

**Viaggio nel regno del calore**  
**La fornace Fusar Poli: lavorazione del cotto in un opificio cremasco**

*Attraverso la ricostruzione del quadro storico-antropologico, prendendo in esame le ultime fonti orali e la frammentaria documentazione, vengono riscoperti modi di vita e tecniche per la lavorazione dei laterizi in uso nel '900 presso la fornace cremasca Fusar Poli. L'indagine nello specifico esamina i processi del lavoro manuale, meccanico e industriale di una attività impegnativa e affascinante di cui non restano più apparenti tracce materiali.*

## **Premessa<sup>1</sup>**

L'approccio metodologico prende in considerazione la ricerca storica e antropologica, la letteratura scientifica e l'indagine giornalistica<sup>2</sup>. Il soggetto destinatario è la cultura materiale sviluppatasi nell'ultimo secolo, considerata attraverso l'evoluzione degli opifici preposti alla produzione di laterizi. Per una comunità ciò che un tempo è apparso insignificante o marginale oggi viene considerato elemento determinante ai fini di una corretta ricostruzione degli eventi storici. Cessata l'attività commerciale, gran parte della documentazione, costituita da scritture contabili (fatture, bolle di trasporto, mensili delle ore, libri matricole ecc.), facente capo alle aziende dell'archeologia industriale è andata al macero. Sovente a questi reperti è stata misconosciuta la dignità di fonti documentarie. Ne è derivata la scarsa disponibilità ad annoverarli tra le cosiddette prove tradizionali. Anche il ritardato esame delle interviste, per sopraggiunti limiti d'età degli interlocutori, non ha permesso il recupero completo delle fonti orali. In questo frangente il sistema misto, oralità e scrittura, è stato la via obbligata da seguire. Tuttavia una necessità può rivelarsi virtù. Il ricercatore viene in parte esonerato dal predisporre questionari inquisitori, a proporre dialoghi ripetitivi con domande pilotate. Il contemporaneo confronto tra le superstiti carte di fabbrica e le poche interviste ha ridotto le reticenze della memoria storica e colmato le carenze del monopolio cartaceo.

## **Il quadro storico territoriale**

La grande passata importanza offerta dalla presenza del cotto nel nostro territorio<sup>3</sup>, la sua valenza nella coroplastica<sup>4</sup>, l'inspiegabile odierno oblio conservativo<sup>5</sup>, insieme alla carenza di studi hanno caratterizzato gli aspetti peculiari della produzione industriale, preindustriale e artistica<sup>6</sup>. Tali considerazioni sono già state evidenziate in precedenti scritti apparsi su questa rivista. Dall'unanime denuncia era necessario passare ad un coordinamento di studi specifici e alla raccolta delle ultime testimonianze trasmesse dalla viva voce degli operatori. Le tracce legate all'artigianato dei laboratori ceramici, alle industrie dei forni per laterizi trovano ampi riflessi nella toponoma-

---

<sup>1</sup> Questo intervento è derivato da ripetute interviste liberamente tratte dai dialoghi con Vittorio Fusar Poli, Francesco Fusar Poli, Mario Denti Tarzia, Rosa Denti Tarzia, Remo Freri. Ringrazio per l'aiuto prestato nella ricerca documentaria gli amici Alberto Previ, Gian Paolo Mainardi, Emilia Cominetti.

<sup>2</sup> Gli incisi per quanto concerne le indicazioni storiche e giornalistiche sono segnalati con virgolette alte, le frasi desunte dalle narrazioni vengono indicate con le quelle caporali.

<sup>3</sup> P. BOSIO, *In «tera Seris» l'arte e la tecnica della decorazione fittile architettonica a Crema*, Insula Fulcheria, 2016, n XLVI, p.47.

<sup>4</sup> M. VERGA BANDIRALI, *Terrecotte decorative cremasche*, Ivi, p.65. Tra i numerosi studi compiuti dall'Autrice ricordiamo: *Su un mattone graffito di Offanengo*, Tip. Trezzi, Crema, 1999; *Terrecotte segrete*, Tip. Trezzi, Crema, 1996; *Di alcune terrecotte rinascimentali appartenute al complesso monastico S. Bartolomeo dei Crociferi in Crema*, Tip. Trezzi, Crema, 2016; M.VERGA BANDIRALI-V. FERRARI, *Fornaci e fornaci di altri tempi in terra cremasca e dintorni*, Trezzi Tip. Crema, 2016.

<sup>5</sup> V. FERRARI, *L'attività fornaciaria in territorio cremasco nel tempo: spunti per una ricerca auspicabile*, Insula Fulcheria, 2016, n XLVI, p.85.

<sup>6</sup> È doveroso ricordare il testo redatto dalla Classe V Liceo 1998-99: AA.VV., *La lavorazione del cotto nel territorio cremasco*, Tip. Trezzi, Crema, 1999.

Fuori dal Cremasco: *Fornaci a Corte Franca tra storia e memoria*, I° *Il lavoro manuale*, II° *Il lavoro meccanico*, III° *Il lavoro industriale*, 3 voll. A cura del Gruppo Culturale di Corte Franca, Comune di Corte Franca 2008-2015.

stica<sup>7</sup>, mentre le vestigia materiali vanno via via quasi scomparendo. Prima che cadesse l'ultima ciminiera e venisse meno anche la memoria degli ultimi superstiti è stato opportuno rivolgere all'argomento una pur tardiva attenzione. Il recupero antropologico e documentario attuato non ha pretese di colmare una evidente lacuna. Nella storia del Cremasco il lavoro della terracotta si è espresso nell'arte e nella monumentalistica tramandando straordinari esempi<sup>8</sup>. Nel corso dei secoli ha coinvolto l'edilizia pubblica e privata finendo per diventare imprescindibile elemento dell'architettura del paesaggio e quindi una specificità comunitaria che resta un dovere tutelare.

Sono essenzialmente tre le condizioni preliminari che sottintendono alla nascita di una fornace: – la qualità del terreno. La meticolosa e preliminare attenzione riservata alla scelta dei campi dove poter estrarre dai sedimenti alluvionali l'argilla più adatta. Le frequenti trivellature e i risultati della carotatrice fornivano dati riguardanti la plasticità e la refrattarietà che dipendevano dalle sostanze organiche presenti. Le caratteristiche determinanti la definizione delle qualità venivano fornite dalle differenti proprietà del terreno: terre grasse a compattezza untuosa, terre magre a consistenza sabbiosa. Se la presenza di ossidi di ferro determinava l'arrossamento del corpo laterizio, il calcare tendeva a schiarirlo.

– L'acqua costituiva la seconda componente indispensabile che necessariamente interveniva nelle fasi preliminari della lavorazione.

– Da ultimo la vicinanza di una rete di comunicazione stradale e/o ferroviaria poteva garantire l'agibilità del trasporto e l'indispensabile distribuzione.

In loco, con frequenza, sono apparsi reperti in terracotta che testimoniano l'operosità di rudimentali fornaci attive fin da tempi molto antichi<sup>9</sup>. Spesso queste costruzioni si caratterizzavano per le ridotte dimensioni e ne permangono labili resti. Le primitive fornaci all'aperto erano ottenute scavando una buca nel terreno; il materiale per la cottura veniva poi coperto dal combustibile legnoso. Sono numerose le scoperte archeologiche riguardanti *lateres coctiles* effettuate da d. Angelo Aschedamini<sup>10</sup>. Tegole e mattoni sono stati ritrovati negli scavi attestati nell'area antistante il duomo di Crema<sup>11</sup>; resti di fornaci con embrici riconducibili al periodo romano<sup>12</sup> interessano il territorio di Gallignano<sup>13</sup>; bolli su laterizi documentano il medioevo barbarico a Castelleone<sup>14</sup>.

I primi manufatti avviati a fuoco intermittente e fiamma diretta, consistevano in una camera di combustione posta nella sezione inferiore e nella superiore per la cottura, entrambe separate da un piano forato. Invalse la prassi di erigere strutture provvisorie e tuttavia capaci di garantire una discreta produzione che, come nel caso dell'erigendo santuario di S. Maria della Croce<sup>15</sup>, nascevano ubicate in prossimità dei complessi monumentali, assolvendo al compito limitato e occasionale di officine figuline di cantiere. La cottura dei laterizi con copertura in argilla e provviste di sfatatoi

---

<sup>7</sup> V. FERRARI, *Atlante Toponomastico della provincia di Cremona*, Cremona Monotopia Cremonese (Toponomastica di Madignano e Ripalta Vecchia, 1994, 179. p. 42; T. di Ripalta Arpina, 1995, 130-1, p. 50; T. di Salvirola, 1998, 153, p. 46; T. di Chieve, 1999, 107, p. 37; T. di Montodine, Fantigrafica, 2003, 180, p. 57; T. di Trigolo, 2009, pp. 81-82.

<sup>8</sup> S. MERICO, C. BRUSCHIERI, *Tesori di terracotta: tra Adda, Serio e Oglio*, Madoglio, Crema 2007.

<sup>9</sup> GRUPPO ARCHEOLOGICO AQUARIA, *Scoperte archeologiche*, n 18, Grafica Riccardi, Soncino 2011.

<sup>10</sup> A. ASCHEDAMINI, *Cremasco antico*, parte terza, 1978.

<sup>11</sup> A. EDALLO, *Il restauro 1952-1959*, in AA.VV. *Il Duomo di Crema*, Ed. La Rete, Milano 1961, p.23.

<sup>12</sup> L. PASSI PITCHER, *Archeologia della colonia di Cremona: la città e il territorio*, in Storia di Cremona, *l'Età antica* (a cura di P. Tozzi), Bolis Ed., Azzano S. Paolo 2003, pp. 220-221.

<sup>13</sup> GRUPPO ARCHEOLOGICO AQUARIA, *Scoperte archeologiche*. n 18, Grafica Riccardi, Soncino 2011, p. 8.

