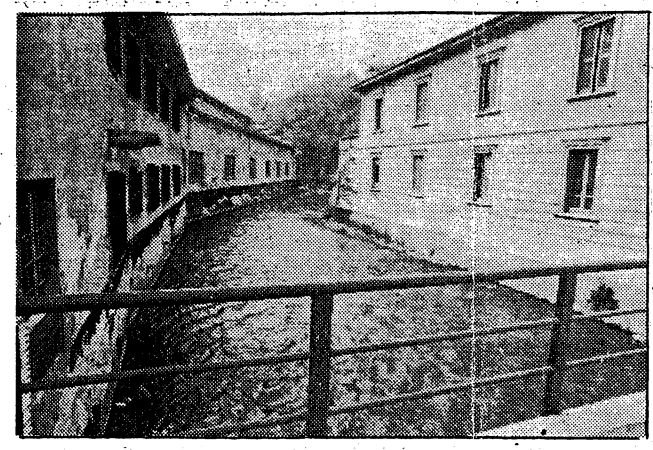
Si dice che il primo Tronconi venne da queste parti nel 1576. Si occupava di «candeggio a prato» e il luogo era l'ideale per abbondanza d'acqua. In questi boschi inoltre si narra ci fosse il cuore dei commerci bustocchi. Le rive del fiume erano meta dei mercanti del Nord Italia, qui essi si davano appuntamento per concludere affari e stringere patti di collaborazione. Poi l'Olonà, verso la metà del Settecento, divenne anche fonte di energia per cartiere, stamperie, macine molitorie e così tutt'attorno a questa zona si sviluppò uno dei centri industriali più ricchi della provincia. «Nelle cantine della fabbrica avevo documenti preziosissimi con la storia della nostra azienda e delle dieci generazioni che l'hanno mandata avanti: il fiume sei anni fa distrusse tutto ed è andato perso un patrimonio inestimabile».



Attilio Tronconi

racconta Attilio Tronconi, 45 anni, discendente del fondatore Gaspere (1800) e del capostipite Pietro (1500) e amministratore dell'«spa» di oggi insieme con il fratello minore Gianluca.

Il guscio dello stabilimento (ventiquattromila metri quadrati coperti da capannoni) ha conservato l'inconfondibile sapore delle cose antiche. Dentro però il progresso ha fatto piazza pulita delle vecchie garze e di altri arnesi ottocenteschi e ha cambiato completamente la fisionomia della produzione. L'esempio più banale è questo: le pezze non si tingono più nelle caldaie di rame scaldate sul fuoco e con i coloranti vegetali estratti dal legno giallo di Cuba e dalla robbia. Le tinte adesso sono artificiali, cioè sintetiche, cioè risultati di formule chimiche, e le caldaie (di cui si conservano alcuni esemplari da museo) sono state rimpiazzate dalle rotative che trattano migliaia di metri di tessuto al giorno, candeggiando, stampando, dipingendo e rifinen-



Il fiume lambisce lo stabilimento: nel 1976 lo inondò provocando ingenti danni

do. Rotoli di stoffa che si svolgono e si riavvolgono in un impressionante intreccio di cilindri e di telai, balle di cotone e di poliestere che entrano grezze alla «Gaspere Tronconi» e ne escono tagliate, disegnate, pronte per la confezione. Tessuti da abbigliamento, soprattutto (la lavorazione del velluto è una specialità della casa) ma anche da arredamento. «La prima rotativa arrivò verso il 1920» - dice ancora Attilio Tronconi che è stato presidente dell'Unione Bustese degli Industriali e oggi fa parte della giunta della Camera di Commercio di Varese - «possiamo far risalire

co organizzato a Busto dal compianto Stefano Ferrario. Noi abbiamo fatto qualcosa: attraverso degli scambiatori installati nello stabilimento recuperiamo parte del calore che altrimenti si disperderebbe. Ancora non abbiamo dati precisi: contiamo comunque di realizzare un risparmio di consumi attorno all'8-9%».

