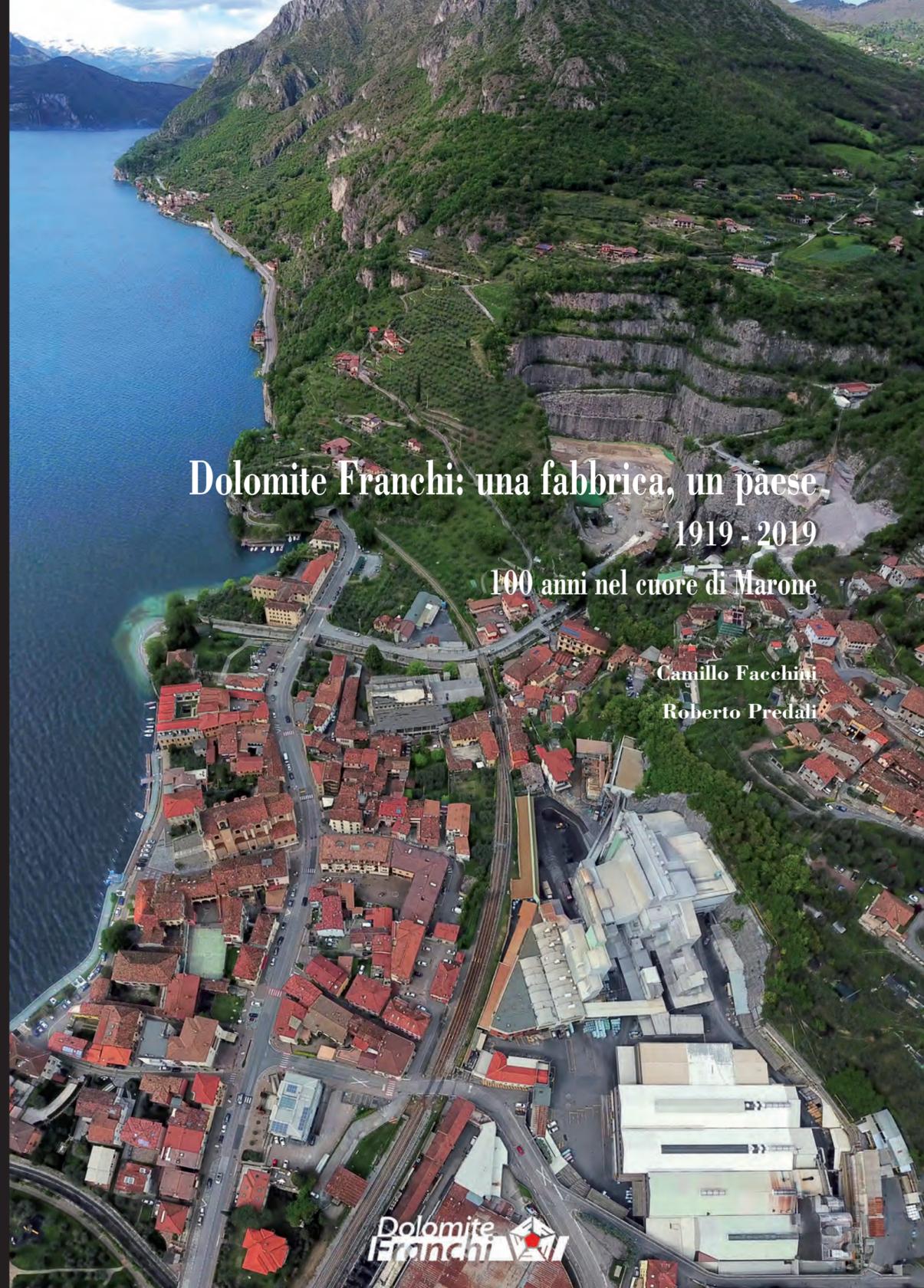


Dolomite Franchi: una fabbrica, un paese. 1919 - 2019: 100 anni nel cuore di Marone



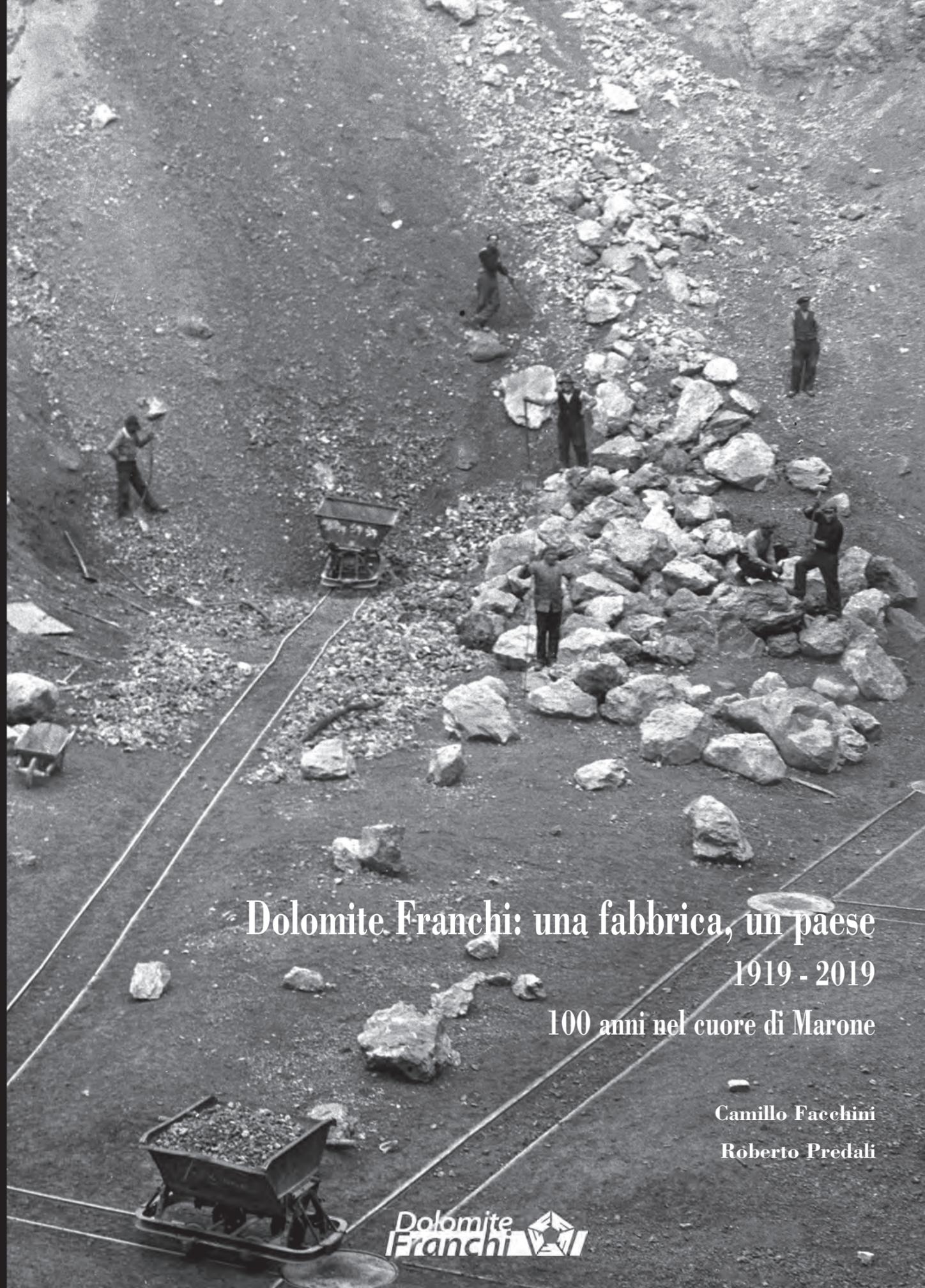
Dolomite Franchi: una fabbrica, un paese,
1919 - 2019
100 anni nel cuore di Marone

Camillo Facchini
Roberto Predali





Dolomite Franchi: una fabbrica, un paese. 1919 - 2019: 100 anni nel cuore di Marone



Dolomite Franchi: una fabbrica, un paese

1919 - 2019

100 anni nel cuore di Marone

Camillo Facchini

Roberto Predali

Dolomite Franchi 

DOLOMITE FRANCHI: UNA FABBRICA, UN PAESE
1919 - 2019
100 ANNI NEL CUORE DI MARONE

SOCIETÀ ALTI FORNI FONDERIE, ACCIAIERIE E FERRIERE
Franchi-Gregorini
SOCIETÀ ANONIMA SEDE IN MILANO-CAPITALE SOCIALE L.60.900.000 VERSATO
AMMINISTRAZIONE CENTRALE IN BRESCIA



DOLOMITE FRANCHI
SOCIETÀ PER AZIONI CAPITALE SOCIALE LIRE 1.000.000.000
25100 - BRESCIA VIA S. CROCE 13 STABILIMENTO 25054 - MARONE





Con il patrocinio del Comune di Marone

© 2019 Dolomite Franchi, via Zanardelli 13, 25054 Marone, Brescia, Italy.

Tutti i testi sono stati tradotti in inglese da Giulia Ghitti.

© Le immagini storiche provengono dall'Archivio fotografico della Dolomite Franchi (fino al 1950 circa Studio Negri; dal 1950 in poi Ugo Allegri).

