

il funzionamento è identico per tutte. C'è un grosso tamburo centrale che ruota e trascina la carta che si svolge dal rotolo del greggio; poi i cilindri (qui, come vede, sono sei perchè ognuno corrisponde a un disegno e a un colore), ognuno dei quali, quando la macchina è in marcia, è tenuto a giusta pressione contro il tamburo e quindi sopra la carta che gli si svolge sotto.

— E ora perchè sono sollevati?

Li stiamo regolando in modo che risultino a giusta distanza reciproca l'uno dall'altro, cosicchè, al momento della stampa, ogni colore andrà a cadere al suo posto preciso.

— Ma come fate per saperlo prima?

Osservando qui... guardi. Vede all'estremo di questo cilindro, che è il primo, quello che sulla carta ancora vergine imprime il cosiddetto «gioco di fondo», vede qui, quasi sull'orlo, una serie di cerchietti in rilievo?

— Ebbene?

Ognuno lascerà la sua impronta sull'orlo della carta, proprio lungo il margine... A sua volta, ogni cilindro successivo ha come una piccola tacca di fede che, quando esso è ben regolato e al posto giusto deve capitare nel centro del circoletto corrispondente.

— Semplice e pratico...

— Sì, ma per una preparazione accurata occorrono parecchie ore. Qui, ad esempio, saremo pronti solo nel pomeriggio...

E così passiamo alla macchina principe di tutto il reparto, quella che stampa a dodici colori e che non solo è l'unica in Italia ma una delle poche al mondo. Un tamburo mastodontico, dodici cilindri incisi, dodici «servizi» che pensano ad alimentarli mediante nastri continui tesi fra altri rulli e che pescano in bacinelle di bronzo piene di colore, un complesso insomma di assoluta eccezione.

Suggestiva invece, oltre che geniale per gli accorgimenti meccanici messi in opera, è la fase seguente che fa subito pensare a una prova generale di addolbi in grande stile. Perchè il foglio di carta che a piena velocità viene fuori dalla stampatrice è automaticamente disposto su aste di legno che prima sono sollevate in alto lungo il tratto inclinato da due catene, poi si affiancano e continuano in piano il loro cammino, sempre trascinate da altre catene, attraverso lo stenditoio. Spiegare come la cosa avvenga, è troppo difficile ora, mentre a guardarla sembrava così naturale... Ma il risultato è questo: che la velocità delle catene e la distanza delle aste sono regolate in modo che il nastro continuo si dispone a festoni, i quali si asciugano di mano in mano che avanzano grazie all'impianto di ventilazione e riscaldamento predisposto per loro, vanno in fondo e tornano indietro fin quasi presso la bobina greggia che li alimenta, passano infine alle avvolgitrici da cui, se non hanno da subire altre operazioni di arricchimento o finitura, usciranno i rotoli finiti e pronti a entrare in commercio.

In ogni stenditoio sono stipate migliaia e migliaia

di metri di nastro raccolti in centinaia di festoni che scendono dal soffitto fin quasi al pavimento. E la potenzialità di ogni gruppo — ve ne sono sette quante le macchine stampatrici — è tale da assicurare una produzione oraria che si aggira sui duemila metri e sui trecento rotoli. Insomma non importa far conti per avere, anche a tavolino, la conferma che qua dentro si possono superare i 100 mila metri giornalieri, cioè tanti da tappezzarne cinquantamila metri quadrati di parete e un migliaio di appartamenti in una volta sola! Ma non si pensi, perchè queste carte nascono a grande velocità, che le cose vadano tanto semplici e liscie per tutti i tipi. Del resto a chi non è capitato sotto mano almeno una volta un campionario completo di carte da parati? Una serie di grossi libroni spessi così, che già a metà cominciano a imbarazzarvi per l'abbondanza della scelta e qui, ad esempio, catalogano in quattro distinti volumi qualcosa come 2270 fogli, dai più sottili e andanti, che pesano una cinquantina di grammi al metro quadrato, ai più spessi e costosi a moltissimi colori, dorati, micati, talora impressi in rilievo per ottenere speciali effetti.

Alcune tappezzerie richiedono tutta una serie di lavorazioni, come certe carte damascate che sembrano di seta per lo stacco brillante dei motivi e i vividi riflessi. Eccone un magnifico esemplare che si sta trafigurando da una macchina all'altra. Siamo già alla terza fase, lo stampaggio del damasco propriamente detto. Ma si era cominciato con le righe di fondo, sfumandole immediatamente dopo, e cioè ancora freschissime e appena lasciati i cilindri del colore, con una fila di morbide spazzole. Poi era seguita una mano di mica mescolata in polvere a della colla speciale; e la carta pareva già una seta. Tra poco, di nuovo stampata e asciutta, passerà al «goffraggio», una specie di calandratura fra due cilindri, uno d'acciaio che imprime, l'altro di cartone indurito che funziona da contro-matrice, i quali le daranno anche il rilievo perchè proprio più nulla abbia da invidiare a un vero damasco.

In altri casi invece, specie per i basamenti, si tratta di imitare pelli, cuoio, linerusta e così via, con impressioni più o meno profonde, con superfici più o meno opache, più o meno lucide. Solita stampa prima, successiva «goffratura», eventuale vernice alla spazzola, come per la mica, ma a base di nitrolacche. Poi vi sono le carte lavabili che, prodotte in una gamma di tinte luminose e di gradevole aspetto e perchè capaci di resistere anche a molti composti chimici, si diffondono sempre più nell'arredamento moderno: le carte fantasia per scatolame; le carte fodera per valigeria che sono alte il doppio di quelle da parati, sono stampate, invece che con lacche ad acqua, con colori di anilina sciolti in alcool, esigono particolari cilindri di gomma.

Già, questi cilindri dei disegni... Quelli ormai secolari fanno buona compagnia in un enorme magazzino sotterraneo ai contemporanei e ai recentissimi. Sono tutti disposti in bell'ordine, agganciati ad armature di legno che lasciano stretti passaggi liberi