Acqua, vapore, soda caustica, prodotti chimici sono gli ingredienti delle lavorazioni delle stoffe. Le tecnologie impongono modifiche continue e l'ultima macchina, di produzione tedesca, è stata impiantata sette mesi fa.

Espansione? Non è periodo: meglio parlare di mantenimento dovendo fare i conti - dicono alla Tronconi - con il problema dei costi di produzione e con una concorrenza che in questo settore è agguerritissima. Sia in Italia, sia fuori.

Inquinamento? «La questione è stata affrontata con un sistema di vasche e con un depuratore che filtra gli scarichi prima che essi sbocchino nel fiume» - risponde Attilio Tronconi. L'eliminazione dei fanghi è invece oggetto di studio, così come è grande la speranza degli industriali della valle per la famosa diga che dovrebbe garantire protezione dalle follie dell'Olonà. «Quando e dove sarà costruita quest'opera ancora nessuno lo sa con esattezza» sorride Tronconi.

La tintoria di Fagnano con i suoi cento dipendenti è una delle cinque aziende controllate dai pronipoti di Gaspere: c'è la Sat, industria per la sanforizzazione dei tessuti («è ciò che facevano le nostre mamme mettendo a bagno le stoffe prima di tagliarle») e ci sono altre due tintorie a Inveruno, sempre della famiglia.

\*\*\*\*\*

**L'IDENTIKIT**  
DENOMINAZIONE: Gaspare Tronconi spa  
NATURA GIURIDICA: società per azioni  
SEDE LEGALE: FAGNANO OLONA, via Opifici Valle 6  
CAPITALE SOCIALE: 300 milioni  
AMMINISTRATORI: Attilio e Gianluca Tronconi  
DATA DI COSTITUZIONE: 12 febbraio 1937  
ATTIVITÀ: lavorazioni tessili in genere

GIANNI SPARTA  
Servizio fotografico di BROGGINI

La storia completa di questa fabbrica era nei documenti che l'acqua cancellò durante l'alluvione del 1976. Sono rimaste le date più importanti, parte scritte nei libri non andati persi, parte scolpite nella memoria dei discendenti del fondatore pressapoco a quella data il passaggio definitivo dalla produzione artigianale a quella industriale, anche se la trasformazione fu lenta e cominciò molto prima, diciamo alla fine del secolo scorso. Non si creda tuttavia che adesso fanno tutto le macchine. Quella dei tintori è ancora un'arte, secondo me; il gusto, il colore azzeccato sono la chiave del successo di un capo. Soprattutto in un settore come l'abbigliamento che è particolarmente sensibile alle leggi della moda».

A proposito di moda la bussola in questo periodo dà le seguenti indicazioni: è in ribasso il velluto («ne lavoravamo 50.000 metri al giorno contro i 15.000 attuali»), «tira» bene il gabardine e tra i colori («che non sono più scelti a caso ma si accompagnano sempre con il disegno», spiega Tronconi) è richiestissimo il rosa. Questo al maggio 1983. Ma la moda è pazzia e a Fagnano Olona non si stupirebbero se

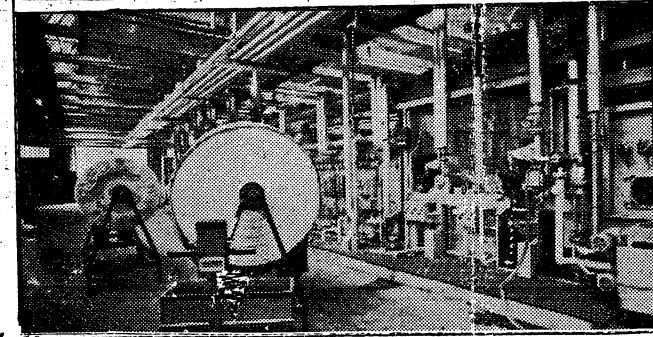
nel giro di qualche mese cambiasse tutto: dalla stoffa, allo stile, alle tinte.