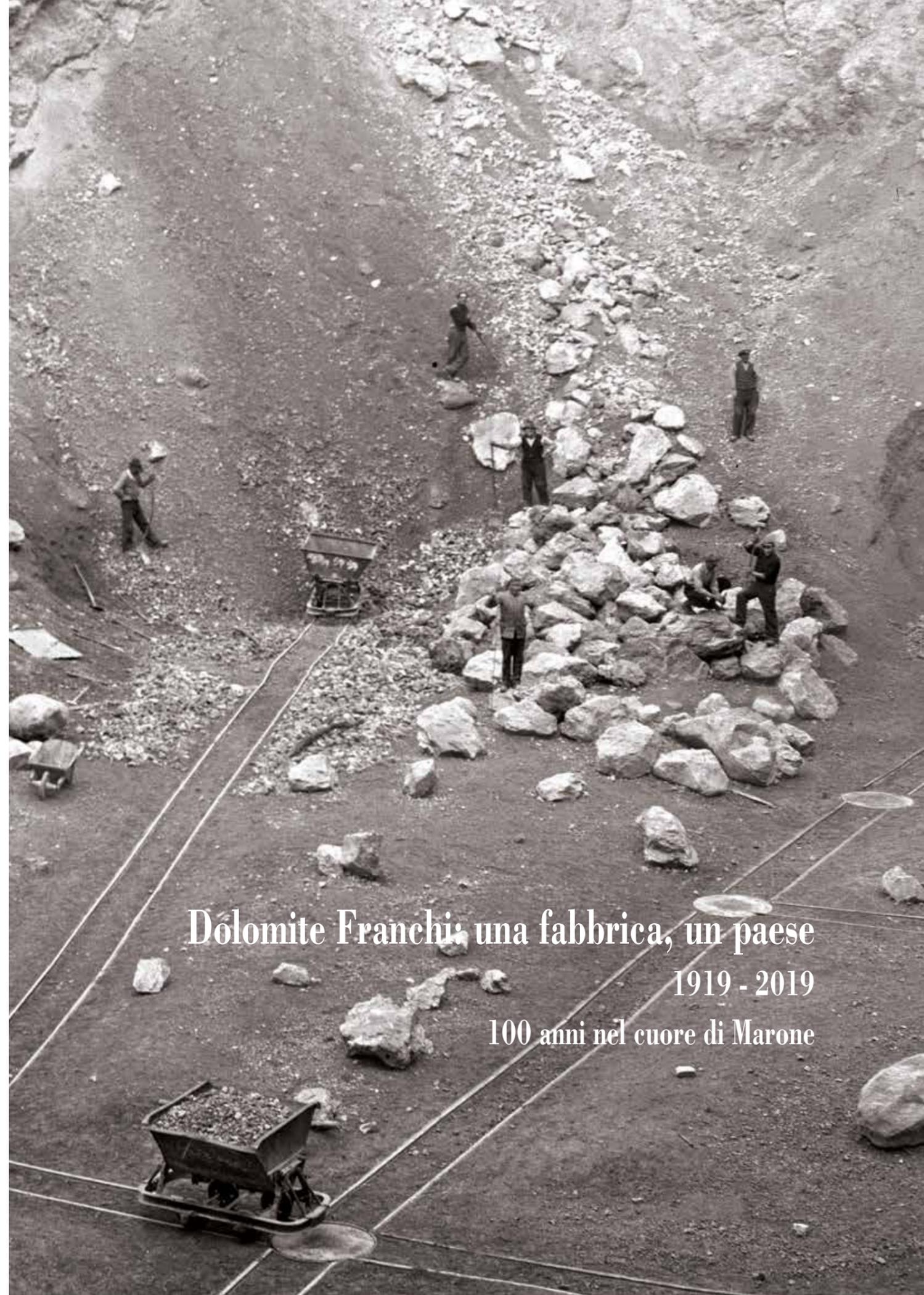
© Le immagini alle pagg. 2, 7, 108, 110, 116-117, 130, 131, 141 in basso, 142-143, 144-145, 146-147 sono di Lorenzo Antonio Predali.

© Le immagini della Dolomite oggi sono di Roberto Predali.

© Le immagini dal drone alle pagg. 159, 160-161, 186, 190-191 sono di Antonio Bertuetti.

© Le immagini dal drone alle pagg. 162-163, 166-167, 192-193, 216-217 sono di Morris Zatti.

2019 FdP editore
 2019 Roberto Predali
 FdP editore - via Trento 15, 25054 Marone, Brescia - tel. 3395970167
www.maronecolori.it/robertopredali/
robertopredali@maronecolori.it



Dolomite Franchi: una fabbrica, un paese
 1919 - 2019
 100 anni nel cuore di Marone

UN GRAZIE E UN IMPEGNO

Cento anni rappresentano certamente un traguardo importante, sono una preziosa eredità che noi oggi siamo chiamati ad onorare nel migliore dei modi, ma soprattutto una linea di partenza per i nostri figli e i nostri nipoti, un impegno che è stato preso da chi ci ha preceduto, orgogliosamente confermato da noi oggi con la volontà di passarlo come ideale testimone alle generazioni che ci seguiranno.

Superiamo questo significativo traguardo fieri di alcuni elementi distintivi dei quali non possiamo che essere orgogliosi:

aver saputo dare continuità ad un'idea imprenditoriale nata alla fine della prima guerra mondiale, un periodo terribile in termini di vite umane e di risorse disperse; essere stati un posto di lavoro sicuro per mille laboriose persone delle nostre belle lagune, tanti sono gli uomini e le donne che in questi cento anni hanno varcato il nostro cancello; aver saputo reagire quando la natura si è dimostrata avversa danneggiando seriamente lo stabilimento che in breve tempo è stato restituito alla produzione; essere stati in grado di comprendere e assecondare lo sviluppo di cui ha goduto la siderurgia; aver saputo raggiungere con i nostri prodotti, rinnovandoli quando è stato necessario, i mercati internazionali di oltre quaranta paesi con un brand ormai affermato; essere stati capaci di maturare e di mettere in atto in un insieme di buone pratiche che sono l'espressione di qualità, ricerca, innovazione; ma oltre ogni cosa essere depositari di un capitale umano elevato, espressione del saper fare e del saper essere tipico delle genti del nostro territorio.

Permetteteci (uso il plurale perché la nostra è una squadra): non è poco, non è stato, e non è facile, ma insieme ci siamo impegnati e continueremo a farlo in futuro, determinati e convinti che ogni cambiamento che dovesse verificarsi nel mercato globale, rappresenterà per noi solamente una nuova sfida.

Dolomite Franchi e il suo Azionista, il gruppo tedesco Intocast, con questa pubblicazione vogliono raccontare il primo secolo di vita della società.

Questo volume è certo una storia dell'Azienda, ma è soprattutto la sintesi riconoscente all'impegno di tutte le persone che in questo secolo l'hanno attraversata.

A tutte loro va il nostro grazie e il nostro impegno a fare sempre meglio, convinti che non sarà il più forte a sopravvivere, ma chi per primo saprà riconoscere, interpretare e adattarsi ai cambiamenti dei prossimi (siamo sicuri) cent'anni di attività.

Alessandro Romano
CONSIGLIERE DELEGATO DOLOMITE FRANCHI SPA

A THANK YOU AND A COMMITMENT

A hundred years are certainly an important goal, a precious heritage that we are called on to celebrate in the best of ways, but above all a starting line for our children and grandchildren, a commitment that has been taken by those who have preceded us, proudly confirmed by us today with the desire to pass it as an ideal witness to the generations that will follow us.

We pass this significant milestone proud of some distinctive elements of which we cannot but be proud:

having been able to give continuity to an entrepreneurial idea born at the end of the first world war, a terrible period in terms of lost human lives and resources; having been a safe workplace for thousands of hard working people from our beautiful lake, there are many men and women who in these hundred years have passed through our gate; having been able to react when nature was adverse, seriously damaging the factory which returned to production in a short time; having been able to understand and support the development which the steel industry has enjoyed; having been able to reach the international markets comprising more than forty countries with our products, renewing them when it was necessary, with a now well-known brand; having been able to mature and to implement in a set of good practices which are the expression of quality, research and innovation; but above all else to be guardians of an important human capital, expression of knowing how to do and knowing how to be typical of the people of our area.

