



Valorizzazione delle lane toscano

Linee guida per
l'applicazione in
campo tessile

A cura di
Antonio Mauro,
R.S. - Ricerche e Servizi srl
per conto di
Fondazione per il Clima e la Sostenibilità



Valorizzazione delle lane toscane

Linee guida per l'applicazione in campo tessile

A cura di
Antonio Mauro,
R.S. - Ricerche e Servizi srl
per conto di
Fondazione per il Clima e la Sostenibilità



VALORIZZAZIONE DELLE LANE TOSCANE **Linee guida per l'applicazione in campo tessile**

A cura di

Antonio Mauro, R.S. - Ricerche e Servizi srl

per conto di

Fondazione per il Clima e la Sostenibilità

Pubblicazione realizzata nell'ambito del Progetto

COM.SO.L.A.TO - Comfort e Sostenibilità delle Lane Autoctone Toscane

Partner

Azienda agricola CINZIA ANGIOLINI

ATPZ - Associazione Toscana Produttori Zootecnici

CIA - Confederazione Italiana Agricoltori Toscana

CIBIC - Centro Interdipartimentale di Bioclimatologia, Università degli Studi di Firenze

Consorzio per la valorizzazione e tutela della pecora e dell'agnello di razza Zerasca

FCS - Fondazione per il Clima e la Sostenibilità

GESFIM - Azienda agricola "Le Murrelle" arl

UNIONCAMERE TOSCANA

Editing e Coordinamento editoriale

FCS - Fondazione per il Clima e la Sostenibilità, Firenze

Marco Benvenuti

Paola Petrosino

Crediti fotografici

Marco Benvenuti, Firenze

Francesca Camilli, CNR-IBIMET Firenze

Antonio Mauro, R.S. - Ricerche e Servizi srl

Irma L. Schwegler, Firenze

Inoltre si ringrazia per la collaborazione prestata nello sviluppo del presente lavoro

Carbofin srl, Vernio (PO)

Cooperativa Agricola Ampezzo Oasi, Cortina d'Ampezzo (BL)

Filatura Giannini, Cutigliano (PT)

Filatura Valfilo, Vaiano (PO)

Old Fashion Sartoria, Firenze

Unione dei Comuni della Garfagnana



Indice

Premessa

1 Il comparto produttivo della lana. Lo stato dell'arte

1.1 - Le lane locali in Toscana

1.2 - Vantaggi economici dalla vendita dei velli

2 Innovazione nelle prime fasi di filiera

2.1 - Tosatura

2.2 - Raccolta e pulizia delle fibre di lana sucida

2.3 - Prima lavorazione, conservazione e stoccaggio

3 Lavorazioni in loco e tradizioni

3.1 - Richiami dalla storia della moda del significato di "tradizione tessile"

3.2 - Stato e limiti delle lavorazioni artigiane attuali

3.3 - La valorizzazione delle competenze per un salto di qualità

4 Le lane toscane: problema o risorsa?

4.1 - Quale filiera di riferimento?

Conclusioni

Premessa

Le lane prodotte in Toscana costituiscono un giacimento di materia prima sfruttato male e non completamente. Studi recenti hanno confermato che una gestione ottimale delle lane potrebbe favorire sia maggiori entrate agli allevatori sia lo sviluppo di diverse attività manifatturiere con prospettive di lavoro e di occupazione finora sconosciute.

Molti degli aspetti tecnici ed organizzativi dell'intera filiera, in particolare quelli relativi alle fasi di tosa, lavaggio e filatura, denotano però la mancanza di un'efficace coordinamento tra il mondo dell'allevamento ovino e quello dell'industria tessile. Mancano, inoltre, pubblicazioni dedicate alle lane nazionali che riportino indicazioni chiare ed operative in linea con lo stato attuale dei settori armentizii e tessili.

Questa breve pubblicazione si inserisce nel progetto **COM.SO.LA.TO - Comfort e Sostenibilità delle Lane Autoctone Toscane**, finanziato grazie al Programma di Sviluppo Rurale della Regione Toscana, con l'obiettivo di valorizzare il vasto giacimento laniero toscano in un'ottica di "km Zero" e di contenimento dei consumi energetici attraverso lo sfruttamento della nota capacità coprente e di protezione dal freddo di questa fibra.

Quanto segue costituisce, quindi, uno spunto per discussioni, seminari di studio e workshop in cui coinvolgere quegli allevatori che desiderano valorizzare le proprie lane ed avviare un dialogo proficuo con le imprese che raccolgono e svolgono le prime lavorazioni di questo prodotto locale.

1. Il comparto produttivo della lana. Lo stato dell'arte

3%: è l'attuale consumo di lana a livello mondiale rispetto a tutte le altre fibre utilizzate nel mondo: un minimo storico se si considera che solo cento anni fa lo stesso consumo si aggirava intorno al 20%.

DIMINUZIONE DEL NUMERO DI OVINI: soprattutto quelli di razza merinos, da cui si ricava la quasi totalità della lana utilizzata nell'industria tessile. A causa della crescente richiesta di lana da parte della Cina, sempre più frequentemente risulta una certa carenza di lana disponibile per i lanifici italiani. Così, di pari passo, cresce la ricerca di lane anche non pregiate, ma pur sempre valide per la realizzazione di tessuti.

500 TONNELLATE DI LANA SUCIDA: sono quelle prodotte in Toscana, di cui circa il 90% è proveniente da pecore di razza sarda. Si stima che solo il 65% - 70% di queste lane è esportato, a cura di un ristretto gruppo di commercianti, in Cina, India ed altri Paesi del Medio Oriente e destinato soprattutto alla produzione di tappeti di vario genere.

LA LANA LOCALE TOSCANA: anche la nostra regione non sfrutta completamente questa risorsa. Si stima, infatti, che ogni anno circa un terzo delle lane toscane non sia utilizzata, il che può corrispondere, come ordine di grandezza, a 450.000 metri di stoffa di lana o a 150.000 capi di abbigliamento finiti.

DANNI ALL'AMBIENTE: nel migliore dei casi la lana viene sparsa sul terreno insieme al letame; nel peggiore, ma anche più frequentemente, viene bruciata o interrata producendo un pericoloso inquinamento dell'aria o delle falde. La lana, infatti, costituita per circa il 4% di zolfo e per il 7% di azoto, durante la combustione produce fumi a base di acidi solfidrici e solforosi, ossidi di azoto, se non addirittura gas cianuro. Nei casi in cui invece la lana viene interrata in grossi ammassi, la pioggia filtrando tra i fiocchi sucidi asporta e fa percolare nelle falde deiezioni ed eventuali residui di medicinali antiparassitari, il tutto con grave inquinamento delle falde e possibile cambiamento del sapore delle acque.

1.1 Le lane locali in Toscana

In una scala da 1 a 10 quanto sono qualitativamente valide le lane prodotte in Toscana?

In genere non superano il 4-5 rispetto al 10 delle lane merinos, a causa di un tatto rustico e non liscio derivante dalla presenza di fibre grossolane, dalla realizzazione di filati di grosso diametro e da una lavorazione non ottimale con gli attuali macchinari concepiti per trattare lane più fini.

In realtà recenti sperimentazioni in tal senso hanno portato all'ottenimento di filati cardati e pettinati e dei relativi tessuti che ne innalzano la qualità a valori assai prossimi a quelli prodotti con lane merinos di fascia media, in termini di scorrevolezza al tatto, finezza dei filati e peso in grammi per metro lineare dei tessuti.

Nonostante i risultati positivi delle sperimentazioni di cui sopra, il vero problema è che, non essendoci una filiera organizzata e professionalmente formata al trattamento di questa materia prima, le lane, che siano allo stadio di lavorati o semi-lavorati, non sono disponibili in modo costante e continuativo. Le aziende, che pure si dimostrano interessate alla relativa industrializzazione, non possono, allo stato attuale, avere la garanzia di una fornitura certa e continuativa su cui basare lo studio e la produzione delle nuove collezioni di tessuti moda.

Per risolvere questo problema dovrebbero essere introdotte nella filiera innovazioni tali da instaurare un circuito virtuoso a partire innanzitutto dalla RACCOLTA stessa della lana che, già in fase di tosa, dovrebbe seguire standard qualitativi per facilitarne la trasformazione industriale.

