

Il mulino delle Camerate

Intervista a Giacomo Merigo

Giacomo Merigo di Toscolano, classe 1918, ha portato avanti il mestiere di mugnaio, già esercitato dal padre, dal nonno e dal bisnonno, nel mulino di sua proprietà, al Ponte delle Camerate di Toscolano, fino al 1954, anno in cui è stato costretto a chiudere perché l'attività non era più remunerativa.

L'edificio, tuttora esistente, è stato venduto negli anni Settanta ad un tedesco. Oggi appartiene a Giacomo Usardi, di Toscolano, che lo acquistò nel 2003 con l'intenzione di recuperarlo e di inserirlo in un percorso turistico che dovrebbe valorizzare la Valle delle Camerate.

Giovan Battista Merigo, un antenato di Giacomo, costruì il mulino delle Camerate nella prima metà dell'Ottocento recuperando un edificio esistente, già adibito a cartiera, che acquistò da Giovanni Mario Bonaspetti. Acquistò anche un'altra cartiera da Avanzini Faustino e fratelli, contigua alla precedente, funzionante fino alla fine dell'Ottocento, quando venne ceduta a Deuss, proprietario del setificio di Toscolano.

Il vecchio mulino è collocato a pianterreno di un edificio che si trova tra la strada e il fiume Toscolano, 100 metri prima di arrivare al Ponte delle Camerate. I muri esterni e il tetto sono integri, ma all'interno parte dei solai in legno e delle scale sono caduti.

Il mulino era composto da due macine azionate da due ruote idrauliche alimentate 'per di sotto' dall'acqua convogliata nella seriola (roggia) da una travata (sbarramento del fiume) costruita sotto il ponte delle Camerate. Possedeva il diritto d'uso di un terzo dell'acqua scorrente nella seriola; i rimanenti due terzi appartenevano alla contigua cartiera.

Agli inizi del '900 la ditta Andrea Maffizzoli progettava di costruire nel Toscolano tre centrali idroelettriche per produrre la corrente necessaria ad azionare le macchine continue della nuova cartiera di Capra. Acquistò i diritti d'uso dell'acqua del fiume in località Camerate dai Visintini, proprietari delle fucine delle Camerate, dal Setificio Deuss, proprietario della cartiera dismessa attigua al mulino e dal Merigo. Il progetto, che prevedeva la costruzione di una diga in pietra viva a Caverona, in territorio di Gargnano, e di una centrale alle Camerate, pochi metri più a valle del mulino, venne realizzato nel 1905.

L'acqua del fiume venne a mancare completamente e la società Maffizzoli cedette al Merigo una quantità di energia elettrica sufficiente per azionare un motore di 16 HP a 1400 giri posto all'esterno e collegato con cinghie di trasmissione alle pulegge che sostituirono le ruote idrauliche. Inoltre Maffizzoli pagò un indennizzo di 5 lire/giorno per la fermata conseguente ai lavori di elettrificazione dell'impianto.

Nel seminterrato, scavato in parte nella roccia, si trovavano le due macine, i buratti e il deposito dei sacchi di farina. Il piano superiore, utilizzato anche come abitazione, serviva per il deposito dei sacchi di grano. La macina di sinistra era dedicata alla molitura del granoturco, quella di destra per il frumento. I palmenti (*prée da muli*) erano di due tipi: per il granoturco si impiegava una pietra a grana grossa; per il frumento la grana era più fine e la pietra più dura. Le superfici di lavoro dei palmenti presentavano delle scannellature radiali che dovevano essere rinvivate quando le superfici a causa dell'usura diventavano lisce e la resa diminuiva.

Allo scopo si doveva rimuovere il palmento superiore con una leva di legno di castagno e un rullo di legno di fico e capovolgerla sul bancale (*càvra*) per la lavorazione. Prima di eseguire la rassettatura si passava sulla superficie un righello (*stàśa*) sporcato con un colorante ottenuto con polvere di mattone e acqua. Si evidenziavano così le superfici più rilevate sulle quali si doveva intervenire.