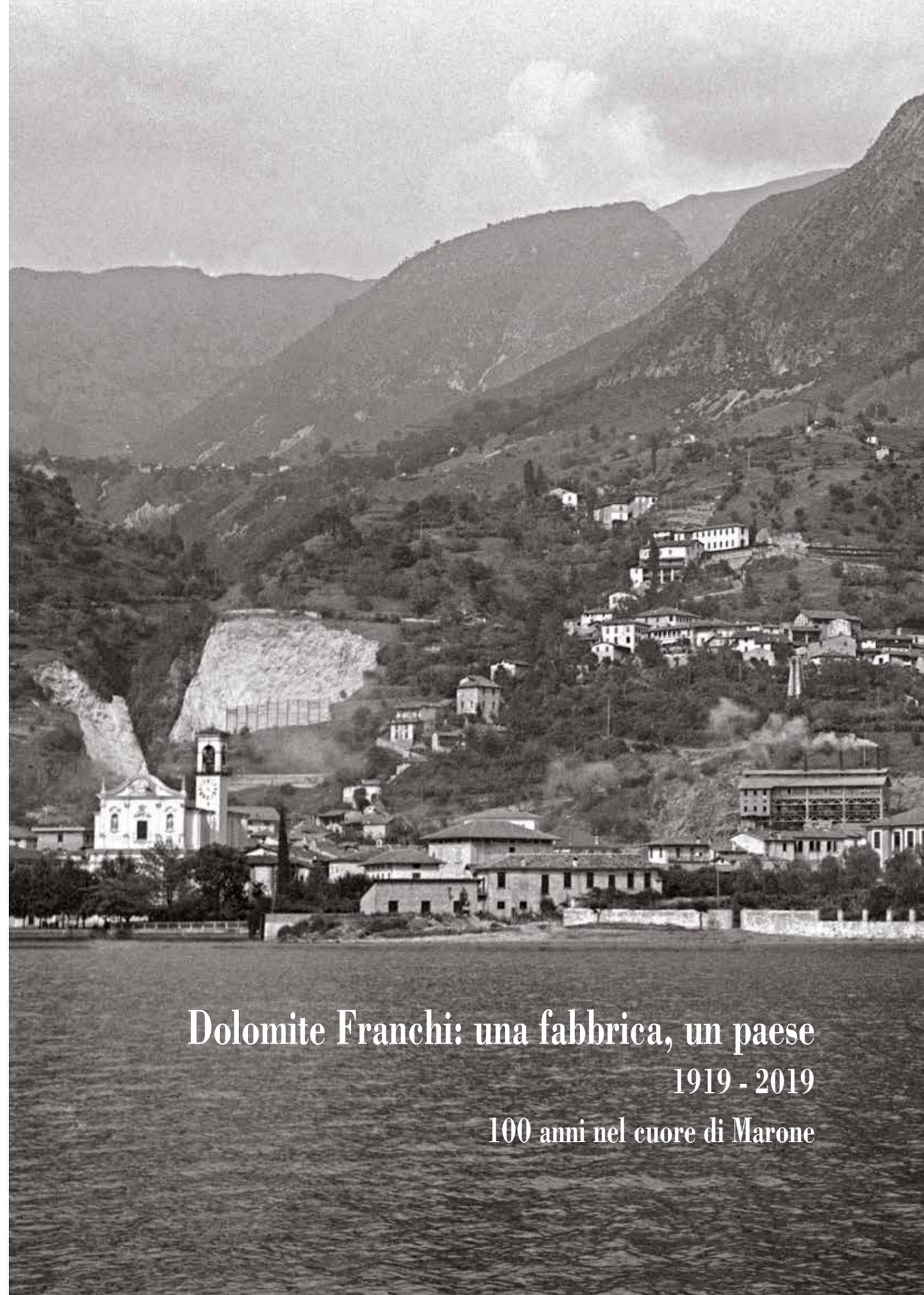
Let's admit it (I use the plural because ours is a team): it is no small thing, has not been and is not easy, but together we are committed and will continue to be so in the future, determined and convinced that all changes, which might occur in global economics, are just new challenges for us.

With this publication Dolomite Franchi and its shareholder, the German group Intocast, want to narrate the first century of the company's life.

This volume is certainly a history of the company, but it is above all a grateful synthesis for the commitment of all the people who have crossed the line in this century.

All of them deserve our thanks and our commitment to always do better, convinced that it will not be the strongest that survive, but whoever will first recognize, interpret and adapt to the changes of the next (we are sure) one hundred years of activity.

Alessandro Romano
MANAGING DIRECTOR DOLOMITE FRANCHI SPA



Dolomite Franchi: una fabbrica, un paese

1919 - 2019

100 anni nel cuore di Marone

DOLOMITE FRANCHI: UNA FABBRICA, UN PAESE.

1919 - 2019

100 ANNI NEL CUORE DI MARONE

Camillo Facchini

Dolomite Franchi ha compiuto nel 2019 i suoi primi cento anni e questa è una parte della sua storia (purtroppo parziale dovuta alla non disponibilità o alla progressiva scomparsa nel tempo di pratiche amministrative e documenti), storia che continua oggi nel gruppo tedesco Intocast, ai vertici mondiali nella produzione e commercializzazione di refrattari. La società di Marone era stata fondata come società anonima nel 1919.

Stacciamoci tuttavia un attimo dall'intuizione di Attilio e Camillo Franchi, per andare a cercare a Roma, lontano dal lago d'Iseo, le tracce di quel progetto. Segni, infatti, che si mescolano a mille altre consulenze per operazioni commerciali, industriali e belliche di cui era stato regista Vincenzo Tonni Bazza, laurea in Ingegneria, nato in Valle Sabbia, una delle tre valli bresciane, politicamente vicino a Giuseppe Zanardelli – primo ministro del Regno d'Italia – che (si dice) lo aiutò economicamente negli studi, consentendogli di frequentare a Pavia il collegio Ghisleri prima di trasferirsi a Roma dal fratello Giuseppe, dove negli anni acquisirà conoscenze in materia di siderurgia, munizionamenti, sindacato del ferro, trasporto ferroviario.

È con l'appoggio di Giuseppe Zanardelli che Vincenzo Tonni Bazza aprì a Roma uno studio commerciale al quale fecero riferimento molte delle più grandi e importanti aziende bresciane di quegli anni, per le quali favorì come *advisor* lo sviluppo dei primi tre grandi business del Novecento: ferrovie, armamenti e siderurgia.

Ogni giorno Vincenzo Tonni Bazza – a mano con inchiostro e pennino, oppure con le prime macchine da scrivere – vergava tra dieci e quindici lettere, ancor oggi conservate in Fondazione Civiltà Bresciana, dentro ad alcune delle quali si trovano le prime tracce del progetto che Attilio e Camillo Franchi avevano in animo di realizzare a Marone.

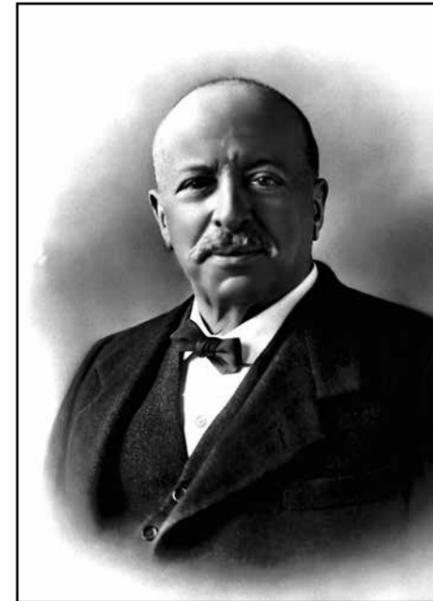
Una storia, quella dei Franchi, che inizia nell'Ottocento (con l'attività della filatura della seta alla periferia nord di Brescia, a Sant'Eustacchio, su un terreno acquisito dalla famiglia Cottinelli) e scorre attraverso i cambiamenti della società industriale italiana, affianca la costituzione dell'Italia post unitaria e continua fino all'età del miracolo economico degli anni Sessanta, giungendo fino alle stagioni *high tech* di oggi.

DOLOMITE FRANCHI: A FACTORY, A VILLAGE.

1919 - 2019

100 YEARS IN THE HEART OF MARONE

Camillo Facchini



Attilio Franchi [1860-1939].



Emilio Franchi [1890-1970].



Raul Franchi [1923-2003].

Dolomite Franchi has turned one hundred years in 2019 and this is a part of its history (it is not its complete history because of the non-availability or progressive disappearance of administrative practices and documents). This history continues also today with the German group Intocast, one of the best groups worldwide in the production and trade of refractory bricks. Marone's company was founded as a limited company in 1919.

Let us detach for a moment from the intuition of Attilio and Camillo Franchi in order to look for the traces of that project far away from Lake Iseo, that is to say in Rome. These traces are in fact linked with several commercial, industrial and military operations which were directed by Vincenzo Tonni Bazza. He had a degree in Engineering and came from Val Sabbia (one of the three valleys located in the province of Brescia). He was very close to Italy's first Prime Minister Giuseppe Zanardelli who (as it is commonly believed) economically helped him with his studies and allowed him to attend Ghisleri's boarding school in Pavia, before moving to Rome in order to live with his brother Giuseppe. In the capital city of Italy, he acquired the necessary knowledge in the

Un lobbista positivo Vincenzo Tonni Bazza, che curava alla “luce del sole” (ovvero con l’omologa di ogni suo documento da parte del tribunale di Roma, compresi quelli cifrati) gli interessi del territorio da cui proveniva.

Prima di vedere come è nata e cosa è stata per la siderurgia Dolomite Franchi, occorre contestualizzare quell’idea nel periodo storico in cui è sorta e guardare cosa c’era attorno alla nascente impresa in Italia e a Brescia.

IL CONTESTO ECONOMICO IN CUI NASCE DOLOMITE FRANCHI

Nel 1919, dopo una breve crisi post bellica dell’economia, dalla metà dell’anno, inizia in tutta Europa una crescita che continuerà fin quasi alla fine del 1920, quando si aprirà nel continente una nuova fase recessiva. Le materie prime crescono, la domanda di beni di consumo internazionale resta elevata con un esempio di ciclicità dell’economia conseguente a fluttuazioni della domanda sempre più frequenti nel periodo tra il primo e il secondo conflitto mondiale. E con la fluttuazione dei prezzi ci sarà anche una fluttuazione dei cambi, a conclusione del regime internazionale di parità fisse.

A inizio 1919 Inghilterra e Stati Uniti sospendono il credito e altre condizioni di particolare favore agli ex alleati, tra cui l’Italia e la Francia, con effetti negativi sulla bilancia dei pagamenti e quindi anche sui cambi delle monete di Roma e Parigi.