<sup>14</sup> C. PIZZAMIGLIO, *Bolli e segni su laterizi rinvenuti in territorio di Castelleone e altrove in provincia di Cremona*, in Leo de supra Serio, n 2, Fantigrafica, Cremona 2008, p. 279.

<sup>15</sup> L. GIORDANO, *L'architettura 1490-1500*, in AA.VV., *La basilica di S. Maria della Croce a Crema*, A. Pizzi, Cinisello Balsamo 1990, p. 52, p.78.

non consentiva un prodotto uniforme e i mattoni potevano risultare difformi: poco cotti, ben cotti e troppo cotti.

In merito alla produzione locale, le prime notizie documentarie risalgono al manoscritto stilato da Girolamo Baris che annoverava la presenza di fornaci nella zona di Soncino fin dal tempo della dominazione gota: "Lanfranco [...] fece fabbricare fornaci, essendovi copia di legnami e terra atta a far mattoni"<sup>16</sup>. Anche Francesco Galantino nella sua Storia di Soncino affermava: "le fornaci di mattoni, tegole, quadrelli e coppi formavano nel 1605 oggetto di commercio attivo"<sup>17</sup>.

I *Municipalia Cremae*<sup>18</sup> riportavano, in occasione della festa di S. Pantaleone, la significativa partecipazione del *Consul fornasariorum* tra i rappresentanti delle corporazioni di mestiere e la carta n° 137 degli statuti stabiliva in dettaglio le norme che regolavano la produzione del cotto.

Pur senza la presenza di uno statuto è presumibile considerare che in città esistesse una corporazione di fornaciai. Negli opifici destinati ai materiali argillosi la lavorazione si è mantenuta manuale fino agli inizi dell'800. È andata poi meccanizzandosi alla fine del secolo scorso e industrializzandosi con l'introduzione e il perfezionamento dei forni Hoffmann, detti anche a fuoco continuo o a rotazione. Queste fabbriche hanno notevolmente influito nel condizionare la vita economica e lo sviluppo sociale del territorio.

### ***Una faticosa procedura***

Nel passato preindustriale le operazioni manuali di preparazione risultavano estremamente faticose, lenite dalla tacita solidarietà che si instaurava tra i fornaciai, prodighi ad aiutarsi vicendevolmente in caso di bisogno. Già nel 1908 erano scoppiati scioperi che avevano coinvolto centinaia di operai impegnati negli stabilimenti di laterizi. Le astensioni dal lavoro erano provocate dal mancato rispetto degli accordi che due anni prima erano stati stipulati e vertevano ad un miglioramento delle condizioni economiche<sup>19</sup>. Le otto ore giornaliere arrivarono dopo il 1921 mentre gli addetti ai mattoni erano retribuiti a cottimo. Come ha commentato Gian Paolo Mainardi per i lavoratori soresinesi quando arrivavano gli acquazzoni «... chi per primo arrivava sul posto, oltre a porre riparo ai propri, provvedeva anche a coprire gli altri *pedai* (bancali) che fossero rimasti scoperti... il lavoro del *furnași*, riduceva tutti a maschere irrecognoscibili di fango, simili a dannati. Era incredibilmente massacrante... rodeva letteralmente gli uomini»<sup>20</sup>. I *furnași* addetti alle operazioni di carico e scarico uscivano dai forni fradici, bagnati completamente, a causa del sudore, per l'umidità prodotta dai mattoni e il calore dell'ambiente « erano pieni di polvere e sporchi di carbone... un lavoro che oggi non farebbe più nessuno... ». Quando entravano nella camera di cottura per togliere i laterizi dovevano affrontare temperature che si aggiravano intorno ai 40/50 gradi. Le malattie invernali, dovute agli sbalzi termici procuravano bronchiti e malattie polmonari. Il contatto con i mattoni appena cotti poteva provocare fastidiose ustioni.

Per evitare tali inconvenienti non dovevano indossare oggetti in metallo (catenine, anelli). Una trafila spesso stremante «... gli operai tornavano a casa alla sera ubriachi anche se non avevano bevuto vino... più neri dei negri»... Le variazioni della temperatura ambientale, la polvere dei

---

<sup>16</sup> G. BARIS, *Historia di Soncino*, ms. 209, sec. XVI, Biblioteca Governativa di Cremona.

<sup>17</sup> F. GALANTINO, *Storia di Soncino con documenti*, ristampa anast. 1987, Milano, 1869, vol. II p.117, vol. III p.398.

<sup>18</sup> AA.VV. *Municipalia Cremae*. Venezia da Aurelio Pincio nel 1536.

<sup>19</sup> "L'AZIONE", 4.4.1908

<sup>20</sup> G. MAINARDI, *L'últim furnașen*, in Cronaca Soresinese, 1993, p.43.

carbone, l'arsura favorivano l'asma e il sorgere di congestioni<sup>21</sup>.

Al fine di ottenere un miglioramento delle condizioni economiche e di lavoro nei primi anni del '900 si erano costituite a Cremona<sup>22</sup> e a Soresina<sup>23</sup> una "Legha di resistenza e miglioramento fra i lavoratori Fornaciari della città e dintorni" e una "Federazione Provinciale dei Fornaciari" con lo scopo preciso di tutelare e migliorare le condizioni economiche, sanitarie, infortunistiche dei lavoratori della categoria. Queste leghe in sede cittadina e a livello provinciale avevano dei regolamenti statutari. A Cremona lo "*Statuto Regolamento di Resistenza e Miglioramento fra i lavoratori fornaciari*"<sup>24</sup> della città e dintorni comprendeva 33 articoli. In particolare:

- Definiva gli scopi dell'associazione (miglioramento delle condizioni morali e materiali degli operai, rispetto delle tariffe e orario fra lavoratori, tutela nelle vertenze con gli industriali, assistenza ai soci disoccupati o licenziati, costituzione e organizzazione di nuove Leghe in provincia, patrocinate dalle locali Camere del Lavoro).
- Stabiliva le quote mensili (per gli operai che avevano superato 16 anni, per i garzoni apprendisti di età inferiore, per le donne).
- Prescriveva ad ogni socio il rispetto nel festeggiare il Primo Maggio.
- Fissava le modalità di elezione e i compiti riservati alle cariche sociali, gli oneri amministrativi e l'obbligo alla custodia di una propria bandiera, simbolo dell'unione fraterna tra i soci.
- Contemplava l'accompagnamento al cimitero degli associati defunti e la liquidazione di una assicurazione alle rispettive famiglie.

Specialmente d'estate, al calore naturale si aggiungeva quello artificiale prodotto dal forno. Gli effetti negativi si riscontravano sul corpo degli addetti ai lavori perchè bruciavano cappelli e peli. Per dissetarsi le bevute dovevano essere usuali. Ogni *furnaşi* aveva nomea d'essere *brào bagadùr*. L'uso del vino distribuito anche gratuitamente nelle fornaci era assai frequente, insieme al badile si accompagnava spesso il fiaschetto, una presenza per altro documentata nei regolamenti 1909-1910: "... è concesso di tenere negli stabilimenti provviste di vino per gli operai addetti ai medesimi"<sup>25</sup>. Solo le donne bevevano acqua ma è risaputo che l'acqua *la fa marsì i pài*. L'abbondante ricorso al mangiare angurie poteva procurare fastidiose dissenterie. I filmati e le foto d'epoca mostrano operai abitualmente in canottiera e con calzoncini corti; le donne si riparavano dal sole usando cappellacci a larghe tese e con mollette fermavano le ampie gonne. Insieme ai bambini partecipavano attivamente ai lavori. Fino alla metà del secolo scorso la manodopera femminile era stata una componente determinante e indispensabile, specialmente nei periodi di guerra. Alla Fusar Poli nel libro matricola degli operai dell'anno 1974 non compaiono più nomi di donna. Negli ultimi tempi le leggi di prevenzione, la regolarizzazione dei rapporti lavorativi e il controllo ispettivo avevano messo in crisi la partecipazione a modello famigliare che a lungo aveva predominato, quando i cottimisti per integrare il salario ricorrevano all'aiuto delle mogli e dei figli. Successivamente per motivi di resistenza fisica, a causa delle gravidanze e degli impegni di maternità, la corsia preferenziale era stata riservata ai maschi. L'entrata precoce nel mondo delle attività produttive veniva comunemente accettata e i bambini avevano rappresentato una forza lavoro, un aiuto spesso non remunerato<sup>26</sup>. Un tempo i ragazzini affollavano la

---

<sup>21</sup> MAIC, *Lo stato e i metodi delle statistiche della morbidità e mortalità operaia in Italia*, Supplemento al Bollettino dell'Ufficio del Lavoro, n 22, Roma, 1914.

<sup>22</sup> "LIBERA PAROLA", 23.12.1911.

<sup>23</sup> "L'ECO DEL POPOLO", 20.11.1909.

<sup>24</sup> Misc 28-4 c/o Biblioteca Statale di Cremona. *Libretto Statuto Regolamento*, Tip. Cooperativa Operaia, Cremona 1911.

<sup>25</sup> MAIC, *Le condizioni di lavoro nell'industria laterizia*, cit., Reg. interno, art. 20.

<sup>26</sup> M. FILIPPA, *I fornaciari a Beinasco tra fonti orali e fonti scritte*, Ed. Dell'Orso, Alessandria 1982, p.126.

fornace; i più piccoli svolgevano i compiti meno gravosi come: «*mèt an pè i quadrèi, leà la bàa* (escrescenze che si formavano sui lati), portare e distribuire il pranzo ai lavoranti, preparare il fondo dell'aia, andare a prender l'acqua per temperare l'argilla». D'estate gli uomini lavoravano anche dieci ore intorno al forno e in caso di bisogno i *fughi* facevano turni notturni di dodici ore. Di norma i fornaciai di Oriolo festeggiavano il 23 Giugno San Giovanni presso l'aia e la chiesetta della cascina Gramignana. Lavoravano tutto il giorno ma alla sera mangiavano *tripa, pa e lardèi, pulénta e sampèt da ròi* e fino a notte tarda si sentivano a distanza i suoni che accompagnavano i balli sull'aia. Ognuno in fornace aveva la sua specializzazione che derivava soprattutto dalle conoscenze acquisite. Fino a metà anni '60 il lavoro era rimasto stagionale (Tav. III). D'inverno si portava la terra in fornace mentre la maggior parte degli operai era impegnata in lavori alternativi, *'ndàa a piante o a fa al brentadùr*.