Le superfici di lavoro dovevano essere perfettamente piane, orizzontali e parallele; non dovevano assolutamente esserci punti di contatto della mola fissa con la mola girante per non pregiudicare la funzionalità della macina.

Data l'elevata velocità periferica della girante, 450 m/min dopo l'introduzione del motore elettrico, era necessaria una meticolosa messa a punto. Per calibrare la distanza tra i palmenti si batteva con il pugno sulla circonferenza della girante, che era in equilibrio sulla nottola in ferro. Se necessario si mettevano spessori ottenuti con pezzetti di carta agli angoli della nottola. La calibrazione era completata quando il

suono delle pietre colpite con il pugno era uniforme su tutta la circonferenza. Il palo portante della mola era tenuto centrato nel foro della pietra inferiore, che era fissa, mediante cunei di legno di fico. La distanza tra i palmenti determinava la grana della farina; la regolazione avveniva agendo sul cuneo mobile del sistema a leva che supporta la girante (temperatoia).

Altri cunei consentivano regolazioni più ampie. Alla base della temperatoia era calettato un ingranaggio in acciaio fuso (rocchetto) che riceveva il movimento da un ingranaggio di legno (lubecchio), con denti di legno di olivo, calettato sull'albero (asse) della ruota idraulica. Uno degli alberi era in legno di faggio, l'altro in legno di rovere, ed erano irrobustiti alle estremità con vere di ferro per resistere alla rottura causata dalla forte torsione cui erano sottoposti, soprattutto all'avviamento.

Per avviare o fermare le macine si deviava l'acqua della seriola; dopo l'elettrificazione si agiva su due manovelle, una per ciascuna macina, collegate a due pulegge esterne dotate di frizione meccanica.

Il grano da macinare veniva caricato nei buratti che si trovavano al piano superiore. Questi avevano la funzione di separare il grano dalle parti estranee e di alimentare la tramoggia della macina che era appesa all'impalcatura. Appesa alla tramoggia c'era una cassetta mobile (tafferìa) che veniva scossa da un nottolino (*trabatèl*), allo scopo di evitare l'intasamento dei grani e rendere uniforme e continua l'alimentazione della macina.

Una funicella consentiva di regolare l'inclinazione della cassetta mobile e quindi di variare la quantità di grano che cadeva nella macina. Le macine erano protette da fasce (*sèrsene*), una era in lamiera e l'altro in legno, che impedivano alla farina di cadere sul pavimento.

Uno scopino di saggina ruotava con la mola e raccoglieva la farina che, attraverso una canaletta di legno, veniva fatta cadere nel buratto. Una finestrella per l'ispezione, posta sulla canaletta, consentiva di controllare la qualità del macinato. Il buratto della farina era collegato con una cinghia all'albero della macina. Di forma esagonale, era fasciato nel primo tratto con una tela robusta. Poi, per 3/4 della lunghezza, con un velo a maglia fine per la farina, e per 1/4 con un velo a maglia più grossa per il farinello. Dall'estremità veniva scaricata la crusca.

Un batocchio colpiva i longheroni del buratto e teneva pulite le maglie dei veli che altrimenti si impastavano.

Una parte del grano e del granoturco lavorato era acquistato sul mercato dal proprietario del mulino e la farina rivenduta ai privati, ma principalmente si eseguiva la lavorazione di granoturco e frumento di proprietà dei contadini che lo coltivavano nel territorio collinare di Toscolano e Gargnano. Una parte però era di provenienza esterna al territorio.

Quest'ultima è andata aumentando sempre di più fino a diventare preponderante negli ultimi anni. Il granoturco che non raggiungeva la maturazione veniva macinato con grana più grossa e utilizzato per l'alimentazione degli animali.

La produzione poteva raggiungere i 15 quintali di farina nelle 24 ore.

(Intervista di Gianfranco Ligasacchi del 14 giugno 1995 a Giacomo Merigo)