L’Italia era appena uscita dalla guerra e nel 1918 era nato il Comitato per la sistemazione delle industrie di guerra. Voluto da Saverio Nitti per seguire la politica di smobilitazione e riconversione delle industrie belliche, il Comitato vede in giunta imprenditori e tecnici dell’industria italiana come Arturo Boccardo, Alberto Pirelli e Oscar Sinigaglia, uomini che in precedenza avevano rivestito cariche importanti nel ministero Armi e Munizioni. L’attività del Comitato (gestione e vendita dei residuati, vendita di materie prime) cesserà nel 1920.

Sempre nel 1919 è introdotta l’assicurazione obbligatoria contro la disoccupazione e parte la ristrutturazione dei servizi di collocamento con gestione a cura dell’Ufficio nazionale per il collocamento e la disoccupazione, creato al Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale. In ogni provincia sono create le Casse miste obbligatorie di disoccupazione, gestite dalle amministrazioni provinciali, oppure casse miste professionali costituite da organizzazioni di arti e mestieri, o tra datori di lavoro e lavoratori.

Il Paese cerca di darsi un assetto economico strutturato ed efficiente, in linea con quello delle grandi nazioni europee e, nel 1919, nasce il Consorzio di credito per le opere pubbliche, su progetto e realizzazione di Alberto Beneduce (il capitale sarà sottoscritto da Cassa depositi e prestiti e con quote

fields of iron metallurgy, ammunition, in trade union of iron and rail transport.

Supported by Giuseppe Zanardelli, Vincenzo Tonni Bazza opened a commercial office in Rome and during those years he worked for all the biggest and most important companies that came from the area of Brescia. He helped them entering the three major businesses of the Twentieth Century: railways, arming and wreckages.

Everyday Vincenzo Tonni Bazza – using either ink and a nib, or the first typewriters – was engaged in writing ten and fifteen letters which are still stored in the Fondazione Civiltà Bresciana. The first traces of the project that the Franchi family wanted to realise in Marone are to be found in these letters.

The story of the of the Franchi’s family began in the nineteenth century, with the activity of silk spinning in the northern outskirts of Brescia, in Sant’Eustacchio, on a piece of land owned by the Cottinelli’s family. They have lived the changes in the Italian industrial society, the constitution of post-unitary Italy, the economic miracle during the Sixties and they have reached today’s high-tech era.

We could define Vincenzo Tonni Bazza as a positive lobbyist who took care of the interests of the territory from which he came from out in the open since he even got all his documents stamped by the Court of Rome (included the encoded ones).

Before seeing how the steel industry was born and what it meant to the Dolomite Franchi, we should contextualise that idea within the historical period in which it came to the mind of the Franchi family and have a look at what was happening in Italy and particularly in Brescia.

THE ECONOMIC CONTEXT IN WHICH THE DOLOMITE FRANCHI WAS BORN

In 1919, after a brief post-war crisis, an economic growth took place in Europe and it lasted until the end of the 1920s, when a new recession began. There was a strong presence of raw materials and the demand for international consumer goods was very high. This was one of the first examples of the cyclical nature of the economy, resulting from increasingly frequent fluctuations in the period between the First and Second World War. This fluctuation of prices led also to a fluctuation of the exchange rates when the international fixed parity regime was suppressed.

At the beginning of 1919, credits and other favourable conditions regarding the former allies were suspended by England and the United States. Italy and France were part of these former allies and these events had negative effects upon the payments, and therefore also on the currency exchange rates in Rome and in Paris.

minori da Ina e Cassa nazionale delle assicurazioni sociali) con l'obiettivo di finanziare a lungo termine grandi opere pubbliche attraverso l'emissione di titoli obbligazionari garantiti dallo Stato.

Lo Stato interviene a favore dell'indispensabile energia elettrica: sono così varati decreti (sotto la guida di Ivanoe Bonomi e Edoardo Pantano) per la determinazione dei contributi statali. In questo quadro nasce il progetto elettro-irriguo voluto da Saverio Nitti e sostenuto dai riformisti socialisti in collegamento con Comit e Bastogi: si tratta di un'intuizione per favorire l'interdipendenza fra gli impianti idraulici della montagna, la conseguente produzione di energia e le trasformazioni fondiari elettro-irrigue in pianura. Il 1919 è l'anno della legge di riforma sugli appalti varata dal ministro Bonomi.

Ad eccezione dell'industria ferroviaria, la crisi nel 1919 torna a farsi sentire sulla meccanica e la siderurgia, fortemente dipendenti da fonti energetiche estere, con calo di ordini e prezzi.

Gode invece di ottima salute l'industria tessile.

Sempre nel 1919 nasce l'assicurazione obbligatoria contro invalidità e vecchiaia per tutti i lavoratori privati dell'industria, gestione che sarà affidata alla Cassa nazionale delle assicurazioni sociali. Un *welfare* che si amplia ulteriormente con la nascita dell'assicurazione obbligatoria contro la disoccupazione affidata all'Ufficio nazionale per il collocamento e la disoccupazione che nel 1923 passerà alla Cassa nazionale delle assicurazioni sociali.

Verso fine anno monta la protesta sociale aprendo il "Biennio rosso", aumenta la disoccupazione dovuta ai licenziamenti dell'industria ex bellica, alla crisi dell'edilizia, alla disoccupazione bracciantile. Le proteste favoriscono un riavvicinamento delle imprese a Confindustria presieduta da Dante Ferraris.

Questo in Italia.

A BRESCIA COSA ACCADEVA

E a Brescia?

Il 1919 è l'anno in cui i cattolici costituiscono in molti comuni della provincia sezioni del Partito Popolare fondato da don Sturzo; presso il circolo studentesco "Ardigò" sorge la sezione dei "Fasci da combattimento" per opporsi a socialisti e cattolici e si organizzano le prime "squadre fasciste", la cui prima azione sarà l'assalto il 21 luglio alla Camera del Lavoro di Brescia.

In novembre, sempre del 1919, ci sono le elezioni politiche e degli otto seggi provinciali quattro vanno al Partito Popolare, due ai socialisti, uno agli indipendenti di sinistra e uno agli zanardelliani.

In agricoltura sono frequenti e partecipati sono gli scioperi, mentre in città scoppia un'epidemia di vaiolo che si prolungherà fino al 1920.

Italy had just got out from the war and the Committee for the Settlement of War Industries was founded in 1918. Committed by Saverio Nitti, the Committee had to follow the process of demobilisation and conversion of war industries and was made up by entrepreneurs and technicians of the Italian industry such as Arturo Bocciardo, Alberto Pirelli and Oscar Sinigaglia. These men had previously held important positions in the Weapons and Ammunition Ministry. The Committee (management and sale of surpluses and raw materials) was shut down in 1920.

In the same year, the compulsory unemployment insurance was introduced, and the renovation of employment services managed by the National Office for Employment and Unemployment, created by the Ministry of Labour and Social Security, was started. In each province the obligatory mixed unemployment funds are created, managed by the provincial administrations, or mixed professional funds constituted by arts and crafts organizations, or between employers and workers.

Italy was trying to build for itself an efficient economic structure and, in 1919, the Consortium of Credit for Public Works was created. The project and its realisation were carried out by Alberto Beneduce (the assets would then be approved by the Cassa Depositi e Prestiti and by Ina and the National Social Insurance Fund, but with smaller shares) with the aim of financing large long-term public works through state-guaranteed bonds.

The State worked within the framework of electricity, which was extremely necessary (later we will see the decisive role that the Elettrica Bresciana had for the Dolomite Franchi): decrees for the distribution of national contributions were thus issued (under the leadership of Ivanoe Bonomi and Edoardo Pantano). This was also the context within which the electro-irrigation project promoted by Saverio Nitti and supported by socialist reformists in connection with Comit and Bastogi was conceived. 1919 was the year in which the reform of the law on tenders was launched by Minister Bonomi.

The crisis came back in 1919 in the fields of mechanics and steelmaking, which heavily depended on foreign energy sources and on the drop-in orders and prices.

The textile sector was instead in good shape.

Still in 1919 the mandatory insurance for disability and seniority was established for all private industrial workers and the National Social Insurance Fund was in charge of it. This welfare system was further developed through the creation of compulsory unemployment insurance managed by the National Office for Employment and Unemployment before and then by the National Social Insurance Fund (from 1923).

LA DIFFUSIONE DELL'ENERGIA ELETTRICA

In questo contesto storico nazionale e provinciale nasce Dolomite Franchi con un progetto favorito dal progressivo aumento della quantità di energia elettrica disponibile prodotta neppure troppo lontano dal Lago d'Iseo, quindi facilmente trasportabile.

Il primo stabilimento per la produzione di energia elettrica nel bresciano è registrato nel 1883 a Palazzolo sull'Oglio con l'impianto di una dinamo di 80 ampère per un cotonificio; segue quello di Cedegolo, dove sorse poi la Centrale elettrica cisalpina, iniziata nel 1907 che entrò in funzione nel 1911; nell'ottobre del 1910 tocca alla centrale di Isola, alimentata dalle acque del bacino superiore del lago d'Arno, con un 'salto d'acqua' di 937 metri, centrale che disponeva agli inizi dell'attività di quattro gruppi di 600 J.P. e due tubazioni oltre a 11.500.000 mc di serbatoi; quindi quella di Niardo costruita nel 1910 dalla Società Elettrica di Valle Camonica (ELVA) per utilizzare le acque del torrente Re, captate a 1070 metri con salto utile di 500 m.; nel 1917 quella di Ceto, entrata in servizio lo stesso anno, alimentata dalle acque del torrente Pallobbia coi due rami Val Braone e Val Paghera e, dal 1938, anche dal torrente Re di Cimbergo. Nella centrale di Ceto fu installato un gruppo turbina Pelton con alternatore della potenza di 6.200 Kw. Dal 1890 al 1900 in provincia si costruiscono impianti per 5.500 HP e quando, nel 1902, la Frascini e Porta realizza a Barghe un impianto da 1000 HP per distribuire energia a terzi e al Comune di Brescia, gli autoproduttori hanno già installato impianti per 8600 HP. Alla fine del 1910 i cavalli di potenza saranno 87.000 e dal 1910 al 1920 complessivamente la potenza raggiungerà i 140.000 cavalli, pari a 103.000 kwatt o 103 MW.