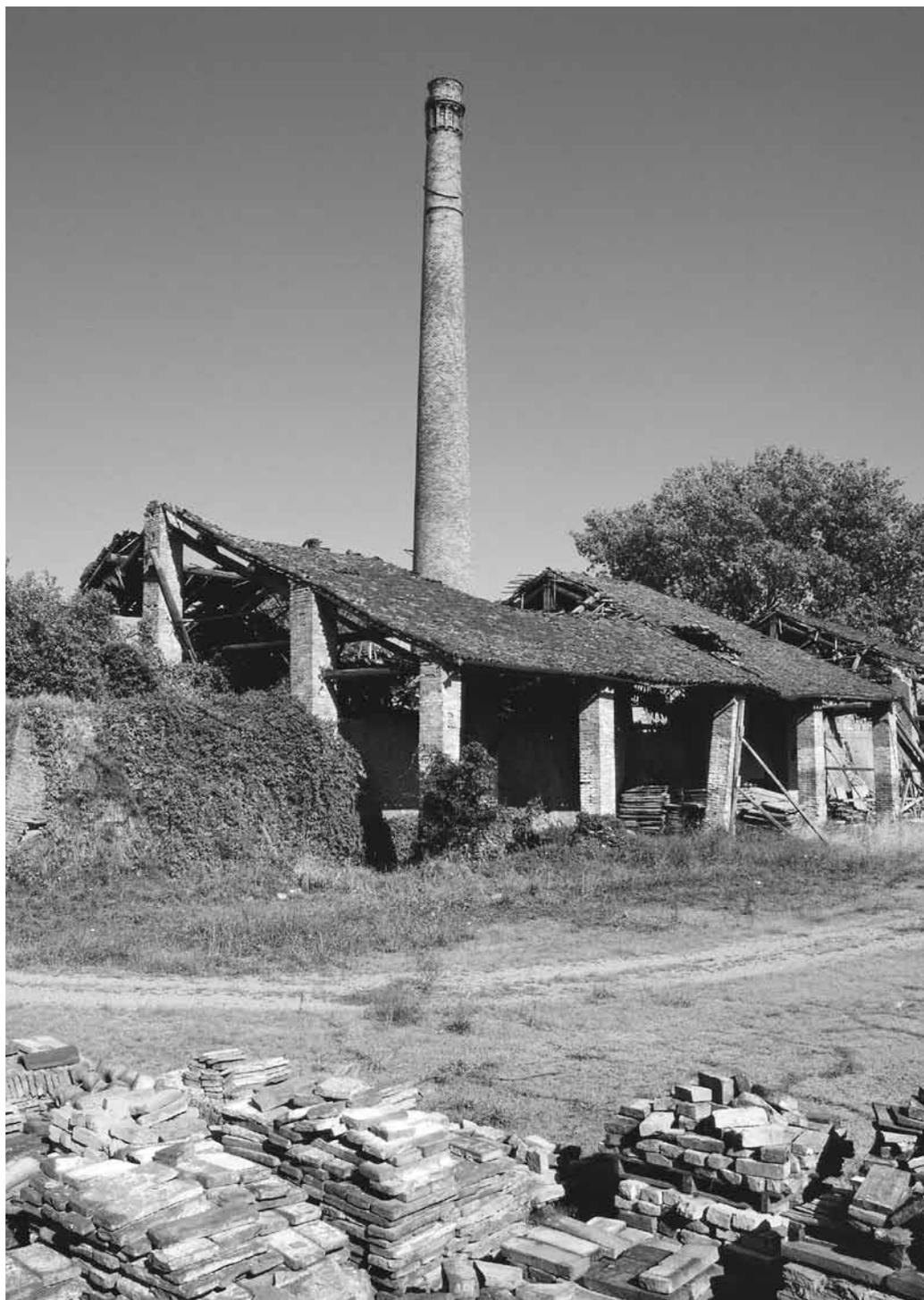
### **La fornace Fusar Poli**

Venendo da Cremona, attraverso la statale 415, al km 42 dopo Castelleone, prima di Madignano si trova la località Oriolo. Da qualche tempo, chi in quel tratto percorre la Paullese e osserva il paesaggio, alla sua destra, non potrà più scorgere la svettante torre di 30 metri che, dall'alto sua imponentza era ancora ben visibile fino alla fine dello scorso anno. La fumante ciminiera costituiva l'ultima testimone di un operoso complesso produttivo denominato Fornace Fusar Poli. La storia di questo opificio è antica, le notizie documentarie prodotte in sede si limitano a considerare il periodo recente e sono state gentilmente messe a disposizione dagli ex proprietari. Una indiretta conferma di quel longevo insediamento perviene dalla presenza di significativi toponimi attribuiti ad alcuni campi limitrofi: Fornace (1685, 1815), Carboneri (1583), Carbonari (1815), Carbonero (1609), Carbonaro di sopra, di sotto, a sera (1815)<sup>27</sup>. La vetusta toponomastica, riconducibile ai secc. XVI, XVII, potrebbe derivare dalla produzione di carbone vegetale, un tempo utilizzato in grandi quantità per la lavorazione del cotto, oppure ricondurre alle scorie del carbone che venivano disperse nella vicinanza dopo le cotture. Agostino Fusar Poli, originario di Bagnolo Cremasco, già impresario edile, addetto alla manutenzione dei fabbricati appartenenti all'Opera Pia di Lodi e attivo a Melegnano, con atto notarile del 6 aprile 1939 aveva acquistato l'intero edificio dalla Ceramica Snc. dei signori Giovanni Catelli e Attilio Gnocchi. In precedenza lo stesso complesso era stato gestito dalla ditta Fornace Laterizi Crema di Marignoni. Nella campagna circostante sorgevano numerose fornaci. A Vergonzana lo stabilimento era passato attraverso differenti proprietà: Albergoni, Trezzi, Crivelli, Grazioli per finire poi gestito dai F.lli Fusar Poli, con specializzazione nella produzione di coppi.

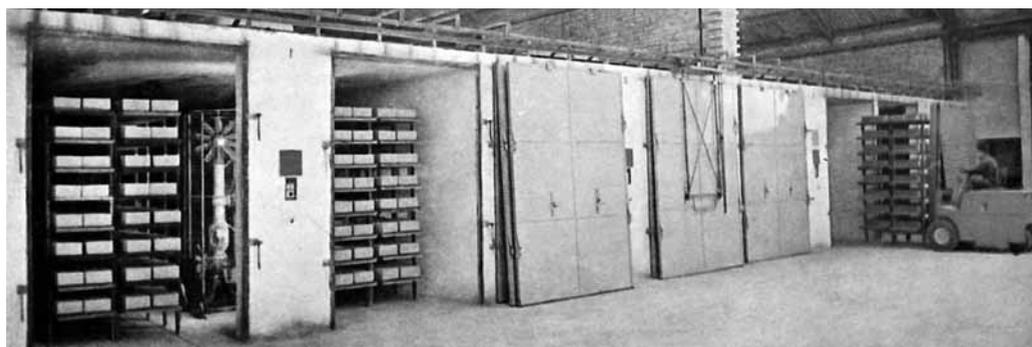
Un'altra fornace si trovava a San Bernardino, gestita dalla famiglia Zurla Pappone, mentre la Cerioli Grazioli operava a Nord di Soncino, dove è ancor oggi attiva la fornace Danesi. Ad Oriolo intorno alla metà degli anni Quaranta, erano subentrati alla direzione dello stabilimento i figli Angelo e Giovanni e con la terza generazione formata da Vittorio, Francesco e Angela, figli di Angelo, l'attività era continuata fino alla chiusura, avvenuta a metà anni Settanta. Nei primi anni '50 presso l'opificio e nelle cascine adiacenti vivevano diverse famiglie i cui membri svolgevano il lavoro di fornaciai. Vi erano impegnati i tredici fratelli Tornelli, le famiglia Denti Tarzia (papà, mamma, due figli maschi e tre femmine), Vailati, Bianchessi e Fieschi. Non era raro il caso in cui nonno, padre e figlio si trasmettessero di generazione in generazione i segreti del mestiere. In prevalenza gli operai provenivano dai vari paesi cremaschi e cremonesi. La vicinanza dell'abitazione alla fabbrica era ben motivata «La fornace era il regno della polvere ... quando

---

<sup>27</sup> V. FERRARI, *Toponomastica di Madignano e Ripalta Vecchia*, Atlante toponomastico della Provincia di Cremona N 2, Tip. Monotipia Cremonese, Cremona 1994, p.31.



Anni '90, fornace Fusar Poli (*Foto Carlo Bruschi*)



Particolari della fornace Fusar Poli, esterni e Celle di maturazione o essicatoi. Anni '90

a tarda notte veniva un temporale occorreva alzarsi e andare a coprire i mattoni perché altrimenti si sarebbero rovinati».

Le fornaci sorgevano dove il terreno si presentava particolarmente ricco d'argilla. Ne erano particolarmente provvisti i terreni adiacenti. Ancor oggi, per le passate escavazioni, i campi situati nella zona industriale di Madignano, a Est oltre la ferrovia, a Nord-Ovest alle spalle del distributore della Tamoil fino alla vicinale, conservano visibili dislivelli e bassure prospicienti la zona di Oriolo.