Un passo fondamentale è la sensibilizzazione degli allevatori, che sono il primo anello della catena produttiva. La maggior parte di essi, al momento, non sembra disponibile a seguire queste regole con la motivazione che il ricavo dalla vendita delle lane non copre le spese necessarie ad apportare quelle innovazioni di processo che, seppur minime, garantirebbero una migliore raccolta della lana e, di conseguenza, benefici per tutte le fasi successive di lavorazione.

Proprio al fine di una sensibilizzazione in tal senso viene pubblicato questo piccolo vademecum, come riferimento base per lo sviluppo di lezioni frontali e di seminari con gli allevatori. A tale scopo sono stati acquisiti riferimenti documenta-

ti a livello toscano, nazionale ed extra nazionale e realizzate interviste presso aziende coinvolte nello sviluppo del progetto COMSOLATO ed altre ritenute di comune interesse in varie parti d'Italia.

1.2 Vantaggi economici dalla vendita dei velli

Attualmente i prezzi di vendita della lana tengono conto del costo di acquisto della lana sucida, delle operazioni di prima trasformazione (cernita, lavaggio, cardatura, prepettinatura, imballaggio, immagazzinaggio, trasporti, ecc.) e della cosiddetta "resa di lavaggio" ossia della quota percentuale effettiva di lana sul totale acquistato, tenuto conto che il 30 - 60% della lana sucida è composto da foglie, terra, deiezioni, grassi e *suint* della pecora.

Il costo di acquisto della lana sucida, inoltre, è influenzato dalle aste laniere, soprattutto quelle australiane, dipendenti a loro volta dagli andamenti stagionali della domanda ed offerta di lana a livello mondiale.

Naturalmente a queste premesse di ordine commerciale, va aggiunta la qualità delle fibre di lana che fa variare il costo di vendita di base: se le lane migliori, ossia le merinos, sono pagate all'allevatore tra i 7 ed 10 euro per kg di lana lavata, quelle di qualità inferiore, come le sarde toscane, arrivano solo in una fascia di prezzo che va dai 60 centesimi a 1 euro per kg dopo il lavaggio.

Per comprendere bene e quantificare il vantaggio economico derivato dalla vendita delle lane locali, bisogna però partire da alcune premesse.

L'allevamento delle pecore presuppone obbligatoriamente **la tosa del vello** almeno una volta l'anno per ragioni di benessere dell'animale. Per la tosa si ricorre spesso a tosatori esperti, spesso di origine australiana o neozelandese, ma anche francese o polacca, i quali tosano una pecora nell'arco di un paio di minuti con un costo medio di 2 - 3 euro per capo, tra spese per il compenso e relativa ospitalità.

Si tratta, quindi, di un costo ineludibile, a prescindere dalla decisione degli allevatori di smaltire i velli o di venderli.

La lana sucida non venduta dovrebbe essere per obblighi di legge **smaltita in discariche speciali**, sostenendo una spesa che si aggira in media intorno ai 2 - 3 euro per capo (tra spese per il compenso e relativa ospitalità).

Purtroppo capita spesso che lo smaltimento avvenga in maniera irregolare, non tenendo in considerazione gli effetti dell'inquinamento ambientale che questa azione comporta. In tal senso la comunità europea sta cercando di sensibilizzare gli allevatori sovvenzionando progetti e strategie comunitarie (di cui il progetto COMSOLATO è uno degli esempi nel territorio regionale) per lo sviluppo di micro economie locali che prendano in considerazione la valorizzazione e il riutilizzo delle lane autoctone.

Risulta chiaro, quindi, che la creazione di una filiera virtuosa che permetta agli allevatori di vendere la lana sucida, comporterebbe due principali vantaggi: da un lato evitare lo smaltimento della lana (quello in discariche autorizzate, ma soprattutto quello illegale) contri-

buisce al mantenimento di un territorio pulito, alla tutela dell'ambiente e alla salute di uomini e animali. D'altra parte non è trascurabile una considerazione di ordine pratico: il ricavo dalla vendita dei velli, per quanto esiguo, costituisce in ogni caso un'entrata economica per gli allevatori.

Infatti, considerando che ciascun vello sucido pesa in media tra 1,5 e 2 kg, ne deriva che per ogni vello possono essere ricavati da un minimo di 0,45 centesimi ad un massimo di 1,00 euro in ragione del peso e della qualità della lana.

In questo senso la vendita della lana potrà consentire un abbattimento dei costi di tosa oscillante tra il 22 ed il 33%, percentuale non trascurabile, ma che certo non garantisce una copertura totale.

Questa percentuale di ricavo, però, potrebbe aumentare riducendo da un lato i costi di tosa, dall'altro aumentando la qualità delle lane vendute, azioni in realtà parte di un'unica strategia, se si considera la resa ottimale delle lane quale risultato finale della gestione delle pecore. Andiamo a vedere nello specifico come migliorare le prime fasi della filiera produttiva della lana.

2. Innovazioni nelle prime fasi di filiera

Si premette subito che in questo documento non verranno considerati gli aspetti legati all'ottimizzazione genetica delle razze allevate. Ne consegue che la valorizzazione delle lane, almeno nell'ambito del presente lavoro, deve necessariamente riconsiderare antiche pratiche in un'ottica moderna.

2.1 La tosatura

2.1.1 L'importanza del prelavaggio

Fino a qualche tempo fa in Puglia la pratica del prelavaggio era molto frequente: presso le numerose fonti d'acqua dispo-



Tosatura delle pecore nel XV secolo. Dal "Breviarum Grimani" della Biblioteca Marciana di Venezia del 1475 pubblicato a Leida circa 1930 da S. Morpurgo, Ed. Siithoff

nibili erano in uso vasche nelle quali le pecore simulavano una sorta di "salto" nei fiumi. Tale pratica è poi stata vietata dalle vigenti norme sulla lotta all'inquinamento dei corsi d'acqua, anche se gli attuali sistemi di depurazione delle acque inquinate dovrebbero consentirne il recupero.

Recentemente nell'area del frosinate alcuni pastori hanno ripreso la pratica del prelavaggio. In questo modo ottengono un doppio vantaggio: velli meno folti e meno sporchi garantiscono un minore attecchimento di possibili parassiti, fatto che ha ricadute positive sul benessere dell'animale, con conseguente abbattimento delle spese in termini di medicinali e controlli veterinari.

Infatti è importante sottolineare come un vello "pulito" risulti più facilmente e velocemente tosabile. A parte la maggiore resa produttiva del tosatore, ne derivano indiscussi vantaggi anche per l'animale, meno soggetto a ferite per la maggiore scorrevolezza sulla pelle delle forbici elettriche.

Inoltre, in perfetta aderenza con quanto indicato in tutti i trattati di patologia ovina, una maggiore pulizia e quindi attenzione verso il benessere dell'animale, garantisce anche una miglior resa nella produzione di latte, carne, ma anche di lana.

2.1.2 La doppia tosa

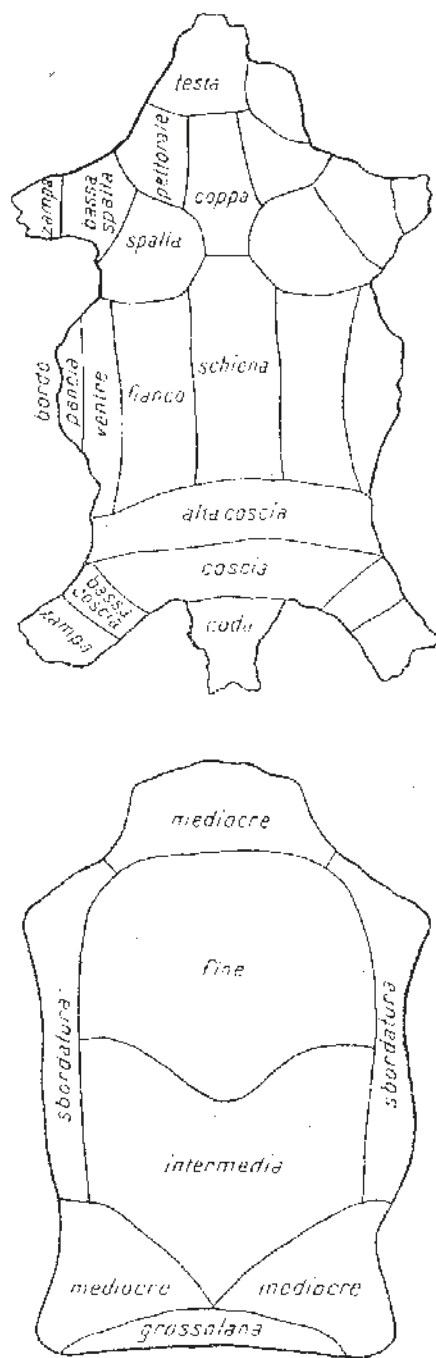
Anche in Toscana, come in altre regioni italiane, è stata abbandonata dagli allevatori la pratica della doppia tosa annuale, motivandola come un abbattimento dei costi, considerando anche il fatto che

la lana non viene più pagata come quando la merinos non costituiva elemento di concorrenza.