Prima di raccontare la storia dello stabilimento di Marone, occorre fare un altro passo indietro e capire quali iniziative industriali l'avevano preceduto e il ruolo svolto da Vincenzo Tonni Bazza per le imprese bresciane e in particolare per il territorio.

NASCE A LOVERE FRANCHI-GREGORINI

Dall'altra parte del lago rispetto a Marone, nel 1905 a Lovere nasce anche la Società Elettrica Bresciana e Giovanni Gregorini di Vezza d'Oglio – continuando l'attività del padre, che aveva officine per la produzione del ferro – dopo aver visitato gli stabilimenti siderurgici della Stiria, della Carinzia e della Svizzera, riportando da queste visite nuovi insegnamenti per perfezionare e migliorare i suoi prodotti, non potendo estendere a Vezza la propria attività, su consiglio di amici e di tecnici, pensò di comprare da Simone Bosio il locale detto La Fonderia, comprendente l'antica Regia Fabbricazione d'armi da fuoco

Towards the end of the year social protests were increasing and the "Red biennium" began: the unemployment rate grew because of the dismissals of the ex-war industry, the crisis of the building sector and the high unemployment rates of the farmers. These protests encouraged a rapprochement of companies in the sphere of Confindustria, chaired by Dante Ferraris.

This is what was happening in Italy.

WHAT WAS HAPPENING IN BRESCIA?

In 1919 the Catholics decided to create sections of the Partito Popolare (founded by Don Sturzo) in many municipalities of the province; a section called "Fasci di combattimento" was established at the "Ardigò" student circle in order to oppose Socialists and Catholics and started to organise the first "fascist gangs", whose first action will be the assault to the Brescia Chamber of Labour on the 21st July.

In November the political elections took place and four of the eight provincial seats were conquered by the Partito Popolare, two by the Socialists, one by the left-wing Independents and one by the zanardelliani (that is to say the ones who followed Zanardelli).

Many agricultural strikes took place, while in the city there was a smallpox epidemic that lasted until 1920.

THE DIFFUSION OF ELECTRIC ENERGY

This was the historical national and provincial context in which the Dolomite Franchi was born. The foundation of the company was supported by the progressive increase in the quantity of available electricity, which was produced not even too far from Lake Iseo and therefore was easily transportable.

The first factory for the production of electricity in the area of Brescia was registered in 1883 in Palazzolo sull'Oglio: the installation included an 80-amp dynamo for a cotton mill. This was followed by a plant in Cedegolo, where the Cisalpine power station was then built in 1907 and started its activity in 1911. In October 1910 the Isola power station became operational, fed by the upper basin of the Arno lake, with a 937-meter "water jump" and a plant that had four groups of 600 J.P. and two pipes plus 11,500,000 cubic meters of tanks. The power station in Niardo was built in 1910 by the Società Elettrica di Valle Camonica (ELVA) in order to use the water of the river Re, collected at 1070 meters with a useful leap of 500 m. In 1917 it was the turn of the one in Ceto, fed by the waters of the Pallobbia stream with the two branches Val Braone and Val Paghera and, from 1938, also by the torrent Re in Cimbergo. A Pelton turbine unit with an alternator with a power of 6,200 Kw was installed

e falci da fieno, azienda che nel 1905 si trasforma in Società anonima altiforni, fonderie, acciaierie e ferriere Giovanni Andrea Gregorini.

Perché sul lago d'Iseo? Perché in Valle Camonica (ma anche in Valle di Scalve e Val Seriana) c'erano venti miniere (alcune dai nomi evocativi: Presabona, Mirabella, Bottisina, Unione, Traversana) sparse tra Pisogne, Malonno, Cerveno, Capodiponte, Ono San Pietro, dalle quali cavare minerale di ferro.

Tra il 1916 e il 1917 – nel corso della Grande Guerra – ci sarà la fusione, suggerita dalla Banca Commerciale Italiana, tra Gregorini e Franchi & Griffin (fondata nel 1900 per ottimizzare l'acquisto, effettuato l'anno precedente, da parte delle Fonderie Fratelli Franchi del brevetto americano Griffin per produrre ruote ferroviarie e tramviarie in ghisa temperata), da cui nascerà la Società anonima altiforni, fonderie, acciaierie e ferriere Franchi-Gregorini in cui lavoravano 1100 persone. Un'operazione che, seguita dall'incorporazione della Tubi Mannesmann di Dalmine, darà vita a uno dei più importanti gruppi industriali del paese.

Le lettere di Vincenzo Toni Bazza sono eloquenti del ruolo che questi rivestiva a Roma come consulente per le istituzioni pubbliche e per le imprese private del territorio bresciano.

Alcuni esempi di quel lavoro. Il dieci dicembre del 1918, Toni Bazza scrive al direttore della Società di navigazione del Lago d'Iseo «da ulteriori pratiche svolte, il competente ufficio dei Lavori Pubblici mi risulta che potrà forse essere considerata l'opportunità di includere nel programma dei prossimi lavori l'esecuzione del raccordo di Iseo, ma in ogni caso con il prescritto contributo della società».

Il 30 maggio 1906, sempre Tonni Bazza invia ad Attilio Franchi un manoscritto in cui mette in discussione come sono stati condotti i rapporti con i Tempini, o - in un secondo scritto inviato alla Società Italiana Metalli Franchi-Griffin – in cui ricorda l'esigenza «di agire senza indugi in vista della Conferenza di Berna la quale avrà risultati decisivi per la nostra industria». Oppure – infine – la lettera del 21 dicembre 1908, in cui Vincenzo Tonni Bazza invia ad Attilio Franchi «una primizia: cioè il disegno di legge sulle derivazioni e usi delle acque pubbliche presentato al Senato il 15 corrente».

Documenti omologati da un giudice del Tribunale civile e penale di Roma, e raccolti tutti in ordine cronologico in copialettere da 500 fogli, che fanno emergere la capacità che l'imprenditoria già allora aveva nel mettersi in collegamento con i centri decisionali dell'amministrazione centrale. Documenti – in parte dattilografati, ma prima dell'avvento della macchina da scrivere moltissimi ricopiati a mano – che ci portano ad apprezzare gli spazi che l'informatica ha aperto nella nostra quotidianità professionale.

in the plant in Ceto. From 1890 to 1900 the plants for 5,500 HP were built in the province of Brescia and, when Frascini e Porta built a 1000 HP plant in Barghe to distribute energy to third-parties and to the Municipality of Brescia in 1902, the automakers have already installed plants for 8600 HP. At the end of 1910 the horsepower was 87,000 and from 1910 to 1920 overall the power reached 140,000 horses, which are equal to 103,000 kilowatts or 103 MWs.

Before the story of the Marone factory, it is necessary to take another step back and understand what industrial initiatives had preceded it and the role played by Vincenzo Tonni Bazza for the companies in the area of Brescia and in particular for the territory.

THE FRANCHI-GREGORINI WAS BORN IN LOVERE

The Società Elettrica Bresciana was founded in 1905 in Lovere, on the opposite side of Lake Iseo. Giovanni Gregorini from Vezza d'Oglio wanted to continue the activity of his father, who had factories for the production of iron. After visiting steel plants in Styria, Carinthia and Switzerland in order to acquire new skills and improve his products, he started thinking about buying a premise called La Fonderia since he could not extend its business in Vezza d'Oglio. The premise included the Antica Regia Fabbricazione d'armi da fuoco e falci da fieno, a company that became the Società anonima altiforni, fonderie, acciaierie e ferriere Giovanni Andrea Gregorini, in 1905.

Why on Lake Iseo? Because in Valle Camonica (but also in Valle di Scalve and Val Seriana) there were twenty mines (some with evocative names: Presabona, Mirabella, Bottisina, Unione, Traversana) in the villages of Pisogne, Malonno, Cerveno, Capodiponte, Ono San Pietro, from which they could extract iron ore. Between 1916 and 1917 – during the Great War – the Banca Commerciale Italiana suggested a merge between Gregorini e Franchi & Griffin (founded in 1900 to optimize the purchase of the Griffin American patent to produce railway wheels and tramways in tempered cast iron made the previous year by the Fonderie Fratelli Franchi), from which the Società anonima altiforni, fonderie, acciaierie e ferriere Franchi-Gregorini was born, in which 1100 people worked. This operation, together with the incorporation of the Tubi Mannesmann in Dalmine, was the starting point of one of the most important industrial groups of the country.

The letters of Vincenzo Toni Bazza are an example of the role he played in Rome as a consultant for public institutions and private companies in the area of Brescia.

On December 10, 1918, Toni Bazza wrote to the director of the Lake Iseo Shipping Company «from further practices carried out, the competent Public

IL FORNO MARTIN SIEMENS

Se a Lovere si producevano giranti per turbine, rodeggi ferroviari, grandi forgiati, ancore, rotaie o i dritti di poppa (parti terminali delle navi dalle quali fuoriusciva l'albero dell'elica), a Brescia, in Sant'Eustacchio, nasce nel 1886 – fondata da Attilio Franchi dopo aver rilevato un vecchio maglio e dal fratello Camillo che ancora era studente al politecnico di Zurigo – la prima fonderia italiana per la fusione di cilindri da laminatoio, cui nel 1889 furono affiancate le ruote in ghisa per ferrovie. Nel 1900 la Fonderia Fratelli Franchi si presenta all'Esposizione Internazionale di Parigi presentando le ruote per ferrovia prodotte su licenza dell'americana Griffin.