### ***Lavorazione manuale: dall'estrazione alla modellazione***

In passato «gli *scàadùr i càa la tèra* (scavavano l'argilla) con un impegno manuale faticoso... bisognava stare nel fango ore e ore a zappare...» preferibilmente in periodo invernale, armati di sole zappe e badili, possibilmente con stivali, per non scivolare, procuravano la scorta di terra che veniva lavorata durante l'anno. Quando i mattoni venivano fatti a mano si procedeva, dopo aver effettuato le debite operazioni di carotaggio del terreno, a fissare un perimetro dove provvedere con zappe all'escavazione di fosse. Arrivati alla profondità di circa 40/50 cm. si toglieva la *pùlpa* (cotica), strato superficiale coltivabile. La terra accantonata sarebbe stata utilizzata per il ripristino del fondo e andava a ripianare il livello dei terreni abbassati. Il lavoro di estrazione procedeva arrivando a toccare la profondità di 2 o 2,5 m. finché non si raggiungeva lo strato sabbioso, inadatto alla produzione di laterizi. Quando «il campo era finito» gli operai si spostavano in un altro terreno perché la lavorazione doveva continuare. Con questi interventi si erano formati piccoli stagni con canneto; vi abbondavano i pesci ed erano meta di numerosi pescatori. Raggiunta «*la tèra buna sa 'mpastàa an da la busa coi pe*». L'impasto in fossa degli scavatori avveniva pestando e frantumando le zolle smosse con i piedi, come si fa per l'uva. La distanza dai terreni di estrazione alla fornace era di circa 2 km.. Il trasporto un tempo veniva effettuato da carretti (*bèna*) spinti a mano o trainati da animali. La terra rossastra della zona era la migliore, quella bianca si trovava più in profondità. Una volta estratta l'argilla «*la gh'era da frulì*, doveva per un anno riposare, con il freddo denervava, ... per *smursà da 'es briùsa*, doveva macerare e spegnere vivacità. *La sa sgùràa* (si mondava) togliendo le impurità». In particolare era temuta la *cavrèta* (il calcinello o calcite), un tipo di sasso che, dopo la cottura, con l'umidità poteva scoppiare e danneggiare irreparabilmente il mattone o la piastrella del pavimento. *Sò l'èra* gli addetti *'mpastàa la tèra* allo stesso modo delle donne quando fanno l'impasto per il pane e ai muratori quando preparano la malta. *Fàc al mòc*, nella cavità dosavano l'acqua fin quando il pastone diventava malleabile. Dopo aver tolto i sassi più grossi *al mòltaròl* o *'mpastadùr* procedeva all'impasto. Con l'impiego dell'impastatrice venne finalmente debellato il temuto calcinello. In passato le forme erano di legno, sporcate con la sabbia, per consentire all'argilla di staccarsi facilmente. Gli stampi usati nel Cremasco avevano la base chiusa, tipo friulano, mentre quelli piemontesi e toscani erano a base aperta. Alcuni calchi, particolarmente sagomati, vennero utilizzati nei restauri del '59 per il duomo di Crema e nel '65 per il santuario di S.Maria della Misericordia con le sagome che qualche vecchio fornaciaio aveva conservato. Per ristrutturazioni (cornicioni, elementi destinati alle chiese e a ville padronali) ed esigenze varie si ricorreva a particolari mattoni a lunetta, a trapezio (per la costruzione di torri) o smussati (per le colonne delle cascine, ad evitare danni ai quadrupedi). Tradizionalmente il procedimento partiva dal disegno che forniva il committente, mentre il falegname eseguiva lo stampo corrispondente. Le vecchie tavelle da una parte erano ruvide dall'altra liscie perché «l'abilità del *stampi* (fornaciaio formatore o paltino) consisteva nel saper buttare la malta nella forma. Poi con un listello di legno *al bagnàa co la ma e zac sa la tiràa a pari* (passava con la mano per togliere il superfluo). Con un colpo secco dello stampo postava a terra il mattone».

Il ricorso all'apposita *cupera* (coppiera) richiedeva una notevole destrezza nel produrre coppi.



Logo fornace Fusar Poli



Mattone con logo



Forme per mattoni sagomati

Costituita da un legno arrotondato, con normale profilo di coppo, veniva posizionata in terra e l'operaio doveva saper utilizzare un pezzo della quantità giusta, dosata e sufficiente per fare un coppo intero, senza ricorrere ad aggiunte o diminuzioni successive. Spianata la creta sul *banchi* il modellatore la buttava e ribaltava sopra la coppiera, posizionata in modo convesso, bagnava le mani e provvedeva alla lisciatura. I mattoni fatti a mano erano più pregiati di quelli a macchina, portavano sul recto il timbro, con la dicitura "Ceramica Flli Fusar Poli - Castelleone - Oriolo" o l'acronimo della ditta "SCIL" (Società Cremasca Industria Laterizi). Sul verso figurava l'impronta lisciata, delle dita dell'operaio che li aveva fatti. Una volta non si cercava di risparmiare materiale e qualità dell'argilla, i coppi a macchina valevano la metà rispetto a quelli eseguiti manualmente e risultavano di spessore meno alto e più fragili. «Il mattone fatto a mano non gela, non si sfalda come quello fatto a macchina». Sull'aia veniva steso uno strato di sabbia per evitare che l'argilla fresca dei mattoni si attaccasse al terreno. « Il mattino successivo bambini e donne li postavano perpendicolari e quando erano secchi li caricavano sulle carriole per portarli impilati nel forno». L'essiccazione avveniva al sole di Maggio con i mattoni posti in piedi, incrociati uno sopra l'altro, per la durata di quattro o cinque giorni. «Erano depositati in *gambèta* sui *pedài* nei *baldachi*, piantoni di legno dell'altezza di due metri». Queste costruzioni lateralmente e in alto potevano essere coperte con delle stuoie. Ne esistevano una ventina e si estendevano per circa 60/70 m. «I *madù* per poter essiccare, secondo la produzione manuale dovevano prendere aria».

Il personale vigilava le variazioni del tempo. Veniva fatto il giro di tutti i portici con continua sorveglianza ad evitare che l'inizio di un temporale o lo stravento danneggiassero il prodotto esposto. Era sempre in agguato il pericolo della pioggia e del vento che potevano *fa crudà li pigni* e rovinare irrimediabilmente la produzione.

## *L'avvento della meccanizzazione*

Dopo gli anni '50, l'avvento della meccanizzazione ha portato la draga<sup>28</sup>, l'impastatrice, la mattoniera, il muletto. Anche la struttura del forno è cambiata, inizialmente era più piccola poi è stata ampliata. Ultimamente il forno in dotazione per la cottura era tipo Hoffmann con due cunicoli a teste piatte della lunghezza di 60 m. cadauno. Grazie alla draga, macchina scavatrice automatica, l'argilla non era più tolta manualmente, ma tramite pale, azionate con la stessa dinamica usata dai mulini. La terra sedimentaria veniva raccolta su di un nastro verticale in cui erano posizionate delle tazze che andavano a riempire i vagoncini. La vicinanza della ferrovia statale e lo snodo viario della Castellonese rappresentavano elementi indispensabili alla vita della fornace.

L'approvvigionamento tranviario si evince da alcune ricevute conservate nel F.F.P.<sup>29</sup> datate Ottobre '56 permetteva il rifornimento del carbone, mentre la strada statale consentiva l'agevole distribuzione del prodotto via carro e via camion, destinato ai paesi circconvicini<sup>30</sup> (Tav. I, 2). Il trasporto, dal campo alla fornace, venne in seguito eseguito con l'impiego dei vagoncini ribaltabili Decauville, mossi da una mini locomotiva diesel manovrata da un macchinista. La carrozza locomotrice correva su binari privati a scartamento ridotto. I contenitori erano dotati di supporti, che a mo' di pareti mobili permettevano il caricamento di un maggior quantitativo di materiale. Un sottopasso costruito per poter attraversare la statale collegava i terreni dove oggi sorge la Cement-Block. La strada Paullese, nel vecchio percorso, costeggiava tutte le cascine; erano tappe e soste obbligate per abbeverare i cavalli e giungeva in corrispondenza dell'attuale stradina passando davanti al Mercatone. Il percorso proseguiva dietro l'attuale edificio occupato dalla Comedil per puntare poi in direzione cascina Gallotta. La piccola motrice, passato il ponte sulla vicina roggia Oriolo, giungeva davanti all'aia posta dietro la fornace. I carrelli Decauville ribaltavano l'argilla negli spiazzati appositi e una volta svuotati facevano ritorno alla cava per il ricarica. Un altro elemento indispensabile alla lavorazione del cotto era dato dalla possibilità di avere sempre disponibile l'approvvigionamento di acqua. Questa necessità veniva garantita dalla presenza di un attiguo corso d'acqua e da tre pozzi, due per le abitazioni e uno per la mattoniera che mescolava l'acqua con argilla. Il fenomeno dell'industrializzazione delle fornaci, la modifica delle tecniche di lavorazione, il rinnovamento incalzante degli edifici e degli impianti, l'adozione di nuovi macchinari si sono sviluppati repentinamente. Insieme alle innovazioni sono però convissute antiche pratiche tradizionali. Le bolle per l'anno 1956 confermano la contemporanea produzione meccanica e quella manuale di mattoni e coppi<sup>31</sup>. Questo fenomeno, non consente una netta separazione diacronica del quadro storico e nell'indagine queste modalità coesistono. Nei primi anni '50, con l'introduzione di trattorini, muletti e carrelli per fornace le condizioni degli operai migliorarono nettamente, la meccanizzazione, la velocizzazione dei trasporti e l'aumentata dimensione dei forni portarono ad una maggiore produzione, ad una dilatazione del periodo di lavoro, che un tempo era esclusivamente stagionale. L'argilla depositata a mucchio in un capannone, trasportata dal cingolato, veniva automaticamente buttata nel cassone di alimentazione. Un nastro portava avanti «*lôte da tèra clena* che entravano direttamente nel rompi zolle, passavano nei laminatoi di sgrossatura o scartasassi e finivano nelle molazze di raffinazione». I laminatoi erano costituiti da cilindri dentellati che ruotavano in senso inverso e sminuzzavano. I

---

<sup>28</sup> F.F.P. L'acquisto di un nuovo escavatore automatico è documentato nella fatt. della Orenstein & Koppel Milano dd. 7.3.1953.