A questo va aggiunta la considerazione che da un lato i tosatori esterni specializzati non sempre risultano immediatamente disponibili, dall'altro, quando a tosare sono gli stessi allevatori, essi adducono ragioni di ordine personale (età e forze non idonee, perdita di pratica, mancanza di risorse umane, ecc.).

In realtà il costo di un'eventuale doppia tosa non deve essere valutato solo in termini di esborso economico per l'operazione in sé, ma per quanto possa incidere in relazione all'abbattimento dei costi complessivi di allevamento: da un lato gli animali regolarmente tosati sono più sani, più puliti e meno soggetti all'attecchimento di parassiti; conseguentemente la maggiore qualità della lana permette una migliore valorizzazione monetaria nei confronti del commerciante di lane. Inoltre bisogna considerare che le lane tosate due volte nel corso dell'anno presentano una lunghezza ottimale ai fini delle operazioni di successiva filatura e quindi maggiormente remunerabili perché di maggiore pregio.

Virtuoso è l'esempio di alcune zone d'Italia in cui la doppia tosa viene sostenuta e in alcuni casi addirittura reintrodotta. Pensiamo alle pecore alpine allevate nelle valli a nord di Bolzano che vengono tosate in primavera, prima della salita all'alpeggio, e a fine estate quando ritornano agli ovili di valle. Le lane primaverili vengono smaltite perché molto sporche dato che le pecore sono state tenute chiuse per gran parte dell'inverno



Classificazione delle varie parti di un vello. Da E. Borgioli, Elementi di zootecnia speciale, Firenze, G. Barbèra Editore, 1955

nelle stalle: gli artigiani tessili locali non le comprano perché avrebbero problemi di lavaggio, di bassa resa e di successivi blocchi di filatura per la presenza di troppe paglie. Viceversa le lane della tosa estiva vengono di solito vendute perché relativamente monde: durante la bella stagione le pecore pascolano liberamente e, di conseguenza, il loro vello è lavato dalle piogge e meno imbrattato da paglie e deiezioni.

2.1.3 - Le tecniche di tosatura

La situazione italiana circa le tecniche di tosatura risulta alquanto contraddittoria. Sia a Manciano, nel grossetano, che a Zeri (le zone prese in esame dal progetto COMSOLATO), i tosatori, tutti locali, usano legare le pecore prima della tosa al fine di facilitarne le operazioni. La stessa pratica è in uso anche nel frosinate. Al contrario i pastori bergamaschi e



Forbici per tosa manuale in un negozio di ferramenta a Bolzano, praticamente non più in uso

quelli che allevano le pecore biellesi nell'area delle Dolomiti non ritengono opportuna tale pratica. Anche in Puglia gli istruttori polacchi e neozelandesi chiamati per illustrare le migliori tecniche di tosa si basano sulla non legatura.



Tosa a terra con zampe elettriche legate ed uso di tosatrici, area di Zeri (MS)

È certo che la mancata legatura degli animali durante le operazioni di tosa presuppone da parte del tosatore una notevole abilità, nonché forza fisica per adempiere ad azioni rapide e continue che si protraggono spesso per tutto il giorno. Non dimentichiamo che si tratta di tosatori specializzati che eseguono specifiche tecniche di "presa" che ne agevolano le operazioni sia dal punto di vista del benessere dell'animale che di



Tosa a terra con zampe legate e tosatrici elettriche, area di Manciano (GR)

Tosatrici Ovini - Caprini

ed accessori

heiniger



PETTINE mm 82,0 APERTO

TOPAZ (MEDIUM BEVEL 6 mm)

HE714-078

BEVEL



PETTINE mm 92,0 APERTO

PRO&LEGEND (MEDIUM BEVEL 6 mm)

HE714-031



PETTINE mm 90,0 APERTO MOHAIR

MOHAIR (SHORT BEVEL 3,5 mm)

HE714-080



PETTINE mm 94,5 APERTO tosatura invernale

BLIZZARD (SHORT BEVEL)

HE714-060



PETTINE mm 94,5 APERTO tosatura invernale

AVALANCHE (LONG BEVEL)

HE714-064



PETTINE mm 95,0 APERTO

QUANTUM (SHORT BEVEL 3,5 mm)

HE714-050



PETTINE mm 96,0 APERTO

RACING WARRIOR (SHORT BEVEL 3,5 mm) HE714-056



Raccolta di cataloghi di tosatura per ovini (da O.Pi.Vi. spa Milano)

Tosatrici Ovini - Caprini

ed accessori

CONSTANTA



TOSATRICE ELETTRICA CONSTANTA 3 (400W)

La tosatrice per pecore con un'enorme potenza estrusiva

Tecnologia innovativa del motore
Dinamica intelligente di ventilazione grazie
a un sistema speciale di raffreddamento
Design pratico: peso, baricentro e forma
studiati per rendere migliori risultati
con minor sforzo

Sistema di misurazione universale
Le lame sono in acciaio con una tempra HEC speciale
con una straordinaria durata.

Tensione alimentazione: 230 V
Potenza del motore: 400 W
Velocità di taglio: 2400 movimenti va e vieni al minuto
Sistema di ventilazione: Dynamic Cooling
Carrozzeria:
Peso con i pettini: 1468 gr.
Lunghezza del cavo: 3 m



In valigetta completa di pettini (lame) e accessori

K18923



PETTINE SUPERIORE 4 DENTI

K18978

PETTINE INFERIORE 13 DENTI

K18988€



PETTINE INFERIORE 20 DENTI € K18534

per tosare i bovini con pelo molto sporco o stopposo



Tosatrici Ovini - Caprini

ed accessori

rh
HAUPTHER
Herbstholz



TOSATRICE "ELECTRIC 2000 S" (400W)

Tosatrice professionale con motore potente e sincronizzato.
Silenziosa, non vibra e pesa solo Kg 1,25.
Tensione alimentazione: 230 V
5 metri di cavo
completa di pettini : superiore 4 denti e inferiore 13 denti
in valigetta completa di accessori

89600

PETTINE SUPERIORE 4 DENTI

87279



PETTINE INFERIORE 13 DENTI

87268



PETTINI INFERIORI APERTI 13 DENTI

mm 88 (MEDIUM BEVEL 6 mm)

87272

mm 92 (SHORT BEVEL 3,5 mm)

87273



Tosatrici Ovini - Caprini

ed accessori



TOSATRICE ELETTRICA SHEARMASTER (150W)

Tosatrice per pecore, leggera, maneggevole, facile da usare.
Tensione alimentazione: 230 V
Potenza del motore: 150 W
Velocità di taglio: 3000 movimenti va e vieni al minuto
Peso con i pettini: 1770 gr.

In valigetta completa di accessori
(esclusi pettini)

K18530



COPIA PETTINI RIVESTITI IN TITANIO

Oster AA4 (lama superiore 4 DENTI)

K18541

Oster Arizona (lama inferiore 13 DENTI)

K18533



BLADE WASH

Soluzione per la pulizia delle lame
Rimuove i peli che restano fra i denti
Consigliato l'uso prima di tosare

K1832

KOOL LUBE

Disinfetta, lubrifica, pulisce e raffredda contemporaneamente qualsiasi tipo di lama delle tosatrici

K1830



disponibili parti di ricambio delle tosatrici



Dimostrazione di tosa senza legatura con tosatrici elettriche alla fiera agricola di Borgo S. Lorenzo (FI)

quello degli stessi tosatori il cui sforzo è contenuto e non rischia di causare patologie derivanti da errate posture.