Un'intrapresa, quella di Marone, che Attilio Franchi (che nel volume *Banche miste e grande industria in Italia - 1914-1933*, pubblicato dalla Banca Commerciale Italiana nel 1997, la storica Alice A. Kelikian definisce «imprenditore individualista di vecchio stampo») aveva avviato pur fortemente penalizzato dalla guerra, dopo aver preso gli impianti in affitto.

Senza dimenticare che nel 1850 sir Carl Wilhelm Siemens ideò il cosiddetto forno Siemens, che riusciva a produrre acciaio dalla ghisa di altoforno diminuendo i consumi di combustibile del 70-80% e che quindici anni più tardi l'ingegnere francese Pierre-Emile Martin acquistò il brevetto e introdusse l'uso del forno Siemens (che da quel momento in poi fu chiamato “forno Martin-Siemens”) per svolgere la decarburazione della ghisa stessa in un crogiolo con rivestimento basico, cioè di dolomite, facilitando così la desolforazione, cioè l'asportazione dello zolfo, elemento che, anche in quantità minime, indebolisce l'acciaio.

Attorno al lago d'Iseo era nato così un polo siderurgico modello di integrazione industriale, polo al quale nel 1926 – per effetto della visione con cui Attilio Franchi aveva creato un gruppo che arriverà a occupare alla fine della guerra circa 25mila dipendenti (e questa è la vera cifra distintiva del ruolo sociale che il gruppo Franchi ha avuto sul territorio bresciano), quando Fiat nello stesso periodo ne occupava 40mila – si aggiungerà una grande innovazione con la produzione di elettrodi per la siderurgia: l'Elettrografite.

Gli impianti di Elettrografite, da Marone saranno poi trasferiti a Forno d'Alione (dove l'energia costava meno: a fianco dello stabilimento scorreva l'Oglio da cui erano ricavate derivazioni per le centrali), in iniziale concorrenza con gli americani di Acheson, che aveva gli stabilimenti statunitensi vicini alle cascate del Niagara. Oltre alla trasformata Tempini, alle ferriere di Ospitaletto e Dalmine, agli impianti idroelettrici del Barbellino (per i quali Tonni Bazza molto si era speso), del gruppo facevano parte le miniere della Val di Scalve, della Valle Camonica e della Val Brembana, gli altiforni a carbone di Forno

Works Office will consider the opportunity to include in the program of the next works the building of the Iseo connection, in any case with the prescribed contribution of the company».

On May 30, 1906, Tonni Bazza sent a manuscript to Attilio Franchi in which he questioned how the relations with the Tempini family were conducted, or – in a second paper sent to the Società Italiana Metalli Franchi-Griffin – recalled the need «To act without delay in view of the Bern Conference which will have decisive results for our industry». Or – finally – the letter of December 21, 1908, in which Vincenzo Tonni Bazza wrote to Attilio Franchi «a first result: the bill on the derivations and uses of public waters presented to the Senate on the December 15».

These documents were approved by a judge of the Civil and Criminal Court of Rome and were all collected in chronological order in a 500-sheet copy-book. They reveal the ability that he already had in connecting with the most important centres of the central administration. The documents were partly typewritten, but before its introduction many of them had to be hand-copied. This fact made us to appreciate the presence of information in our daily professional life.

THE MARTIN SIEMENS KILN

In Lovere turbines, railway arrangements, large forgings, anchors, rails or stern straights (final parts of the ships from which the propeller tree emerged) were produced. In Brescia, precisely in Sant'Eustacchio, the first Italian foundry for the melting of rolling mills' cylinders was founded in 1886 by Attilio Franchi and his brother Camillo (who was still a student at the Polytechnic in Zurich) after taking over an old hammer. In 1889 they started producing also cast-iron wheels. In 1900, the Fonderia Fratelli Franchi presented the rail wheels produced under license from the American firm Griffin at the International Exhibition in Paris.

Attilio Franchi (the historian Alice A. Kelikian defined him as an «old-fashioned individualist entrepreneur» in the book *Banche Miste e Grande Industria in Italia - 1914-1933*, published by the Banca Commerciale Italiana in 1997) decided to establish the enterprise in Marone even if he had been heavily penalized during the war. He paid a rent for the plants he used.

We must underline the fact that in 1850 Sir Carl Wilhelm Siemens conceived the so-called Siemens furnace, which was able to produce steel from blast furnace by reducing fuel consumption by 70-80% and that fifteen years later the French engineer Pierre-Emile Martin bought the patent and introduced the use of the Siemens kiln (which from that moment on was called “Martin-Siemens

d'Allione e, più vicino a noi, la Siderurgica commerciale italiana di Brescia. Insomma, un gruppo fortemente integrato nel quale mancava tuttavia qualcosa: una società a capitale bresciano che sinterizzasse la dolomite (abbondante in provincia) e producesse refrattari indispensabili per la sempre più crescente sidermetallurgia che in Valle Camonica aveva ormai preso corpo con i Tassara, oltre che – naturalmente – con Franchi Gregorini.

Tutt'attorno alla nascente società di Marone lavorava così un gruppo di dimensioni europee la cui storia, conclusa il primo conflitto mondiale (che per il gruppo aveva peraltro comportato una pesante imposizione fiscale per i sovrapprofitti di guerra), sta per voltare un'altra pagina: le quote di Franchi e Gregorini passeranno alla Banca Commerciale con Fiat proprietaria di una quota importante di capitale dell'azienda prima che questa venga assorbita dall'Ilva nel novembre del 1929; Sant'Eustacchio insieme con le Ferriere di Voltri si fonderà con Ilva, stessa sorte toccherà agli stabilimenti di Dalmine, mentre Metallurgica Tempini (che a Brescia era arrivata ad occupare 6000 operai, che al loro interno avevano fondato una società di mutuo soccorso e che tra il 1917 e il 1919 al suo interno aveva un accampamento di operai libici, inquadrati in scaglioni militarizzati e impiegati nella produzione bellica con la presenza di un Imam che era il loro assistente spirituale) tra la prima e la seconda guerra mondiale passerà al gruppo Smi.

NASCE DOLOMITE FRANCHI

Nel 1919, terminata la guerra, mentre il gruppo Franchi-Gregorini si confronta con la riconversione, ma anche con vertenze sindacali e dibattiti politici aspri, nasce in questo clima a Marone, dove la dolomia (roccia contenente la dolomite) abbondava, Dolomite Franchi, mentre Franchi-Gregorini, appesantita da un indebitamento difficilmente sostenibile – causato anche dalla pesante fiscalità di guerra – è ormai passata formalmente alla Banca Commerciale da cui Attilio Franchi otterrà in affitto l'impianto di Marone, ne sosterrà l'affermazione sul mercato, riuscendo successivamente ad acquistarlo.

Partiamo allora dallo stabilimento, i cui lavori di realizzazione – si legge nella monografia di Franco Robecchi per la Compagnia della stampa scritta sulla vita del progettista bresciano Egidio Dabbeni – si conclusero nel 1924: Attilio Franchi, che nel 1936 sarà nominato cavaliere del lavoro, sceglie un tecnico di spessore che, fosse oggi vivente, potremmo tranquillamente chiamare *archistar*. All'ingegner Egidio Dabbeni viene, infatti, affidata la realizzazione dello stabilimento, i cui lavori saranno seguiti personalmente da Camillo Franchi, anch'egli ingegnere, fratello di Attilio.

Nato nel 1873 nel quartiere di Fiumicello a Brescia, figlio di un ebanista,

kiln”) to carry out the decarburization of the cast iron itself in a crucible with a basic lining, that is to say with dolomite, thus facilitating the desulphurization (the sulphur removal). Sulphur can damage the steel even if it is present in very small quantities.

A metallurgic centre which became a business model of industrial integration was born around Lake Iseo. This pole, as a result of Attilio Franchi's vision, had about 25 thousand employees in 1926 (and this is the true distinctive feature of the social role that the Franchi group has had in the area of Brescia). In the same year, Fiat employed 40 thousand people. A great innovation was then added with the production of electrodes for the steel industry: the Elettrografite.

The Elettrografite's plants were then be transferred from Marone to Forno d'Allione (where the energy was cheaper because the river Oglio flowed alongside the plant, from which junctions for the power stations were derived). At the beginning there was a competition with the Americans of Acheson, whose plants were located near the Niagara Falls. In addition to the renewed Tempini's company, to ironworks plants in Ospitaletto and Dalmine and to the Barbellino's hydroelectric plants (for which Tonni Bazza had worked very hard), the mines in Val di Scalve, Valle Camonica and Val Brembana, the coal-powered blast furnaces in Forno d'Allione and the Siderurgica Commerciale Italiana in Brescia were also part of the group. A strongly integrated group in which, however, something was missing: a company with a capital from Brescia that sintered dolomite (abundantly present in the province) and produced refractory materials that were necessary for the increasing metallurgy and steel industry in Valle Camonica which had now a clear identity thanks to the Tassara and to the Franchi-Gregorini.