<sup>29</sup> Viene indicato con la sigla F.F.P. Il Fondo documentario Fusar Poli che raccoglie le fonti scritte visionate, attualmente depositate presso la famiglia.

<sup>30</sup> F.F.P. come appare alla voce "destinazione" dai riepiloghi delle bolle di consegna e di trasporto.

<sup>31</sup> F.F.P. Tav. IV.

sassi più grossi e le impurità, prima tolti a mano, percorrendo questi dispositivi venivano dispersi nella triturazione. Sotto forma di tronchetto quadrato o rettangolare usciva il «salame d'argilla». Dal laminatoio l'argilla cadeva nell'impastatrice dove riceveva l'acqua necessaria. L'impasto sul nastro finiva nella mattoniera e passava nella camera del vuoto. Sulla bocca della mattoniera<sup>32</sup> era fissato uno stampo e da questo usciva la forma sagomata che veniva divisa dalla taglierina. Il tagliatore universale riduceva in pezzi il filone dell'amalgama che cadeva negli stampi e formava il mattone corrispondente per forma e foratura alle misure prestabilite. A volte potevano accadere degli intoppi, allora interveniva il macchinista nel rielaborare la programmazione del dosaggio.

Appena il materiale usciva dalla mattoniera due lavoranti, posizionati frontalmente con dei pettini piatti e appuntiti, in base al numero dei fori, *i la 'mpacàa* (impilavano) in gabbie strutturate in 7/8 ripiani, lasciando intercapedini atte a favorire il processo di aerazione e la presa dei mulettili. Il crudo passava alle celle di maturazione per l'apposita essiccazione. All'interno delle camere di asciugamento perdendo idratazione, sarebbe diventato secco.

### ***Il processi di essiccazione: naturale e artificiale***

Prima dell'introduzione degli essiccatoi e del loro collegamento al forno Hoffmann i pezzi crudi di laterizio venivano asciugati sull'aia attraverso l'esposizione all'aria e al sole. Venivano prelevati, per mezzo delle carriole, portati nel forno per la cottura e impilati con spazi riservati alla circolazione dell'aria. Dapprima erano stati stesi piatti poi perpendicolarmente al terreno per ottimizzare l'esposizione e favorirne il rapido asciugamento naturale. Quando il sole era troppo forte si sarebbe provveduto a ricoprirli con graticci fatti con canne di bambù per evitare crepe e screpolature. Se pioveva correvano il rischio di sciogliersi, allora era necessario spostarli e sistemarli nelle *gambète* (ripari temporanei). Esisteva una perfetta sincronia ed era abituale l'uso di espedienti, apparentemente banali, ma che introdotti permettevano il risparmio di tempo e fatica. L'operaio che portava il carico non appoggiava la carriola al terreno ma svuotata la passava direttamente al compagno che si avviava per un altro viaggio.

Con la meccanizzazione era cambiato anche il sistema di essiccazione. Se per gli spostamenti del materiale in precedenza venivano usate le carriole, il trasporto all'essiccatoio dei mattoni, impilati in gabbie metalliche, venne poi effettuato per mezzo dei carrelli elevatori elettrici. L'aria calda che saliva nella parte alta, sulla volta del cunicolo, attraverso una serie di finestrelle quadrate era diretta ad un collettore. Raggiunte le camere di maturazione avrebbe incontrato il materiale crudo, nell'attesa del processo di disidratazione. Il laterizio asciugava artificialmente in appositi stanzoni predisposti per l'essiccazione. Il ciclo di produzione continuo si autoalimentava, evitando sprechi d'energia. La cella di maturazione recuperava l'aria calda del forno proveniente dal comparto della precedente cottura. La fornace Fusar Poli era dotata di undici essiccatoi. Ogni camera di maturazione aveva le seguenti dimensioni: L. 15 x I. 8 m.. Per consentirne la migliore distribuzione al centro della stanza venivano posizionati due grossi ventilatori<sup>33</sup> che entravano in funzione dopo l'apertura del convogliatore di calore proveniente dalle camere di cottura. L'operazione per asciugare in fretta i laterizi crudi durava in media due giorni.

---

<sup>32</sup> F.F.P. L'introduzione e la manutenzione della mattoniera e del laminatoio è datata ai primi anni '50 come appare dalle fatt, Capelli Ambrogio-Cremona dd.15.3.1953 e Meccanica Lombarda-Monzadd. 15.4.1953.

<sup>33</sup> F.F.P. L'acquisto di ventilatori e ventole per raffreddamento viene attestato da fatt. dd.15.5.1957 della C.A.F. Costruzioni Attrezzatura Fornaci di Piacenza.



Piccola motrice diesel



Carrello elevatore



Tagliatore universale



Carrello trasportatore

### ***Preriscaldamento e cottura del laterizio***

In passato il carico del secco avveniva con carrie. Gli operai entravano in camera di cottura dalle numerose portine esterne H. 2 x I. 1 m. poste lateralmente, che venivano chiuse con due spessori di mattoni, una intercapedine di sabbia e tamponate con argilla. Grazie all'introduzione delle nuove tecniche alla base del cunicolo interno c'erano delle bocche di aspirazione per il tiraggio fumi. Gli sfiatatoi convogliavano il fumo verso la ciminiera. Tali aperture, dislocate a breve distanza lungo tutto il perimetro del tunnel erano collegate a delle valvole. Questo meccanismo facilitava l'assorbimento dei fumi. Grazie a dei sigilli, disposti sopra la camera di cottura, opportunamente manovrati, il fuochista, "sempre impegnato *a tira sò e sò le valvule*", provve-

deva ad indirizzare le esalazioni alla ciminiera. Le portine laterali di carico e scarico dei laterizi situate alla base in corrispondenza delle bocche di aspirazione, favorivano l'entrata d'aria fresca che spingeva i fumi alla torre. Il fuoco acceso una volta all'anno veniva spento alla fine della stagione lavorativa. La combustione un tempo era prodotta con il ricorso alla legna, poi si era passati al carbone, infine negli ultimi anni all'impiego della nafta pesante. Quando l'alimentazione era costituita dal carbone il combustibile proveniva dalla vicina ferrovia statale. Il fuochista doveva macinarlo e con gerle lo trasportava nello spiazzo sovrastante il forno. Qui lo scaricava con l'aiuto della *sisula* (pala di legno), nelle apposite aperture situate alla sommità di ogni camera di cottura, distanti una dall'altra circa 1,5 m. In questo modo si sarebbe mantenuto il calore costante. Occorrevano tre giorni e tre notti prima che si potesse raggiungere la temperatura ottimale. Il carico dei laterizi nel forno avveniva a quarti comunicanti tra loro attraverso due aperture poste nel muro interno che separava i due tunnel paralleli. Il cunicolo in muratura anulare, era diviso in celle o camere contigue.



Finestrelle per convoglio aria calda



Bocche per tiraggio dei fumi



Aperture per carico combustibile

FORNACI LATERIZI  
*Fili Filar Poli di Agostino*  
 CASTELLONNE (CRISTINA)  
 C. URBANA 15000000000  
 TELEFONO 3866 - CREMA

N. 14

17-1-56

Sig. Gilivari

A mezzo Laresi Castellonno

Vi consegnamo i seguenti materiali ai convenuti prezzi sottoindicati:

Quantità	QUALITÀ	PREZZO per mille pezzi
1000	Abbettoni	

F. 14

SEGUE FATTURA p. Filari Poli di Agostino

Bolla di consegna

Nella fornace Fusar Poli dalla precedente forma ellittica erano stati ricavati due corridoi a testa piatta (L. 50 m. cadauno, H. 2/3 m., I. 4 m.) che potevano essere divisi in scomparti. Occorrevano un minimo di 10/15 uomini (bertolieri) per caricarlo. Dall'alto del suo osservatorio il fuochista constatava quando i mattoni sarebbero stati pronti. A quel punto interveniva interrompendo l'alimentazione delle prime bocche, aprendo e buttando l'inflammabile nelle file successive. La stessa operazione veniva eseguita quando entrarono in funzione dei bruciatori per il gasolio. In base al colore opaco del fondale l'operatore sapeva distinguere le fasi della cottura. La prima accensione dopo la pausa invernale era facilitata con l'inserimento di *sòche* (piante capitozzate) e fascine di legna. Il petrolio grigio riscaldato otteneva maggiore fluidità. Trentasei bruciatori lo spruzzavano, a tempo determinato, nelle camere di cottura. Due fuochisti con turni di 10/12 ore sorvegliavano in continuità le fasi e le condizioni del prodotto.

Lavoravano sulla spianata sovrastante il forno. La temperatura, proveniente dal calore delle stanze attigue facilitava l'immediato incendio del carburante. Il processo di cottura durava ventiquattro ore per i forati o quarantotto per i mattoni. Al fine di poter raggiungere l'alta temperatura si attivavano gli iniettori. A distanza regolare, su tutta la volta del forno, erano disposte le finestrelle un metro, l'una dall'altra. Alla Fusar Poli il fuoco si manteneva alimentato dalla combustione del gasolio pesante. Il serbatoio aveva la capacità di tre autotreni e poteva contenere 1000 q.li con densità 3,5%. Dei tubi passavano sotto la fornace; il carburante arrivava ad un dosatore dotato di pompa posta sopra il forno. Spruzzato all'interno con pressione, come in una doccia, veniva espulso dalle aperture corrispondenti al settore che si voleva riscaldare e grazie al calore proveniente dalla sezione adiacente prendeva fuoco. Mediante valvole terminanti con maniglie il fuochista distribuiva, rallentava o chiudeva la combustione. La sua abilità consisteva nel saper direzionare lo spruzzo. Dopo circa un'ora veniva attivata la fila degli iniettori successivi che procedevano in senso antiorario. Di recente le cataste dei mattoni secchi provenienti dagli essiccatoi già impaccate dai cottimisti seguivano l'arco della volta, disposte alla base in blocchi rettangolari e in alto posizionati a scaletta. Erano portate in forno dai carrellisti con i muletti dotati di forche a pinze. Si evitava così che il gasolio cadesse sopra i mattoni perché altrimenti si sarebbero bruciati.