Oltre alla tecnica anche la scelta delle forbici tosatrici e dei relativi pettini assume un'importanza fondamentale. La dimensione degli stessi può variare in rapporto alla tipologia delle pecore da tosare, dal grado di sporco e dalla resistenza allo scorrere dei pettini stessi. Non è da trascurare anche l'effetto della temperatura dell'aria in rapporto alla stagione di tosa da cui una più o meno facile scorrevolezza dell'attrezzo di ta-

glio. Naturalmente la scelta accurata dell'utensile di taglio deve essere rapportata anche alla sua maneggevolezza. Dall'insieme di questi due fattori ne deriva che per ogni tosa, dovranno essere scelti gli strumenti idonei e garantita la miglior tecnica al fine di assicurare la migliore tosabilità possibile, sia in termini di riduzione dello stress a cui è sottoposto l'animale, sia al fine di contenere i costi dell'operazione di tosa tenendo in considerazione da un lato l'efficienza di tosatori professionisti (maggiore professionalità = minor tempo = costi inferiori), dall'altro fattori legati ai consumi vivi di elettricità, olii lubrificanti, ecc.



Ulteriore dimostrazione di blocco della pecora senza legatura



Tre tosatori all'opera su pecore non legate con uso di tosatrici elettriche pensili a Biemonte (BI)

2.2 - Raccolta e pulizia delle fibre di lana sucida

Un contributo all'innalzamento del prezzo di vendita delle lane sucide potrebbe derivare dal ripristino di due operazioni del passato, quando le stoffe erano realizzate con le lane nazionali, la cui rusticità era un aspetto praticamente ininfluenza.

Si tratta di due semplicissime modalità organizzative con un impatto del tutto trascurabile sui costi di tosa.

La prima riguarda la tosa delle pecore su teli posti in terra. La seconda l'immediata collocazione delle varie parti del vello appena tosato in due sacchi distinti: nel primo le parti con fibre meno pregiate quali teste, code e zampe, nel secondo la parte centrale del vello costituita da dorso e fianchi.

Andiamo a vedere perché.



Ammassi di lana su prato non ottimali ai fini della valorizzazione della lana area di Manciano (GR)

2.2.1 I teli di raccolta

La tosa dei velli su teli stesi in terra evita che essi, cadendo sul terreno, trattengano tra i bioccoli ulteriori paglie e altri elementi vegetali come erbe, foglie, rami ed elementi terrosi.



Predisposizione del telo di plastica pesante su cui effettuare la tosa per una maggiore pulizia dell'ovino e quindi maggiore valorizzazione, zona di Manciano (GR)

Più terra nei velli significa una minore resa di lana lavata nonché un maggiore scarico di acque inquinate per l'azienda di lavaggio, da cui più elevati costi di depurazione. Una più consistente presenza di paglie e residui vegetali obbligano, inoltre, ad una operazione di carbonizzazione per la relativa eliminazione dopo il lavaggio stesso, da cui un ulteriore costo di lavorazione.

Di conseguenza lane meno sporche permettono alle aziende della filiera di risparmiare sui costi nelle successive fasi di lavorazione tessile e quindi di migliorare la qualità merceologica delle lane

sucide poste in vendita. Va da sé che l'allevatore potrà spuntare prezzi migliori nella vendita delle lane sucide.



Tosa su teli di plastica con pecore legate, area di Manciano (GR)

Vale la pena citare anche un altro aspetto che non incide in modo significativo sul prezzo pagato per l'acquisto delle lane toscane, ma che avrebbe la sua importanza nella valorizzazione economica delle stesse. Si tratta dell'uso della vernice oleosa per marcare le pecore. Essa crea difficoltà durante i processi di lavaggio per cui diventa auspicabile l'adozione di modalità diverse che, rendendo

più facile il lavaggio, contribuirebbero a creare un rapporto di fiducia continuata nel tempo tra allevatore e commerciante.



Un vello intero pronto per essere messo nei sacchi di raccolta



Uno dei velli interi



Sacchi di tela in nylon 6 per la raccolta della lana tosata usati negli alpeggi di Cortina d'Ampezzo (BL)



Questi specifici sacchi per lana in nylon 6 sono prodotti in Korea



Essi traspirano e non lasciano ammuffire la lana anche se conservata per lunghi periodi



I sacchi non adatti spesso si spanciano durante la presa con i muletti usati per la movimentazione presso le aziende di lavaggio

2.2.2 Dalla pre-cernita alla cernita

La separazione immediata delle varie parti dei velli in due sacchi costituisce un'operazione che faciliterebbe la cernita vera e propria effettuata dalle aziende di lavaggio prima del lavaggio stesso.

La pre-cernita ha due scopi fondamentali:

- separare le parti meno pregiate del vello da quelle migliori, allontanando i bioccoli colorati (fibre nere o marroni) dal resto del vello e operando sui velli posti sui tavoli di cernita una prima caduta di terre, sabbie e parti vegetali. In genere nelle parti meno pregiate si trovano le fibre più grossolane e le giarre, entrambe le vere responsabili della sensazione di pungenza che si prova indossando un capo o passando una mano sui tessuti realizzati con le lane nazionali non merinizzate;
- suddividere le parti migliori del vello (dorso e fianchi) in base alla finezza delle lane. A questo proposito si con-

sideri che le lane sarde (e orientativamente le indicazioni valgono anche per gran parte delle lane nazionali come si è potuto appurare eseguendo analisi fibrose su numerose varietà di lane nazionali) presentano circa il 30 - 35% di fibre con una finezza media compresa tra i 24/25 ed i 32/35 micron, ossia nella zona limite fissata intorno ai 30 micron del cosiddetto “cover factor”. In base a valutazioni statistiche effettuate sugli utilizzatori finali, fino a quel valore le lane non producono la sensazione di pungenza. Il resto delle lane ha una finezza via via crescente che sale fino a 80 - 90 micron con residui di fibre con diametro anche superiore. La parte più raffinata della cernita porta all’ottenimento di quote di lane con cui diventa possibile la realizzazione di filati anche “fini” e quindi vendibili a prezzo maggiore.



Cernita su velli pre-cerniti presso lo stabilimento Rossi (da A. Rolotti, La lana, Edizione Agricoltori, Roma, 1940)



La selezione delle parti diventa più difficile perché gli addetti non possono selezionare bene le varie parti

È chiaro dunque che la mancata realizzazione di una fase di pre-cernita, rallenta la cernita vera e propria, che può essere solo limitata all’eliminazione, spesso non completa, delle parti colorate, le cosiddette “lane morette”, e di quelle più grossolane costituite da giarre. Limitata risulta anche l’estrazione delle parti con fibre più fini, come si è potuto constatare durante le recenti esperienze di lavorazione delle lane sarde toscane svolte contestualmente al progetto COMSOLATO. Questo significa che la qualità dei filati si riduce, riuscendo ad ottenere solo filati molto rustici e pungenti per la presenza di fibre fini e grosse.

L’operazione di cernita prima del lavaggio ha un costo che è però diverso a seconda delle situazioni illustrate. Se le lane sono pre-cernite, i cernitori possono operare più velocemente e suddi-



Jarre e ...



...fibre lunghe sono notevolmente mescolate

vedere in modo più facile e completo le varie finzze di fibra da cui ne derivano maggiori fatturati dalla vendita delle lane. Se le lane non sono pre-cernite si riduce essenzialmente la qualità delle lane vendibili senza miglioramento dei tempi di cernita. Ne consegue che nessun vantaggio economico potrà derivare agli allevatori nella vendita delle lane sucide se in fase di tosa non si adottano telo in terra e pre-cernita distinguendo le parti di vello in due sacchi.

A completamento di quanto finora illustrato c'è da precisare due elementi.

Il primo riguarda le parti di vello con fibre meno pregiate, ossia di diametro superiori al *cover factor*.

Attualmente la tariffa pagata agli allevatori per kg di lana è basata sulla considerazione che tutte le fibre siano grossolane, cosa che non è vera, ma di fatto non quantificabile a causa dell'oggettiva difficoltà di separare le varie parti. Si deve tener presente che le parti meno pregiate (code, zampe e testa oltre alle fibre più grossolane di dorso e fianchi) sono comunque lavorabili sotto un profilo tessile e quindi mantengono il loro mercato. Come si è detto è la separazione delle parti migliori nonché l'allontanamento delle parti colorate che porta ad incassi maggiori rispetto alle tariffe base previste per il materiale poco pregiato. In particolare la separazione delle lane morrette da quelle bianche evita successivi problemi in fase di tintura dei manufatti in lana; per contro mettere insieme fibre colorate, per tipo di colore, facilita la relativa vendita presso quei lanifici che così evitano operazioni specifiche di tintura e possono valorizzare, in termini di marketing, la "colorazione naturale".