An European group was working all around Marone's nascent society, whose history, after the end of the First World War (which had led the group to heavy taxation due to the war profits), was about to change: the shares of Franchi and Gregorini were passed to the Commercial Bank and Fiat, owned an important share of the company's capital before it was absorbed by Ilva in November 1929; The factory in Sant'Eustacchio together with the Ferriere di Voltri will merge with Ilva, the same will happen to the factories in Dalmine, while the Metallurgica Tempini (which had employed up to 6,000 workers in Brescia, who had founded a mutual aid company, and between 1917 and 1919 had a camp of Libyan workers inside the factory: they were framed in militarized groups and used in war production with the presence of an Imam who was their spiritual assistant) entered the Smi group between the First and the Second World War.

Egidio Dabbeni ha ereditato dal padre – e lo si apprezza anche nei suoi progetti – il gusto dell'arredo e dei particolari. Laureatosi a Padova in ingegneria ha condotto la professione prevalentemente nel Bresciano, ad eccezione degli stabilimenti Franchi a Dalmine e Lovere e del velodromo di Bordeaux.

Egidio Dabbeni, oltre allo stabilimento di Marone, ha firmato la Sant'Eustacchio, la Tassara di Breno, la Beretta di Gardone, l'essiccatoio della Wührer e lo stabilimento di Forno d'Allione, l'albergo Vittoria a Brescia, villa Gussalli a Brescia in via Montesuello, infine la centrale idroelettrica di Cedegolo. Intervento cui si aggiungeranno numerosissime altre realizzazioni residenziali, industriali e religiose.

Nel febbraio del 1919 il Comune di Marone protocolla una lettera inviata alla Prefettura – e per conoscenza all'Amministrazione Comunale – con cui si inoltra «rispettosa domanda, ai sensi della vigente legge mineraria n. 3755 del 20 novembre 1859, per stabilire un'Usina per la calcinazione della dolomite a Marone provincia di Brescia. [...] Detta Usina comprenderà frantoi per la spezzatura del minerale, numero tre forni (cubilotti) per la calcinazione; silos per le scorie del combustibile e per la conservazione del prodotto pronto per la spedizione». Con il «rispettoso massimo ossequio» firmava la domanda per la nascente Dolomite di Marone il consigliere delegato.

Nel luglio dello stesso anno la Prefettura comunica che il nuovo impianto non deve essere soggetto alla legge mineraria, ma ai regolamenti in materia di salute e gira così l'istanza all'amministrazione comunale.

L'amministrazione municipale è rigorosa, ma snella: Dolomite chiede al Comune di Marone di poter acquistare un terreno di poco meno di 800 metri e in pochi mesi la giunta dà il suo via libera, così come in pochi mesi vanno e tornano le richieste dell'azienda agli uffici pubblici deputati a decidere sui più diversi aspetti tecnici.

Esemplare un elemento che emerge dal carteggio tra Franchi e Gregorini e Comune di Marone: dopo la cessione dell'area, l'allora sindaco invia una lettera in cui spiega come le 1500 lire ricavate dalla vendita del terreno sarebbero state reimpiegate, acquistando titoli di stato per lire 1487,70 allegando ricevuta come documento provante. Questi documenti testimoniano i primi passi di un'idea e di un progetto che diventeranno prima uno stabilimento e poi un'azienda che sarà per la comunità maronese e dintorni un decisivo polo di occupazione.

Il primo forno fu acceso a Marone alla fine dell'estate 1920, esattamente il 16 settembre quando Dolomite Franchi (che ancora non aveva questa ragione sociale) era sotto l'ombrello societario di Franchi Gregorini.

L'azienda – polo occupazionale decisivo per Marone e Zone, ma anche

THE DOLOMITE FRANCHI WAS FOUNDED

In 1919, when the war ended, the Franchi-Gregorini Group was facing the reconversion, bitter labour disputes and political debates. In this atmosphere, the Dolomite Franchi was born in Marone since there was a lot of Dolomia (the rock containing dolomite). Franchi-Gregorini, weighed down by a debt that was too difficult to sustain (also due to the war's heavy taxation) formally passed to the Commercial Bank from which Attilio Franchi obtained the Marone plant. The group supported the market entry of the Dolomite and then purchased it.

Let's start with the buildings, whose construction work ended in 1924 (according to the monography by Franco Robecchi for the Compagnia Della Stampa on the life of the engineer from Brescia Egidio Dabbeni): Attilio Franchi, who, was appointed knight of labour in 1936, chose a very skilled technician who, could easily be defined as an archistar. Engineer Egidio Dabbeni was in fact entrusted with the construction of the plant, whose works were personally supervised by Camillo Franchi, also an engineer, brother of Attilio.

Born in 1873 in the district of Fiumicello (Brescia), son of a cabinetmaker, Egidio Dabbeni inherited from his father the taste for furniture and details. He graduated in Engineering in Padua, he worked mainly in the area of Brescia, with the exception of the Franchi's factories in Dalmine and Lovere and the velodrome in Bordeaux.

Egidio Dabbeni, in addition to the plant in Marone, has projected the plants in Sant'Eustacchio, the Tassara's factory in Breno, the Beretta's factory in Gardone, the dryer of the Wührer and the establishment in Forno d'Allione, the hotel Vittoria in Brescia, Villa Gussalli always in Brescia in Montesuello road and the hydroelectric plant in Cedegolo. Those interventions that will be added to many other residential, industrial and religious achievements.

In February 1919 the Municipality of Marone recorded a letter sent to the Prefecture – and for information to the Municipal Administration – with which it forwarded «respectful request, pursuant to the current mining law n. 3755 of 20 November 1859, to establish a Usina (factory) for the calcination of dolomite in Marone, in the province of Brescia. [...] The Usina will include crushers for the breaking of the mineral, three kilns (cubilotti) for calcination; silos for fuel slag and for storage of the end product ready for shipment». With the «respectful utmost observance» the managing director signed the request for the Dolomite in Marone.

In July of the same year the Prefecture announced that the new plant should not be subject to the mining law, but to health regulations and thus turned the instance to the municipal administration.

per le comunità vicine – è tipicamente estrattiva: estrae la dolomia dai parchi minerari che insistono nell'alto Sebino, la cui pietra presenta particolari caratteristiche di purezza, la frantuma, vaglia e trasferisce in forni verticali alimentati da coke e ossigeno con temperature che oggi sono prossime ai 2000 gradi per la cottura.

Qui occorre aprire una parentesi, dedicata alla Snft, per il ruolo decisivo ricoperto dalla linea ferroviaria nello sviluppo della Dolomite di Marone e dell'intera Valle Camonica.

LO SVILUPPO DELLA VALLE CAMONICA SALE SUL TRENO

L'attività iniziale della Dolomite di Marone fu avviata con tre forni di cottura della pietra dolomia e con un centinaio di addetti, con una produzione che nei primi anni era di circa 20-30 tonnellate al giorno, pari a 7 - 8000 tonnellate all'anno di prodotto finito che da Marone era spedito, via ferrovia, grazie al raccordo con la giovane Brescia-Iseo-Edolo.

L'infrastruttura è realizzata conseguentemente all'approvazione della Legge 5002 del 1879, grazie alla quale il progetto inizialmente interrotto potrà ripartire. Con l'intervento di Giuseppe Zanardelli – che volle fortemente la linea ferroviaria – e grazie all'iniziativa della Deputazione di aumentare i contributi per la realizzazione, la linea era stata inserita all'interno di quelle di terza categoria e aggregata al progetto della Parma-Brescia, per via della sua... breve lunghezza. Le province interessate, ovvero Parma, Brescia, Cremona e Mantova, presentarono domanda di concessione per la sua costruzione e per la conseguente gestione, domanda che fu tuttavia respinta, in quanto le amministrazioni provinciali, che erano enti morali, non potevano richiedere la concessione di ferrovie appartenenti alla terza categoria. A farsi carico della realizzazione fu allora il Governo con la Provincia di Brescia, alla quale i lavori della Brescia-Iseo rimasero di competenza e che furono ripartiti in quattro lotti: Brescia-Mandolossa; Mandolossa-Provaglio; Provaglio-Iseo e abitato di Iseo.

Lavori che cominciarono nel 1882 nel tratto da Iseo a Provaglio e a gennaio del 1883 sulle tratte restanti. La linea, lunga quasi 24 km, fu inaugurata il 21 giugno 1885.

E Marone con il resto della Valle Camonica?

Per non lasciare scadere la concessione, la provincia di Brescia cercò di coinvolgere altre società ferroviarie, come la Società Veneta e la Società Nazionale Ferrovie e Tramvie (da cui l'acronimo attuale).

La proposta di quest'ultima fu ritenuta congrua con gli interessi della Provincia e nell'estate del 1904 il consiglio provinciale diede via libera al passaggio della concessione alla Snft.

The municipal administration is rigorous but streamlined: the Dolomite asks the Municipality of Marone to buy a piece of land of 800 meters and in a few months the Municipal Council gives its permission, just as the company's requests to the public offices to take decisions on the technical aspects.

An exemplary element is present in the correspondence between Franchi and Gregorini and the Municipality of Marone: after the sale of the area, the mayor sent a letter explaining how the 1500 Lire obtained from the sale of the land would be re-used, purchasing government bonds for Lire 1487.70 attaching receipt as proof. These documents are evidence of the first steps of an idea and a project that will become first a factory and then a company that will be a decisive pole of employment for the inhabitants of Marone and the surrounding communities.

The first kiln was turned on in Marone at the end of Summer 1920, exactly on September 16th when the Dolomite Franchi (that did not have this name) was under the Franchi Gregorini group.