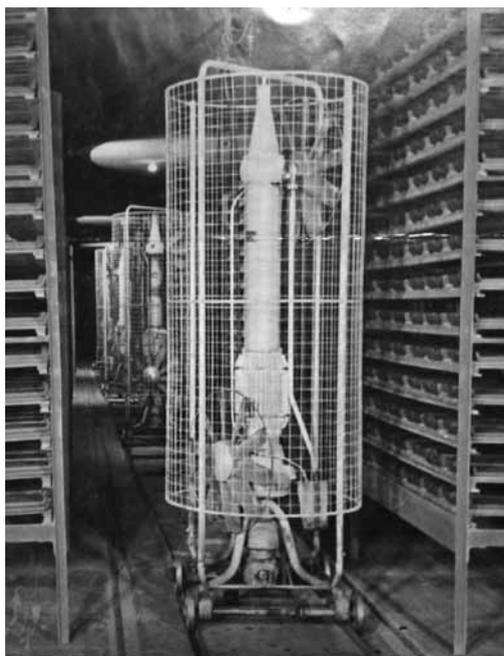
La cottura doveva avvenire in maniera uniforme, anche nelle parti interne perciò si seguivano regole precise. Se i laterizi cuocevano troppo diventavano come il vetro e si sbriciolavano, se non cuocevano a sufficienza venivano scartati e non sarebbe stato possibile rimetterli a cottura.

Nella seconda metà dell'800 la versione innovativa a fuoco continuo dei forni tipo Hoffmann, costruiti a pianta ellittica, aveva modificato la precedente pianta circolare degli edifici, ne era stata aumentata la capienza e l'efficienza<sup>34</sup>. Il forno restava continuamente attivo, si accendeva in aprile/maggio e si spegneva a settembre/ottobre. Con l'introduzione delle macchine la produzione si era velocizzata e moltiplicata. Negli anni '60 era intervenuta una nuova sostanziale modifica. L'impiego dei muletti, aveva portato ad agevolare notevolmente le operazioni di carico e scarico. Dall'originario perimetro della fornace venne eliminata la testa e la coda. Due entrate o porte principali avevano sostituito le numerose strette portine a volta dalle dimensioni di I. 1, H. 2 m. che in precedenza permettevano il passaggio delle carriole nella vecchia struttura.

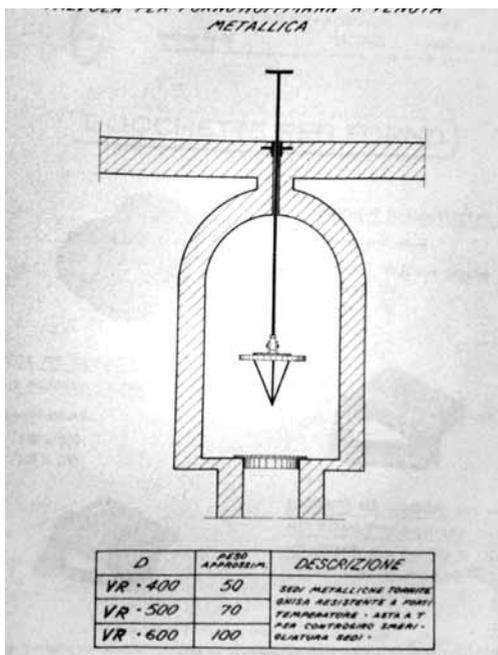
I grandi portoni si chiudevano con grosse piastre di ferro e le parti alte della volta erano sigillate con sabbia e argilla. All'interno i due corridoi erano costituiti da quattro comparti che, di volta in volta, assumevano il ruolo: cella di carico, di raffreddamento, di cottura e precottura. Detti settori permettevano la cottura a rotazione, il ciclo era continuo. Per la protezione dei polpastrelli gli operai si proteggevano per mezzo di rudimentali guanti costituiti da pezzi di camera d'aria appositamente sagomati per contenere le dita. Il lunedì nel 1° quarto del forno iniziava la rimozione

---

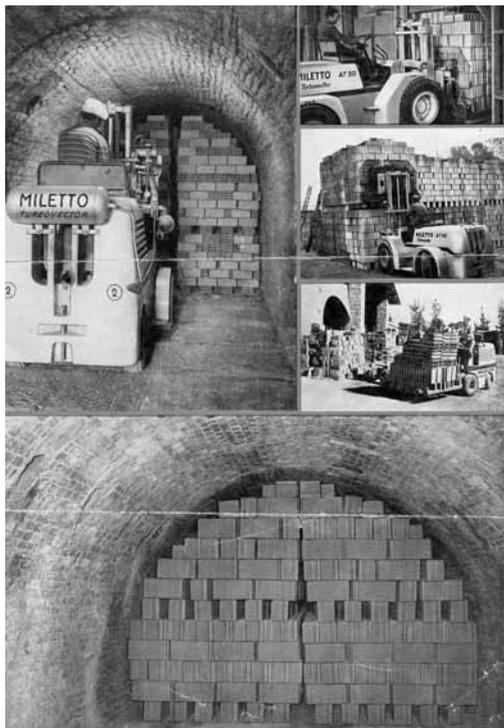
<sup>34</sup> C. CERONE, LAURA DEL VERME, *La macchina del fuoco, la fornace di Agropoli da impianto produttivo a museo di archeologia industriale*, Ed. Politecnica, Napoli 2012, p. 12.



Ventilatore dell'essiccatoio



Disegno per valvola d'aspirazione



Fasi di carico/scarico mattoni



Ciminiera

del materiale cotto e il caricamento del secco. Contemporaneamente nel 2° raffreddava, nel 3° era in cottura e nel 4° in precottura (*Dis. n°1*). Il fuoco seguiva un percorso antiorario e il giorno successivo le sezioni del forno si alternavano in base al processo seguito dal calore. Il fuochista guidava l'operazione e a seconda del momento, alimentava le buche o manovrava gli iniettori, alimentando e bloccando la distribuzione del carbone o del gasolio pesante. Aveva cura di procedere sempre in avanti in sintonia con il cammino sinistrorso seguito dal calore. A rotazione le sezioni assumevano il compito in precedenza svolto dalla camera attigua. Il giorno successivo il ruolo di carico si sarebbe spostato alla quarta camera di raffreddamento. La camera di cottura veniva svuotata mentre quella di precottura la temperatura saliva fino a raggiungere i 900 gradi. Quest'ultima a sua volta sarebbe diventata camera di cottura. In sei giorni si eseguiva un giro e mezzo. Ogni giorno si caricava e scaricava  $\frac{1}{4}$  del forno e si producevano circa 30.000 doppioni di circa 1000 q.li.

### ***Sviluppo e declino dell'attività in fornace***

Ai primi del '900 la produzione di laterizi del Cremonese era molto apprezzata, richiesta e conosciuta, soprattutto presso i mercati esteri. I ministri dell'epoca erano intervenuti per vie diplomatiche presso il governo austriaco affinché venissero tolti i nuovi dazi, limitativi del commercio<sup>35</sup>. Il primo rapporto semestrale stilato dalla Camera di Commercio di Cremona per il 2011 attestava che in una fase precedente di "risveglio industriale notevolissimo" l'industria dei laterizi forati d'argilla, in provincia nel 1892, si era confermata "tra le maggiori in città e provincia". Le fornaci "... sono innumerevoli e pullulano per ogni dove... fabbricano mattoni, tegole (per il mercato interno)... mattoni forati lunghi per la formazione di impianti o tavellatura di tetti (per la Svizzera e la Germania)". Si adombravano però le premesse di un ristagno del settore. Veniva ipotizzata la possibilità di un transito diretto a Genova, "per favorire una fortissima corrente di esportazione" e l'approdo al porto più vicino "... per limitare le rotture"<sup>36</sup>. Nel rapporto, riguardante il secondo semestre, veniva sottolineato il "... periodo di andamento fiacco e di arresto di sviluppo"<sup>37</sup>. L'aumento del prezzo del carbone, l'incremento dei noli di trasporto, l'impossibilità di un aumento dei prezzi non avevano favorito la ripresa. Nel nuovo contratto di lavoro stilato tra le Leghe Riunite Lavoranti Fornaciai e proprietari erano state stabilite: la durata del lavoro (inizio prima quindicina di Marzo e termine a fine Settembre), il primo maggio diventava festivo, la paga settimanale, le nuove tariffe dei prodotti, il costo del materiale danneggiato dalle piogge veniva ripartito tra padrone e operaio. Per la fornace di Oriolo, a causa dei problemi legati all'onere del trasporto ferroviario e alla forte concorrenza interna, la vendita interessava soprattutto i paesi circconvicini. Erano sempre state buone le relazioni della ditta con i trasportatori del posto.