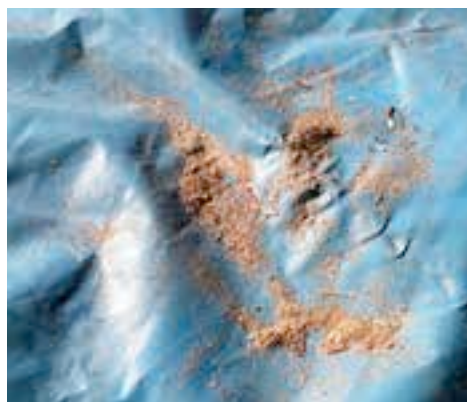
Laboratorio di cernitura su lana lavata precedentemente non cernita sono state distinte lane fini, medie e grosse.

Un esempio virtuoso in tal senso è il Centro di raccolta delle lane di Biella Wool Company che, adottando i criteri fin qui illustrati, ha potuto garantire agli allevatori pugliesi che vi hanno conferito le proprie lane un raddoppio del prezzo di vendita della lana sucida.

Il secondo elemento riguarda la necessità di una tosatura “professionale” del vello, non a pezzi che cadendo a terra si mescolano tra loro, ma intero al fine di facilitare la pronta separazione delle varie parti nei due sacchi già indicati. Questo aspetto implica capacità e competenze specifiche da parte dei tosatori, che potrebbero essere garantite da un’opportuna formazione presso una specifica scuola di tosa. Tali corsi formativi potrebbero garantire un insegnamento non solo in termini di tecniche di tosa vera e propria, ma anche circa le migliori modalità di cernita. Ciò eviterebbe la fase di cernita alle aziende di lavaggio e quindi la lana sucida sarebbe venduta come pre-lavorata ad un prezzo senz’altro maggiore. Da considerare che nella scuola di tosa dovrebbero insegnare an-



Ciuffo di peli grossi



Terra e paglie residue dopo il laboratorio di cernita

che dei veterinari, in affiancamento ai tosatori provetti, con lo scopo di fornire le indicazioni anatomiche utili alla migliore presa dell’animale.



In questo modo si separa solo una piccola parte delle lane grossolane dal mucchio di lana

2.3 - Prima lavorazione, conservazione e stoccaggio

In questo capitolo si considerano sempre le operazioni a valle della tosa prima dell'inoltro delle lane presso la sede del commerciante di lane o del lavaggio delle stesce.



Completamento dell'operazione di pressatura pre-lavaggio



Immagazzinamento di balle di lana in attesa del lavaggio



Si inizia il lavaggio della lana sucida



Acque reflue con fango vario e lanolina sporca



Battitora della lana lavata per una ulteriore eliminazione di residui vegetali e frammenti fibrosi di lana



Sacchi con terra, frammenti fibrosi e vegetali dopo il passaggio del lavato in battitora



Partenza delle lane lavate dallo stabilimento di lavaggio verso le aziende di filatura

2.3.1- La prima lavorazione

Se la pre-cernita non è effettuata, si considera come prima lavorazione il riempimento dei sacchi di raccolta delle lane. Essi dovranno essere predisposti accanto al tosatore, opportunamente sostenuti da aste e ganci secondo modalità del tutto intuitive e di facilissima attuazione, per consentirne un agevole riempimento da parte della persona incaricata a questo genere di incombenza.

I sacchi, inoltre, dovrebbero essere riempiti non in maniera casuale, ma sovrapponendo i velli in modo regolare, uno sopra l'altro in modo da facilitare il lavoro ai cernitori dell'azienda di lavaggio.

In genere un sacco può caricare, se presato manualmente, fino a 150 kg di lana sucida. Importante è, perciò, la scelta dei sacchi, per altro già prodotti in formati standard utili per il trasporto: essi devono garantire la tenuta durante le fasi di carico e scarico dei camion dalla sede di tosatura all'azienda di lavaggio e di eventuali stoccaggi intermedi, oltre che durante i trasporti interni alle aziende di lavaggio.

Solitamente i sacchi sono movimentati con i muletti e possono essere appoggiati o meno su pallets. I piccoli spostamenti di posizionamento, spesso operati con ganci di ferro, possono rompere o lacerare i sacchi. A parte l'ovvia fuoriuscita di lane, ciò potrebbe causare la sfibrillatura delle fibre costituenti il tessuto con cui è fabbricato il sacco stesso che potrebbero "inquinare" la lana in esso contenuta con serie conseguenze nelle fasi di lavorazione industriale delle lane. Infatti, se tali residui sono costituiti da frammenti grossi di tessuto possono interrompere il ciclo di filatura con conseguente rottura dei filati da cui un possibile declassamento del filato stesso. Al contrario, nel caso in cui le dimensioni dei residui dei sacchi siano comparabili con quelle delle fibre di lana, essi potrebbero essere "filati" insieme alla lana ma risultare non tingibili, da cui una difettosità altrettanto grave nella produzione delle stoffe. Per questi motivi non si devono usare sacchi di polipropilene o analoghe poliolefine dato che le parti eventualmente sfibrate non sono tingibili e che quelle più grosse bloccherebbero i filatoi. I sacchi devono essere di juta o di nylon: l'eventuale presenza di residui di juta in fase di filatura è evitata dall'operazione

di carbonizzazione; le fibre di nylon, invece, grazie alla loro struttura, non danno problemi né in fase di filatura né in fase di tintura perché si tingerebbero facilmente insieme alla lana.

Un caso particolare è costituito dai teli in plastica, ma di questo si tratterà a proposito della pressatura.

2.3.2 - Conservazione e stoccaggio

La conservazione e lo stoccaggio delle lane presso gli allevamenti avvengono in genere nel momento in cui i velli tosati non sono così numerosi da giustificare la raccolta da parte del commerciante.

Al fine di conservare correttamente la lana in questo arco di tempo, dovrebbero essere evitati i sacchi di carta, del tipo di quelli in uso in agricoltura, che potrebbero facilmente rompersi durante le varie movimentazioni o sfaldarsi a causa della presenza di liquidi fecali nelle lane sucide. Da evitare anche i sacchi di plastica, a meno che non siano costituiti da fogli di spessore adeguato per garantire la tenuta del carico.

La conservazione e lo stoccaggio a lungo termine dovrebbero avvenire in locali areati e protetti dalle piogge per evitare fenomeni di putrefazione. Fortunatamente le lane sucide non hanno problemi di tarme data la protezione derivante dal grasso presente naturalmente sulle fibre del vello.

Si deve però tenere presente che le lane stoccate tendono naturalmente ad ingiallire per lo sviluppo di fenomeni di ossidazione più o meno veloci causati

dalle condizioni ambientali di contorno, fatto che produce una perdita di valore economico di qualche punto percentuale rispetto alla tariffa base di riferimento.

La cosa migliore sarebbe ovviamente la vendita subito dopo la tosa oppure la consegna ad un centro di raccolta in cui far confluire anche i piccoli lotti di altri allevatori, fatto che avrebbe anche l'indubbio vantaggio di liberare spazio per altri usi agricoli. Questa soluzione presuppone l'esistenza di un centro di raccolta territoriale che risulti facilmente raggiungibile dagli allevatori e che ipotizzi inoltre un'organizzazione dello stoccaggio dei sacchi rendendoli riconoscibili da etichette standard grazie alle quali risalire all'allevatore depositante.

A questo proposito è importante ricordare che i codici riportati sui sacchi, così come i chip di ogni animale, costituiscono i primi elementi di tracciabilità e di certificazione d'origine della lana. Oggi il termine "tracciabilità", applicato alle più svariate tipologie di prodotto, è diventata quasi una parola d'ordine: essa implica un'adeguata vigilanza sanitaria che corrisponde, in genere, ad un miglioramento delle condizioni di lavoro necessarie per valorizzare la produzione di latte, di carne e, in subordine, anche di lana.