Entriamo nelle viscere dello stabilimento e scopriamo i meccanismi. La forza motrice è costituita dal metano che bruciando nella centrale termica sviluppa ventimila chili di vapore al giorno. Il vapore dà impulso all'apparato e le macchine girano inghiottendo e restituendo lavorati cinquantamila metri di stoffa quotidianamente. Bolletta energetica: 25 milioni di luce al mese, 75 milioni di combustibile. «Il nostro cruccio è proprio il problema dei consumi» - dice Attilio Tronconi guidando la visita tra le rotative e le taglierine che spingono gli aghi nelle «canalette» del velluto - «si dissero cose interessantissime a quel convegno sul risparmio energetico».

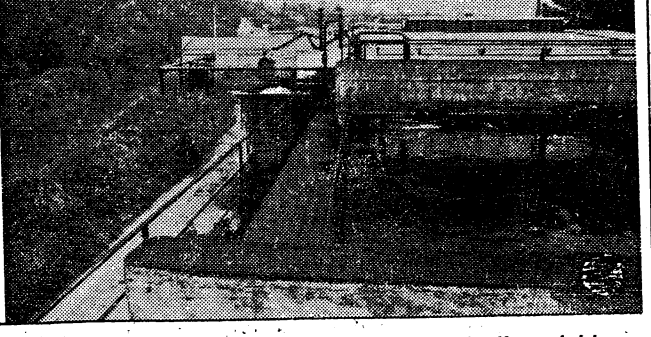
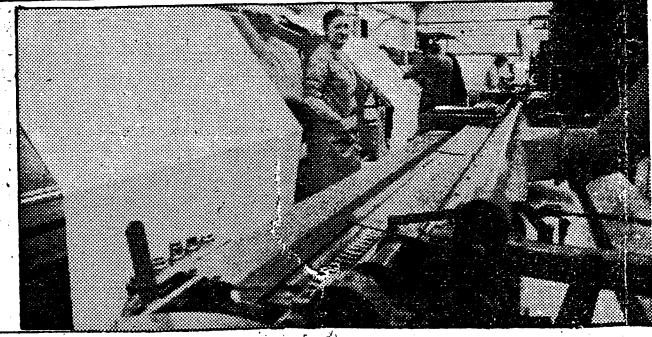
E' il 1760 quando nasce la prima tintoria a carattere artigianale, dopo gli esperimenti «non industriali» del secolo precedente. Siamo nel periodo delle caldaie a fuoco e dei colori naturali, questi ultimi mandati in pensione nel 1880 quando il professor Bayer commercializzò i coloranti sintetici, cioè artificiali.

La Tronconi, a quell'epoca, ha già una certa rilevanza economica e possiede una caldaia per la produzione di vapore destinato al funzionamento di una motrice. Saltiamo al 1914, anno delle prime lavorazioni di tessuti rigati di cotone, e al 1920 quando, sotto la guida del padre di Attilio e di Gianluca Tronconi, comincia la trasformazione tecnologica della fabbrica e arrivano le prime macchine per il taglio del velluto e le rotative per la stampa. Gli articoli che escono finiti dallo stabilimento in riva all'Olonà sono in quel periodo rasi, velluto molleskin. La Tronconi si impone come industria terzista e prosegue il proprio sviluppo fino alla soglia degli Anni Settanta quando, in concomitanza con l'avvicendamento generazionale, il progresso cambia faccia per l'ennesima volta ai sistemi di lavoro. Ecco l'elettronica sostituire il «taglio ad ago meccanico», ecco le lavorazioni sia nel settore dei candeggi, sia in quello della spazzolatura dei tessuti.

La Tronconi diviene un gioiello di tecnologie avanzate conservando la scorza di azienda d'altri tempi.



Due interni dello stabilimento di Fagnano Olona



Le vasche dell'impianto di depurazione degli scarichi