Negli anni '50 grazie agli accorgimenti, dovuti all'edificazione degli essiccatoi e allo sviluppo tecnologico, le mansioni non erano più così faticose come lo erano state nel passato. Il libro matricola operai e il registro mensile delle presenze per l'anno 1956 (Tav.III) mostrano nella stagione lavorativa come operativi una trentina di dipendenti tra cui: tre fuochisti (Giulio Carelli, Serafino Bianchessi, Candido Denti Tarzia), due carrellisti (Gino, Alberto Maglio Donida), una quindicina di addetti ai pacchi e cottimisti (tra cui Natale Carelli, Lepre, Albertini, Tornelli), al carico e scarico (tra cui Primo Carelli, Mario Denti Tarzia), alla mattoniera (Albertino Gramignoli) e macchinisti (addetti al miscelatore, ai muletti, alla locomotiva, al dragatore, ai cigolati). La punta massima registrava un numero di 32 operai ad Agosto, la minima 9 a Dicembre/Gennaio.

---

<sup>35</sup> "IL COMMERCIO", 10.2.1912.

<sup>36</sup> "IL COMMERCIO", 1.11.1911.

<sup>37</sup> "IL COMMERCIO", 16.5.1912.

A questi andavano aggiunte altre presenze esterne: fornatori, fuochisti, falegnami, meccanici.

Ogni fine anno si svolgevano i lavori di manutenzione che riguardavano il ripristino delle volte del forno, corrose dal calore e dal fuoco, il funzionamento delle mattoniere e il controllo degli altri macchinari. Allo scopo venivano coinvolti lavoratori saltuari come muratori e manovali.

Approssimativamente la produzione nel 1956 si aggirava intorno ai 10.000<sup>38</sup> pezzi al giorno, per un totale di 2.000.000 mattoni all'anno. Negli ultimi tempi si utilizzavano 1000 qli. d'argilla con la resa di 50.000 mattoni giornalieri corrispondenti circa 10.000.000. mattoni all'anno.

Secondo l'occorrenza e in base alle esigenze della clientela si producevano laterizi con misure standard o variabili: *madù* (mattoni pieni), *taèle* (mattonelle) di tutte le misure, *cóp* (tegole), *şaf* (pignattei), *quadrèi* (per muratura), forati, pignatte, prismi, autobloccanti (TAV. IV). Durante gli anni di attività la fabbrica aveva assunto commesse prestigiose presso i grossi cantieri per il restauro di importanti chiese della zona. La clientela era capillarmente distribuita in tutti i paesi del Cremasco. Ogni complesso fornaciaio era sintomo di sviluppo commerciale. Ne derivava un indotto principalmente nel settore alimentare prodotto dagli operai e dalle famiglie che insieme si trasferivano. Non mancava mai la presenza nelle adiacenze di osterie e trattorie<sup>39</sup>, tappe preferite dai lavoratori nei limitati momenti di riposo e principali luoghi deputati alla socializzazione maschile. L'intensificazione dei mezzi di comunicazione favoriva relazioni sociali ed economiche con la nutrita schiera di trasportatori. Dal lungo elenco, indicato nelle bolle di trasporto (Tav.II), compaiono i nomi di *caretér*; spedizionieri, autisti ed è facile supporre il loro continuo e interminabile via vai. L'inevitabile decisione di chiusura dello stabilimento cremasco è avvenuta alla fine del 1976. Qualche anno prima nel '68 anche Vergonzana aveva chiuso i battenti. In quel periodo non era più economico tenere aperte entrambe le aziende. Il processo tecnologico richiedeva sempre il rinnovato investimento degli impianti. Il motivo ufficiale esplicitato nelle lettere di licenziamento indirizzate agli operai era indicato nella "...grave crisi che ha investito il settore laterizi..."<sup>40</sup>.

In gran parte derivava dalla particolare morfologia del terreno e dovuto alla conseguente introduzione di mezzi di perforazione sempre più potenti. Gli scavi attigui arrivavano a lambire 1,5-2 m., oltre si incontrava la barriera dello strato sabbioso. Da altre parti la concorrenza riusciva a raggiungere una profondità di 7-8 m. e in alcuni casi anche m.15. Non era più possibile la competizione. La conservazione della ciminiera, utilizzata nella dispersione del fumo, è rimasta fino a qualche mese fa poi è stata demolita poiché rappresentava un problema di manutenzione per i nuovi edifici che stavano sorgendo nelle immediate adiacenze. La scaletta esterna, per l'accesso alla sua sommità, non era in grado di garantire parametri di sicurezza. La sua base di 2,5 m. si sviluppava per una altezza di 30 m. e alla cima si stringeva per un diametro di 0,50 m.

La fabbrica della fornace Fusar Poli resta nella storia sociale del Cremasco per la sua particolare esperienza lavorativa. La possente struttura architettonica del complesso industriale, rimasta in stato di degrado per diversi anni, è stata recentemente demolita. Della macchina da fuoco che per decenni ha forgiato, insieme ai mattoni, le energie di generazioni oggi non rimangono tracce visive. Di quel vivace e operoso formicaio permane il ricordo nella memoria di chi si è spinto in loco incuriosito dalle rovine e ha messo piede in quegli edifici già devastati dal tempo, sfidando l'oscurità dei suoi tunnel ha conosciuto gli episodi di fatica raccontati dagli addetti ai lavori.

A testimonianza sussisteva una imponente e maestosa torre del silenzio che si ergeva solitaria nell'antica valle del Serio Morto. Ma tutto questo ormai appartiene al passato.

---

<sup>38</sup> F.F.P. In base ad una stima desunta nel dattiloscritto della Fornaci f.lli Fusar Poli, ricorso rivolto il 30.10.56 all'Intendenza di Finanza di Cremona.

<sup>39</sup> Adiacente alla fabbrica era aperta l'osteria Parco Oriolo a cui poi si era aggiunta la trattoria "Meridiana", un tempo frequentate dai fornaciai.

<sup>40</sup> F.F.P. n 8 lettere di licenziamento indirizzate agli operai dd.15.12.76.

*Fotografie storiche*



Fornaiaci in divisa



Fornaciaio *Stampi*



Carrelli



Mattoniera



Draga escavatrice



Fuochista

## Riepilogo bolle di consegna dal 2.1 al 16.4.1956

Data (gg-mm-aaaa)	Descrizione prodotto	Quantità	Trasportatore	Destinazione
2.1.1956	blocchi 25x24x12	550	Dellera	Castelleone
"	quattrofori	600	Lodigiani	Madignano
"	blocchi 25x24x12	800	Aschedamini	S. Maria della Croce
5.1.1956	quattrofori	1500	Maccalli	Madignano
9.1.1956	blocchi 25x24x12	300	Bianchessi	Crema
"	foratini 8x12x24	1500	Bianchessi	Crema
"	mattoni	1400	Ogliari	Ripalta Vecchia
10.1.1956	blocchi 25x24x12	700	Zanesi	Castelleone
11.1.1956	blocchi 25x24x12	850	Marchesi	Castelleone
"	mattoni	50	Torazzi	Madignano
"	quattrofori	1500		Crema
"	"	1500		"
"	blocchi 25x24x12	730	Marchesi	Castelleone
13.1.1956	mattoni	2000	Zanesi	Castelleone
16.1.1956	blocchi 25x24x12	1000	Torazzi	Crema
17.1.1956	mattoni	1000	Zanesi	Castelleone
"	"	2500	Ghilardi	Crema
18.1.1956	quattrofori	1000	Bellandi	S. Bernardino
19.1.1956	"	1200	Badessi	Capergnanica
"	mattoni	500	Badessi	Capergnanica
21.1.1956	"	1250	Ghilardi	Crema
"	"	500		Crema
"	foratini 8x12x24	350		Crema
"	scardo gandelli	350		Crema
"	foratini 8x12x24	100	Bellandi	Crema
"	mattoni	1250	Ghilardi	Crema
23.1.1956	quattrofori	2700	Torazzi	Crema
"	mattoni	1500	Torazzi	Crema
"	"	2500	Ghilardi	Ripalta Vecchia
"	coppi a macchina	1000	Vairani	Rubbiano
25.1.1956	mattoni	2000	Zanesi	Castelleone
26.1.1956	blocchi 25x24x12	250	Badessi	Crema
"	mattoni	1400	Badessi	Crema
27.1.1956	"	1250	Ghilardi	Ripalta Vecchia
"	"	1250	Ghilardi	Crema
28.1.1956	quattrofori	700	Nichetti	Sabbioni
"	blocchi 25x24x12	100	Nichetti	Sabbioni

30.1.1956	coppi a macchina	1000	Martelli	Castelleone
31.1.1956	quattrofori	600	Zanesi	Castelleone
"	mattoni	500	Zanesi	Castelleone
7.2.1956	blocchi 25x24x12	1250	mezzo proprio	Izano
27.2.1956	blocchi 25x24x12	600	Sansonil	Castelleone
1.3.1956	blocchi 25x24x12	500	Scorsetti	Sergnano
"	mattoni	100	Scorsetti	Sergnano
"	coppi a macchina	5000	Martelli	Crema
3.3.1956	blocchi 25x24x12	1000	Franzoni	Crema
"	blocchi 25x24x12	800	Maccalli	Madignano
5.3.1956	mattoni	1000	Scandelli	Crema
"	"	4200	Zanesi	Castelleone
"	tavelloni 1 m.	350	Zanesi	Castelleone
"	tavelloni 0,90 m.	30	Zanesi	Castelleone
"	blocchi 25x24x12	800	Nichetti	Sabbioni
"	tavelloni 0,90 m.	45	Nichetti	Sabbioni
6.3.1956	coppi a macchina	500	Vairani	Rubbiano
"	mattoni	500	Baroni	Castelleone
"	coppi a macchina	500		Castelleone
"	blocchi 25x24x12	1000	Lunghi	Crema
7.3.1956	"	700	Maccalli	Madignano
8.3.1956	"	1100	Magri	Monte Cremasco
"	Saf h12 mq. 32,75	524	Nichetti	Sabbioni
"	mattoni	250	Nichetti	Sabbioni
"	blocchi 25x24x12	1000	mezzo proprio	Crema
9.3.1956	blocchi 25x24x12	600	Maccalli	Madignano
10.3.1956	blocchi 25x24x12	1000	Torazzi	Crema
"	blocchi 25x24x12	700	Maccalli	Madignano
12.3.1956	Saf h12 mq. 45	720	Spinelli	Lodi
"	Saf h16 mq.45	720	Spinelli	Lodi
13.3.1956	quattrofori	1500	Scandelli	Crema
"	blocchi 25x24x12	700	Stanghellini	Bagnolo Cremasco
14.3.19156	coppi a macchina	800	Bolzoni	Rubbiano
"	quattrofori	150	Bolzoni	Rubbiano
"	blocchi 25x24x12	400	Lunghi	Crema
15.3.1956	blocchi 25x24x12	700	Maccalli	Madignano
"	blocchi 25x24x12	1000	Torazzi	Crema
"	blocchi 25x24x12	300	Andreoli	Ripalta Arpina
"	mattoni	1250	Dendena	Chieve
"	coppi a macchina	250	Dendena	Chieve
"	quattrofori	1000	Fascina	Crema