2.3.3 - La pressatura

La pressatura delle lane sucide in balle serve per ridurre lo spazio fisico occupato in vista di uno stoccaggio a lungo termine o del trasporto mediante bilici verso il deposito del commerciante di lana o dell'azienda di lavaggio.

In qualche caso gli allevatori propongono



La lana cernita è pressata mediante presse a buca in balle da immagazzinare in attesa del lavaggio

no, in alternativa, il confezionamento delle lane sucide in rotoballe o nel formato di balle da fieno di forma parallelepipeda. Purtroppo, però, con simili soluzioni, seppure si compatti la lana e si carichino al massimo i bilici, si mescolano ancora di più le varie parti di vello, da cui la quasi impossibilità di operare una valida cernita delle lane e l'inevitabile riduzione del relativo prezzo di vendita.

Se una pressa per lana non è disponibile presso l'allevatore, meglio ricorrere alla pressatura manuale dei sacchi. In questo caso un bilico, seppure non caricato al massimo, può raggiungere facilmente i 16 quintali di lana trasportata.

La condizione ottimale prevede di realizzare la pressatura con un'apposita pressa

da lana che produce balle "standard", ossia in linea con il successivo carico delle macchine che dovranno alimentare l'impianto di lavaggio.

Questi macchinari, essendo destinati specificatamente al settore tessile, prevedono la facile immissione nel vano presse dei fogli di plastica per l'avvolgimento delle balle e l'inserimento automatico delle reggette a chiusura delle stesse. La successiva movimentazione delle balle presuppone anche un muletto e il relativo conduttore che deve essere però abilitato.

Le presse da lana possono essere di due tipi, in base al fatto che siano trasportabili o "a buca", ossia interrate in un posto preciso.

Le prime hanno la comodità di essere spostate dove serve; tuttavia la grande scomodità del carico dall'alto comporta una certa difficoltà nel disporre i velli in modo ordinato uno sopra l'altro.

Le presse interrate, invece, seppur occupino una posizione fissa, facilitano il lavoro degli operatori perché il piano di carico è regolabile così da facilitare il riempimento della balla e la semplice sovrapposizione dei velli. Questa tipologia di pressa ha costi più alti e si giustificano per grandi volumi di lavoro.

Tuttavia, per il tempo limitato d'uso da parte dell'allevatore, questo genere di macchine può essere acquistato anche come "usato rimesso a nuovo".

L'incidenza economica del trasporto della lana non è trascurabile: un unico viaggio, nelle distanze medie dell'Italia, può costare in media tra i 1.000 e i 1.500 euro, quindi una buona pressatura delle



Colli di lana lavata presso il magazzino dello stabilimento di lavaggio

lane ne ottimizza l'investimento. Indipendentemente dal fatto che il trasporto sia a carico del venditore o del compratore della lana, è evidente che le relative spese influiscono sul prezzo di acquisto. Indirettamente, questo fatto spiega anche perché le lane sono, di preferenza, ritirate presso gli allevamenti più grandi (che garantiscono sia facilità di accesso ai truck sia quantitativi tali da ottimizzare il costo del trasporto) piuttosto che presso i piccoli allevatori le cui aziende sono spesso situate in zone difficilmente raggiungibili da parte di camion di grosse dimensioni.

Da quanto finora esposto si evince che solo economie di scala nella gestione delle varie fasi prima della vendita a commercianti di lana o ad aziende di lavaggio e lanifici possono portare al recupero del massimo valore delle lane.

3 Lavorazioni in loco e tradizioni

3.1 - Richiami dalla storia della moda del significato di "tradizione tessile"

Alcuni riferimenti storici e richiami alla tradizione tessile paiono indispensabili per inquadrare in un contesto più ampio le effettive possibilità di utilizzo della lana toscana a livello locale.

Con questa premessa non vogliamo auspicare un riutilizzo delle lane autoctone in ambito esclusivamente tradizionale, anzi! Se uno dei principali obiettivi del riutilizzo e della valorizzazione delle lane locali è quello di generare nuove entrate economiche sia per gli allevatori che per tutti gli operatori del settore, la tradizione tessile deve essere necessariamente reinterpretata secondo l'attualità, le mode e le tendenze di oggi.

Da un punto di vista tecnologico, la storia dei manufatti tessili, in particolare dei capi di abbigliamento e di arredamento, non può essere compresa se non considerando tutti gli aspetti che, nelle varie epoche di riferimento, erano connessi con le materie prime disponibili, i procedimenti di lavorazione, l'organizzazione del lavoro, ma anche con le mode che variavano non solo in base alle diverse tipologie di prodotti tessili (dalle coperte ai vestiti) ma anche al variare delle gerarchie sociali ad esse correlate. Dopo la Rivoluzione Francese si assiste ad una sorta di "nobilitazione" della popolazione contadina che, nel tentativo di imitare le classi elevate, comincia ad

utilizzare una sorta di costume di gala. Da questo momento in poi, e quindi a cavallo tra il XVIII ed il XIX secolo, si diffonde l'abbigliamento popolare che, coniugato secondo gli stilemi delle varie zone territoriali, ha portato alla creazione di capi tradizionali che sono rimasti tali, salvo limitate varianti, sino quasi allo scoppio della II Guerra Mondiale.

Tra le cause determinanti che hanno portato all'affermazione dell'abbigliamento popolare c'è stata sicuramente l'invenzione delle macchine tessili (telai e filatoi meccanici), ma anche la sintesi dei coloranti industriali, nonché le grandi importazioni di fibre da altri continenti. Tutti questi avvenimenti hanno creato una grande disponibilità di tessuti a basso costo e quindi la possibilità di confezionare abiti economici destinati a fasce sempre più ampie di persone.

Con il passare del tempo il progredire degli aspetti tecnologici, unitamente al miglioramento del benessere sociale, culturale ed economico della popolazione, ha comportato mutamenti importanti in tal senso: sono cambiati i metodi di lavorazione dei tessuti stessi (dalla filatura e tessitura di sussistenza si è passati a stabilimenti specializzati); le fibre grosse sono state soppiantate da quelle più raffinate come le merinos; sono cambiate le mode (da disegni e colori standardizzati oggi siamo di fronte ad un'infinita esplosione di pattern e stili); le gerarchie in termini di moda sono scomparse: non c'è più il raccordo di un tempo tra abito e status sociale.

In questo contesto è chiaro che pensare ad un recupero di tessuti tradizionali locali senza un adeguamento dei modelli

all'attualità possa costituire solo un'attività di limitata produzione e di scarsa vendibilità. Le esperienze di questi ultimi anni di tanti artigiani lo dimostrano. Chi è attratto da questo genere di articoli, ad imitazione delle tradizioni locali e popolari, può esserlo dalle caratteristiche del prodotto, ma raramente è disposto a pagare molto di più rispetto ad analoghi prodotti di origine industriale. Questo significa che con le lane locali devono essere realizzate cose particolarmente belle e non eccessivamente standardizzate se si vuole puntare ad un mercato che acquisti i prodotti realizzati.

3.2 - Stato e limiti delle lavorazioni artigiane attuali

Bisogna riconoscere che le diverse esperienze artigiane di lavorazione delle lane locali e l'uso di coloranti naturali hanno contribuito notevolmente all'idea di un recupero di queste lane sia per la loro caratteristica di prodotto a "km 0", sia per le relative proprietà di comfort termico. Inoltre la lavorazione artigianale



Particolare di un telai a mano predisposto per la tessitura di stoffe tradizionali in Toscana realizzazione di tessuti tradizionali



Il sarto di Giovanni Battista Moroni, Albino (BG) 1522 – 1579, National Gallery, Londra, da Wikipedia

della lana è una delle attività rimaste a testimonianza di un certo passato di autoprodotto di manufatti tessili.

Diverse sono in Toscana le imprese che operano utilizzando questa fibra, insieme ad altri tessuti naturali. Esse sono quasi tutte attive a livello individuale, non tanto come lavoro a tempo pieno, ma come passione portata avanti con partecipazione e dedizione.

Di conseguenza le fasi che si descrivono di seguito sono relative a piccole produzioni domestiche, che rappresentano un approccio ad un recupero totale di antiche pratiche. Esso è però limitato non solo dal numero di manufatti producibili, ma anche dalle tipologie di articoli realizzabili.



Realizzazione artigianale di maglie, feltri ed altri accessori in lana della Garfagnana. Stand mostra internazionale dell'artigianato 2014

La lavorazione della lana artigianale avviene a più livelli:

- Lavaggio
- Tintura, eseguita in genere con coloranti naturali
- Cardatura di preparazione alla feltratura e feltratura con lane tinte o tal quali
- Filatura a mano (rara) per una successiva lavorazione manuale a maglia o al telaio manuale

La tintura, se svolta con i coloranti naturali, è il momento più impegnativo e lungo di tutta la lavorazione, ma anche uno dei più creativi: i toni ottenuti sono sempre molto particolari poiché, malgrado si seguano delle precise ricette, di volta in volta i risultati possono essere diversi.

La successiva cardatura ha l'obiettivo di pulire la lana dalle impurità rimaste, sciogliere i nodi e allineare le fibre. In questo modo si ottiene il cosiddetto "velo di lana" che può essere utilizzato per la successiva operazione di feltratura, anch'essa manuale, oppure per preparare gli stoppini da cui ottenere un filato da usare in tessitura o in maglieria.

Rarissimo è il caso di produzione di filati realizzati a mano a causa dei lunghi tempi necessari; per questa ragione tale produzione ha scopi quasi esclusivamente didattici. La maggior parte dei filati in lana locale, infatti, è realizzata industrialmente e tinta presso tintorie specializzate, nella quasi totalità dei casi con coloranti industriali. Infatti i coloranti naturali difficilmente sono utilizzati nelle tintorie professionali a causa di difficoltà tecniche di vario genere.



Tessuto tradizionale degli Appennini toscani



Tessuto tradizionale degli Appennini toscani



Interpretazione moderna di tessuto tradizionale toscano



Realizzazione su scala semindustriale di stoffe contemporanee con lane rustiche toscane

Da questo quadro emerge che, almeno fino all'ottenimento dei filati, i passaggi della produzione sono industriali e solo dalla tessitura in poi il lavoro diventa artigianale. È da questo momento in poi che l'estro dei singoli operatori ed il tipo di macchine possedute giocano un ruolo fondamentale.

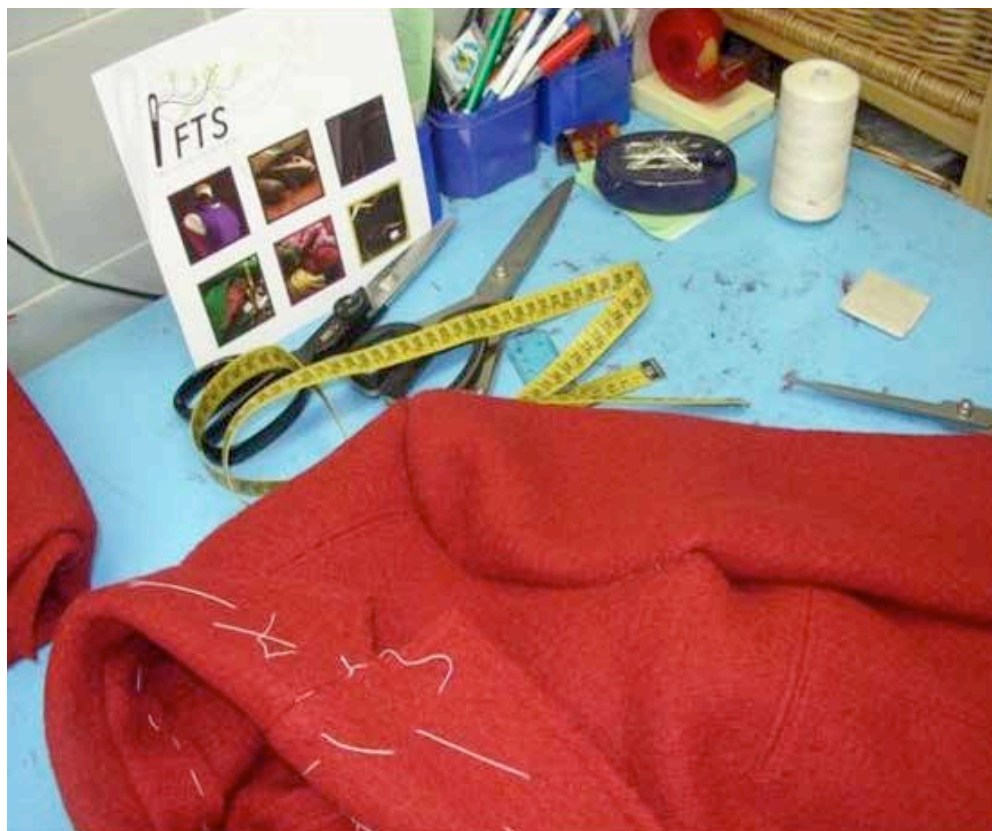
La tessitura è realizzata con varie tipologie di telai a mano che, dotati in genere di due o quattro licci, consentono solo limitate composizioni di intrecci e disegni. Questa osservazione vale anche per chi lavora con le macchine per maglieria rettilinee "d'antan".

Si deve considerare, salvo i casi di cui si parlerà più avanti, che i filati, seppure realizzati industrialmente, sono sempre di grosso diametro e con struttura alquanto irregolare a causa delle caratteristiche delle lane utilizzate.

I tessuti ottenuti sono stoffe pesanti poi confezionate sotto forma di coperte da letto, giacche, tappeti, maglie. I motivi caratteristici sono quasi sempre geometrici, a rombi, losanghe, zigzag, fasce e



Dettaglio delle stoffe realizzate



Realizzazione sartoriale di capi con tessuti in lana rustica toscana. Old Fashion Sartoria, Firenze.

simili, gli unici possibili dati i telai. Caratteristiche tecniche e tipologia di disegni di detti manufatti non si discostano da analoghe tipologie di articoli tradizionali riscontrabili in altre regioni. Questo perché materia prima, macchine disponibili e limiti operativi delle stesse non consentono altro.

Si consideri, infine, che in Toscana è attivo ancora un solo artigiano in grado di produrre tessuti corrispondenti allo spirito originale della tradizione grazie a macchine dei primi del '900. Questo imprenditore, discendente da una famiglia che lavorava la lana locale già alla

fine dell'800, dispone di carde, filatoi e telai meccanici con cui venivano realizzati i cosiddetti tessuti tradizionali, tutti di tipo cardato. I suoi telai meccanici, a più di quattro licci, gli consentono di ampliare la gamma degli articoli producibili. Moltissimi sono i clienti che gli richiedono la realizzazione di filati che poi utilizzeranno sui propri telai manuali o per la realizzazione di capi in maglia con le rettilinee o a mano.



Fantasia tessuto lana rustica toscana e Gobelin. Old Fashion Sartoria, Firenze.



Giacche classiche in azzurro avio e grigio tweed da lane rustiche toscane. Old Fashion Sartoria, Firenze.



Giacca Valentina. Old Fashion Sartoria, Firenze.



Giacca in maglia misto lana rustica e poliestere. Old Fashion Sartoria, Firenze.



Gilet alla cacciatora in tessuto lana rustica toscana. Old Fashion Sartoria, Firenze.

3.3 - La valorizzazione delle competenze per un salto di qualità

I mestieri d'arte costituiscono oggi un patrimonio culturale unico perché coniugano tradizione ed innovazione, antichi saperi e nuove tecnologie. Essi rappresentano il cuore di un certo "saper fare" che fonde talento e creatività. Nel campo della moda la capacità di personalizzazione è uno dei punti di forza del lavoro artigiano. Si tratta di un'attività che impegna il lavoratore in tutta la sua creatività, la sua capacità manuale, di gusto e di adeguamento al cliente.

In questo senso può essere considerata "artigianale" anche la produzione industriale delle tante *maison* che si avvalgono delle brave tessitrici di telai manuali, di maglieriste e sarte nel cui curriculum spesso è presente un inizio legato alla lavorazione di fibre naturali, tra cui la lana locale.

È questa una realtà toscana alquanto diffusa e che meriterebbe una maggiore visibilità ed un adeguato supporto tecnico per favorirne un salto di qualità, produttivo ed economico.

Si tratta di professionisti con la passione per ogni tipo di intreccio tessile, le cui competenze, che spaziano dalla tessitura alla maglieria, producono spesso pezzi unici o piccole collezioni che vanno dall'abbigliamento ai complementi d'arredo fino alla realizzazione di arazzi e lo studio di prototipi per alcuni lanifici.