16.3.1956	blocchi 25x24x12	600	nostro mezzo	Crema
"	coppi a macchina	1200	Memelli	Bagnolo Cremasco
"	quattrofori	1000	Fascina	Crema
"	coppi	1200	Fusari	Offanengo
"	quattrofori	1500	Chiari	Trigolo
17.3.1956	coppi a macchina	1200	Memelli	Bagnolo Cremasco
19.3.1956	blocchi 25x24x12	1000	nostro mezzo	Palazzo Pignano
20.3.1956	Saf h12 mq. 31,25	50	nostro mezzo	Palazzo Pignano
"	blocchi 25x24x12	500	nostro mezzo	Palazzo Pignano
"	quattrofori	1700	Stefanoni	Castelleone
"	blocchi 25x24x12	300	Zanesi	Castelleone
"	quattrofori	400	Zanesi	Castelleone
"	quattrofori	2000	Marchesi	Castelleone
"	blocchi 25x24x12	1000	nostro mezzo	Palazzo Pignano
22.3.1956	quattrofori	1500	Brusaferrri	Crema
24.3.1956	foratini 8x12x24	2200	Torazzi	Crema
26.3.1956	mattoni	300	Stefanoni	Castelleone
"	blocchi 25x24x12	550	Donati	Salvirola
"	blocchi 25x24x12	600	Zanesi	Castelleone
"	blocchi 25x24x12	500	Donati	Salvirola
27.3.1956	coppi a macchina	1000	Venturelli	Crema
"	coppi a macchina	1000	Stanga	Montodine
28.3.1956	coppi a macchina	1000	Bergamaschi	Castelleone
3.4.1956	coppi	850	Pirola	Pianengo
4.4.1956	quattrofori	2600	Franzoni	S. Bernardino
5.4.1956	blocchi 25x24x12	900	Franzoni	S. Bernardino
"	blocchi 25x24x12	200	Franzoni	S. Bernardino
"	quadri a filiera sem. 20x20	1250	Severgnini	Milano
"	quattrofori	700	Severgnini	Ombriano
6.4.1956	blocchi 25x24x12	1000	nostro mezzo	Bagnolo Cremasco
7.4.1956	quattrofori	400	Baroni	Castelleone
9.4.1956	blocchi 25x24x12	500	Torazzi	Crema
10.4.1956	blocchi 25x24x12	500	Martelli	Crema
"	coppi a macchina	1000	Severgnini	Montodine
11.4.1956	quattrofori	500	mezzo proprio	Crema
"	coppi	3000	Zanesi	Castelleone
13.4.1956	blocchi 25x24x12	1000	Stanghellini	Crema
14.4.1956	quattrofori	1000	Spinelli	Lodi
"	Saf h. 12 mq. 56,25	900	Ghilardi	Ombriano
"	blocchi 25x24x12	200	Ghilardi	Ombriano
16.4.1956	mattoni	700	Freri	Castelleone

**FORNACE FUSAR POLI - Bolle di trasporto dal 4.6 al 13.6.1956**

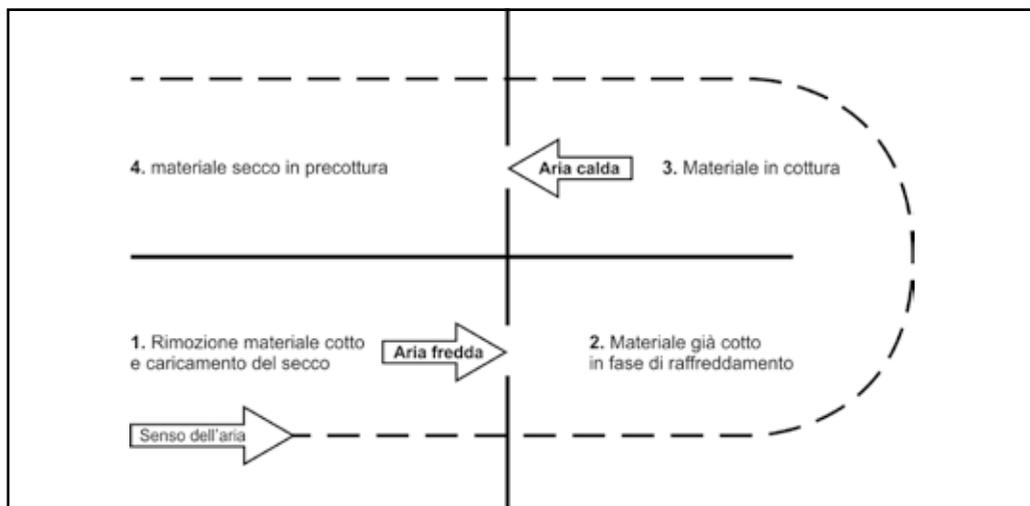
<b>Data (gg-mm-aaaa)</b>	<b>Descrizione prodotto</b>	<b>Quantità</b>	<b>Prezzo unitario (Lire)</b>	<b>Trasportatore</b>	<b>Destinazione</b>
4.6.1956	mattoni	1500	9	Capelli	Cremona
"	"	1000	9		Crema
"	"	800	9	Fusar Poli	Chieve
"	"	1000	9	Nichetti	Sabbioni
"	"	600	10	Fusar Poli	Crema
"	"	500	10,3	mezzo proprio	S. Bernardino
5.5.1956	"	700	10		
"	"	1500	9	Torazzi	Bagnolo Cremasco
"	"	1000	9	Martelli	Crema
6.6.1956	"	1000	10	Bertesago	Izano
"	"	700	10		
"	"	1500	9	Torazzi	Crema
"	"	1000	9	Scandelli	Crema
"	"	1000	9	Scandelli	Crema
7.6.1956	quadri 20x20x5	400	25	Ghilardi	Ripalta Vecchia
"	mattoni	2000	9	Martelli	Bagnolo Cremasco
"	doppio uno	500	16		
"	mattoni	2000	9		Trescore Cremasco
"	"	200	10		
"	tegole marsigliesi	1000	26	Zanesi	Castelleone
"	mattoni	2000	9	Peraghi	Romanengo
"	"	1500	9	Torazzi	Bagnolo Cremasco
"	"	500	10	mezzo proprio	Offanengo
8.6.1956	"	2500	9	Torazzi	Bagnolo Cremasco
"	"	2000	9	Quaranta	Ombriano
"	doppio uno	1600	15	Quaranta	Ombriano
"	mattoni	2000	9	Bonazzini	Crema
9.6.1956	"	1000	9	Bianchessi	Crema
"	"	1000	9	Martelli	Sabbioni
"	"	450	9	Martelli	Sabbioni
"	coppi	400	19	Martelli	Sabbioni
"	mattoni	1000	9	Nichetti	Crema
"	"	1500	9	Torazzi	Bagnolo Cremasco
"	"	2000	9	Bonazzini	Crema
11.6.1956	"	1500	9	Capelli	Pianengo

"	doppio uno	80	15,625		
"	mattoni	1000	9	Martelli	Sabbioni
12.6.1956	"	1500	9	Lunghi	S.Maria della Croce
"	"	2000	9	Ventura	Trescore Cremasco
"	"	1500	9	Torazzi	Bagnolo Cremasco
"	"	1500	9	Torazzi	Crema
13.6.1956	"	1000	9	Martelli	Crema

<b>MENSILE 1956 - Presenza operai</b>			
<b>Mese</b>	<b>N.º</b>	<b>Media ore per giorno</b>	<b>Dipendenti aggiunti</b>
gennaio	9	8	2 muratori
febbraio	9	"	4 muratori
marzo	11	9/10	1 falegname
aprile	26	"	
maggio	31	"	
giugno	31	"	
luglio	29	"	
agosto	32	"	
settembre	30	9	
ottobre	19	9/10	
novembre	20	"	
dicembre	9	8	

## Riepilogo bolle di consegna - Tipologia del prodotto 1956

Descrizione prodotto	Misure	Utilizzo
quadri	20x20x30	quadra piastrella a forma quadrata per pavimentazione
tavanelli	28x14	taèla mattone basso per pavimenti
coppi a mano	25x24x12	cop o tegola ricurva
quadri a filiera	20x20	
quadria filiera semplici		
blocchi doppi doppio uno	25x24x12	per muri portanti
quattro fori		mattoni forati
foratini	8x12x24	"
coppi a macchina		
tavelloni 1m		per solai
tavelloni 0,90 m		
saf travetti	h 12 mq 32,75	per sorreggere pignatte del solaio
saf travetti	h 12 mq 45	" a T rovesciata
saf travetti	h 12 mq 31,25	
saf travetti	h 12 mq 56,25	
blocchi doppio uno	12x12x24	
pignatte		forati per soffitto
mattonelle		per pavimento - taèle
mattoni fatti a mano	6x12x24	
mattoni fatti a macchina		usciti dalla mattoniera



Dis. n°1 - Lunedì. Le quattro sezioni del forno con le fasi della cottura



Primi anni del '900. Gruppo di fornaciai soresinesi.