Parte importante della loro attività è l'insegnamento della tessitura e della maglia sia a privati che presso scuole o centri di formazione, nell'ambito di progetti mirati.

I loro prodotti sono caratterizzati da un

ampio utilizzo di lane autoctone italiane (di razze sarda, zerasca, garfagnina, sopravissana, gentile di Puglia) e tinture spesso naturali, a base non esclusiva di guado, reseda, robbia.

Forte, naturalmente, è il richiamo con la cultura tessile del luogo tramite la rivisitazione delle tecniche di esecuzione tradizionali. Ma, per quanto illustrato in precedenza, se si escludono i casi di *fiber art* nel campo dell'arazzeria, le loro possibilità creative rimangono limitate dalla "tecnologia" e dai materiali di partenza. Diventa, quindi fondamentale la creazione di un collegamento tra manifattura di qualità e tecnologia, nella comunicazione e nella promozione. Queste azioni potrebbero, tra l'altro, avvicinare all'artigianato tessile di qualità anche i giovani che, sempre più numerosi, sono richiamati dal fascino del saper fare manuale purché coniugato in chiave moderna.

4. Le lane toscane: problema o risorsa?

Le considerazioni che seguono derivano dalla constatazione che, allo stato attuale della filiera delle lane locali toscane, non è disponibile ad oggi un prodotto semilavorato di qualità, in grado di alimentare le tante iniziative esistenti di confezione domestica o artigianale.

Per avviare una produzione di lana a livello semi-industriale o industriale devono essere innovati e riorganizzati i processi della filiera, in particolare quelli legati alla prima fase delle lavorazioni (raccolta e cernita) e alla prima lavorazione delle fibre sudice necessariamente da trattare a livello semi-industriale, fino almeno al livello dei filati.

La raccolta, la gestione e la successiva trasformazione delle lane toscane in prodotti commerciabili costituiscono una microeconomia realizzabile e gestibile in special modo su base regionale e collettiva.

Abbiamo già sottolineato come le operazioni di tosa - obbligatorie almeno una volta l'anno per la cura degli animali - e lo smaltimento dei velli alla stregua di rifiuti speciali, se non commercializzati per usi tessili, incidono sui costi di allevamento che i singoli pastori devono sostenere. Secondo stime statistiche tali costi, per la sola Toscana e per anno, ammonterebbero ad una cifra compresa tra gli 800.000 e 1.000.000 di euro per la tosa e tra il mezzo milione e 1,5 milioni di euro per lo smaltimento (considerando come se tutte le lane fossero

regolarmente smaltite in discariche autorizzate).

Attualmente, non esistono indicazioni per una utilizzazione industriale di questo enorme quantitativo di materiale che non trova uno sbocco commerciale, ossia circa il 35 - 30 % del totale prodotto annualmente.

Lavori svolti nell'ambito di progetti simili, a livello europeo e regionale, in collaborazione con centri di ricerca pubblici e privati, hanno dimostrato che le lane toscane possono essere lavorate per produrre filati relativamente fini, sia in 100% di lana che in lana mista con altre fibre, sia di tipo pettinato (titolo con Nm compreso tra 12 e 28) che di tipo cardato (titolo con Nm compreso tra 8 e 11) e tessuti di peso mediamente compreso tra i 300 ed i 500 grammi.

Le fibre di nylon e quelle di acrilico sono quelle che meglio si prestano ad essere miscelate con queste lane; anche la *blousse* di lana merinos si presta a tale tipo di miscelazione. Non si prestano, invece, il cotone, la viscosa ed il poliestere, salvo il caso per le ultime due di realizzazione di titoli "grossi" da Nm 5 a 7.

È preferibile la realizzazione di filati misti in quanto migliorano merceologicamente le lane toscane essendo queste poco elastiche e scarsamente voluminose. Con la parte migliore delle lane, quella selezionata dopo un'opportuna cernita di quelle sudice, è possibile realizzare una maglieria molto fine, valida per confezioni sia di serie che di moda. L'abbattimento massimo dell'effetto pungitura si ottiene realizzando tessuti con filati tinti e realizzando poi intrecci di armature aperti, stabilizzando infine il tutto con trattamenti di vaporizzazione.

Ci auspichiamo che verifiche sperimentali di trattamento dei tessuti con innovative tecniche di finissaggio possano dimostrare il completo abbattimento degli effetti di pungitura.

4.1 - Quale filiera di riferimento?

Nell'ambito della produzione di tessuti in lane locali nulla vieta di considerare produzioni "fatte in casa" che prevedano quindi lavorazioni anche su piccola scala e destinate a piccolissime produzioni. Ma esclusi questi possibili casi, al limite dell'hobby e di dubbio reddito, per il lavaggio delle lane, la filatura, la tintura (sia con coloranti naturali che industriali) e la tessitura (esclusa quella manuale e a maglia), occorrono finanziamenti impegnativi per l'acquisto e la gestione dei macchinari necessari.

In uno stadio più alto della filiera, che non consideri cioè solo la produzione "home made" ma un certo livello di industrializzazione del prodotto, si può considerare la possibilità che una molteplicità di piccole e micro imprese a livello regionale, anche a carattere "domestico", facciano fronte comune nella produzione di tessuti in lane locali destinati all'arredamento o all'abbigliamento. In questo modo, ossia grazie all'attivazione di una molteplicità di piccole produzioni su scala semi industriale o industriale, potrà essere garantita la fornitura di quantitativi di lane pulite, di filati o tessuti necessari per la realizzazione e conseguente commercializzazione di prodotti finiti da parte delle imprese del settore.

Per giungere a questo obiettivo, sviluppando, quindi, una filiera virtuosa per lo sfruttamento delle lane toscane, dovrebbe essere ipotizzata la creazione di una precisa struttura organizzativa e di coordinamento che si ponga come centro di riferimento a livello regionale che possa fare da supporto, anche formativo, alle aziende che operano nelle diverse fasi della produzione: raccolta, lavaggio, tintura e il finissaggio, ma anche filatura e tessitura con telai moderni e innovativi. Anche le aziende di abbigliamento o complementi d'arredo che utilizzano lane toscane per le proprie produzioni potrebbero, a loro volta, essere collegate a questo centro di coordinamento con specifici punti vendita in relazione alla tipologia e alla quantità di articoli realizzati.

Queste stesse imprese interessate all'uso delle lane toscane se intendono creare reddito, dovranno fare leva sia sulla creatività e sullo styling dei prodotti, sia sullo sviluppo di manufatti con caratteristiche di qualità e funzionalità in grado di soddisfare in modo sostanziale le aspettative del cliente/consumatore. Infatti la produzione di manufatti in lana locale difficilmente potrà avere un futuro se gli articoli prodotti non saranno caratterizzati anche da un minimo di produzione di serie e da costi contenuti. I relativi prezzi di vendita, tendenzialmente, non dovrebbero essere maggiori del 20% rispetto a quelli delle produzioni di serie confrontabili. Difficilmente il mercato potrebbe accettare prezzi elevati per prodotti senza brand e senza particolari specificità merceologiche o di design.

Conclusioni

In sintesi, una produzione organizzata e strutturata di tessuti in lana toscana potrebbe apportare numerosi benefici all'intera filiera, nello specifico:

- il recupero di una quota di reddito da parte degli allevatori derivata dalla vendita delle lane
- una concreta diminuzione dell'impatto ambientale (riduzioni di emissioni da trasporti per le lane, uso di una materia prima finora trascurata o poco valorizzata, soluzione dello smaltimento illegale)
- la valorizzazione di tutti i segmenti della filiera con il relativo indotto (macchinari, materiali, ecc.)
- l'incremento occupazionale sul territorio (necessità di personale specializzato)
- il recupero di capi e motivi della tradizione e la loro elaborazione anche in chiave moderna

Data la natura delle piccolissime aziende operanti attualmente nel settore delle lane autoctone e locali, si tratterebbe di porre le basi per la crescita di un insieme di fattori e strategie caratterizzati da grande innovazione organizzativa ed effettivo sostegno alle imprese domestiche e agli allevatori posti a monte di tutta la filiera.



"Fondo Europeo Agricolo per lo Sviluppo Rurale:
L'Europa investe nelle zone rurali"



Fondazione
Clima e
Sostenibilità

AZIENDA AGRICOLA
CINZIA ANGIOLINI