The company – a decisive occupational pole for Marone and Zone, but also for the surrounding communities – was mostly extractive: the dolomite was extracted from the mining parks located in the highest part of Lake Iseo, whose stone had particular characteristics of purity, it was then shattered, checked and transferred into vertical kiln fed by coke and oxygen with temperatures that today are close to 2000 degrees for industrial cooking.

Here it is necessary to make a digression in order to speak about the Snft and the decisive role played by the railway line in the development of the Dolomite and the entire Valle Camonica.

THE DEVELOPMENT OF VALLE CAMONICA RUN ON TRAINS

The initial activity of the Dolomite was started with three dolomite stone firing kilns and about a hundred employees, with a production of around 20-30 tons per day during the first year, which was equal to 7 - 8000 tons per year of finished product that was sent from Marone by train thanks to the connection with the newborn Brescia-Iseo-Edolo railway.

The infrastructure was built after the approval of Law 5002 of 1879, thanks to which the initially interrupted project could be restarted. With the intervention of Giuseppe Zanardelli, who strongly wanted this railway line, and thanks to the initiative of the Deputation to increase the contributions for the realization, the line was inserted within those of the third category and aggregated to the project of the Parma-Brescia, due to its short length. The provinces concerned, namely Parma, Brescia, Cremona and Mantua, submitted a request for a concession for its construction and for the consequent management.

Il progetto del tronco Iseo-Edolo fu affidato all'ingegner Luigi Conti Vecchi e diviso in tre lotti: Iseo-Pisogne, Pisogne-Breno e Breno-Edolo. Le opere iniziarono nei primi mesi del 1905 grazie a un accordo tra provincia e Snft che permetteva di non dover aspettare l'approvazione del ministero dei Trasporti che sarebbe stata rilasciata solo il 21 gennaio 1906.

Il primo tratto Brescia-Paderno-Monterotondo-Iseo fu inaugurato il 21 giugno 1885, cui seguirà quello da Iseo a Pisogne nel luglio 1907, mentre in dicembre quello da Pisogne a Breno e, quindi, fino a Edolo.

Facilmente immaginabile come la ferrovia abbia contribuito alla scelta di Marone come sede dell'insediamento industriale: se da un lato la dolomia in provincia era disponibile anche in altre aree, prive tuttavia di collegamento ferroviario, in stagioni in cui il trasporto su gomma doveva decollare, dall'altro era sempre più concreta la prospettiva dello sviluppo che la siderurgia stava proponendo in Valle Camonica e non solo. Non a caso i primi trasporti interessarono il carbone per i forni di Marone e i collegamenti con le acciaierie di Borgo san Giovanni alla periferia di Brescia e di Forno d'Allione, raccordate direttamente alla linea ferroviaria, così come la Franchi- Gregorini di Lovere era collegata a Pisogne con un sistema di chiatte che attraversavano il lago.

IL MARE SULLE RIVE DEL SEBINO

Oggi il lago d'Iseo – che sulla sponda bresciana rifiata, dopo lo spostamento del traffico sulla superstrada a monte – sembra tornato un posto d'altri tempi: poco antropizzato, poche auto, aria pulita e luce che incanta.

Non a caso per dieci anni – dal 1746 al '56 – da queste parti aveva soggiornato anche Lady Montagu, nome che Mary Wortley aveva acquisito dopo aver sposato l'ambasciatore inglese, avventurosa letterata che si meriterà il titolo di *explorer pioneer*, per aver fatto conoscere il Sebino di là della Manica e solo oltre trecento anni dopo arriveranno i *Floating Piers* di Christo – con la sua straordinaria idea di un pontile galleggiante che attraversa il lago – a diffonderne l'immagine in tutto il mondo.

Ma il merito più grande di tanta bellezza, e delle ragioni per cui sul Sebino c'è la dolomia – che per Dolomite Franchi è stata decisiva - spetta al mare: le rocce delle montagne che stanno attorno al lago hanno una storia che va indietro nel tempo tra 230 e 70 milioni di anni, epoche in cui si sono formate, a strati, per consolidamento di melma e fango acquoso, talora ricco di organismi, depositato in un antico mare formatosi in una immensa area che interessava quella che oggi è l'Europa centrale e scendeva a sud fin verso il centro dell'Africa.

However, the request was rejected since the provincial administrations, which were moral authorities, could not request the granting of railways belonging to the third category. The Government and the Province of Brescia were then responsible for the realization. The responsibility for the realisation of the Brescia-Iseo railway line was given to the Province. The work was divided into four lots: Brescia-Mandolossa; Mandolossa-Provaglio; Provaglio-Iseo and Iseo (centre of the village).

The realisation began in 1882 in the section from Iseo to Provaglio and in January of 1883 on the remaining sections. The line, almost 24 km long, was inaugurated on 21 June 1885.

What about Marone with the rest of Valle Camonica?

In order not to let the concession expire, the Province of Brescia tried to involve other railway companies, such as the Società Veneta and the Società Nazionale Ferrovie e Tramvie (from which the acronym Snft).

The proposal of the Snft was considered congruous with the interests of the Province and in the summer of 1904 the Provincial Council gave its permission for the transition of the concession to the Snft.

The project of the Iseo-Edolo section was entrusted to the engineer Luigi Conti Vecchi and divided into three plots: Iseo-Pisogne, Pisogne-Breno and Breno-Edolo. The work began in the early months of 1905 thanks to an agreement between the province and the Snft that allowed them not to have to wait for the approval of the Ministry of Transport, which was released only on 21 January 1906.

The first section Brescia-Paderno-Monterotondo-Iseo was inaugurated on 21 June 1885, followed by the one from Iseo to Pisogne in July 1907, while in December it was the turn of the one from Pisogne to Breno and then of the one up to Edolo.

The railways has surely played a great role in the decision to settle the factory in Marone: the dolomite was also available in other areas of the province without a railway connection, and the road transport had still to take off, and there was a concrete project of development for the steel industry in Valle Camonica. Not by chance the first transports involved coal for the furnaces of Marone and connections with the steel mills of Borgo San Giovanni (on the outskirts of Brescia) and Forno d'Allione, which were directly connected through the railway line, and the Franchi-Gregorini in Lovere was connected to Pisogne with a system of barges crossing the lake.

THE SEA ON THE SHORES OF LAKE ISEO

Today Lake Iseo seems to be a place of another era, especially on the side

In particolare la roccia dolomitica utilizzata dalla Dolomite Franchi, geologicamente denominata Dolomia Principale, si è formata in un grande bacino poco profondo, in un ambiente di piana costiera fangosa, simile a quello oggi presente nell'arcipelago delle Bahamas, soggetto periodicamente a sommersioni e ritiri da parte del mare. Durante i periodi di inondazione, sul fondale marino vivevano vari tipi di molluschi, mentre, quando il mare si ritirava e lasciava secca la piana, questa era colonizzata da alghe che formavano veri e propri tappeti. È frequente, infatti, riconoscere nell'enorme pila di strati della Dolomia Principale bancate più massicce con impronte di molluschi, alternate a livelli di dolomia fittamente stratificata con strutture algali fossili.

In epoche successive, durante la formazione della catena alpina, queste rocce sono state piegate e sollevate fino alla posizione attuale.

Quanto alla forma del lago, lungo, stretto e profondo, è dovuta all'incisione prodotta dal fiume Oglio cinque milioni di anni fa, quando il livello del mare si abbassò drasticamente nel Mediterraneo, scendendo di due chilometri rispetto a oggi. Il paesaggio del lago d'Iseo risente anche dell'azione dell'imponente ghiacciaio che dalla Valle Camonica è sceso occupando la sede attuale del lago e spingendosi ben oltre, formando il sistema morenico sebino, raggiungendo la massima estensione circa 20.000 anni fa.

In questi fenomeni, che risalgono a decine di milioni di anni indietro nel tempo, stanno le origini della dolomite, un minerale formato da carbonato di calcio e magnesio, formatosi appunto sul fondo di antiche lagune per deposizione di organismi marini sia vegetali che animali. Proprio la presenza della dolomia sui monti di Marone, e in essa del carbonato di calcio e magnesio, ha consentito le applicazioni nella produzione di refrattari e favorito lo sviluppo di Dolomite. Senza trascurare – come abbiamo visto e come ripeteremo – in questa storia la visione di Attilio Franchi.

LE CAVE, GLI UOMINI, LE MACCHINE

Il primo fronte di scavo per Dolomite fu la Cava Vecchia, all'interno dello stabilimento.

Cava Vecchia ha lavorato dal 1920 all'inizio degli anni Sessanta, prima di lasciare spazio esclusivamente alla cava Bagnadore (attiva anch'essa dal 1920), situata a poche centinaia di metri di distanza in direzione nord sulla sponda opposta del torrente omonimo, di cui oggi rimane un magnifico anfiteatro tagliato da una cascatella di acqua limpida e generata nella fase conclusiva del suo percorso naturale dal torrente Bagnadore.

Le cave come nascono anche si esauriscono ed Emilio Franchi, nipote di Attilio, nell'autunno del 1950 – preoccupato per il rischio di vedere ridotta

located in the Province of Brescia, after the traffic was moved to the upstream highway: few cars, clean air and enchanting light, not so many people.

Not surprisingly, for ten years – from 1746 to 1756 – Lady Montagu also stayed here. Her maiden name was Mary Wortley, she married an English ambassador and she was an adventurous scholar who deserved the title of pioneer explorer because introduced Lake Iseo to English people. More than three hundred years later Christo's Floating Piers will arrive, after his extraordinary idea of a floating pier crossing the lake, which will become famous around the world thanks to this work of art.

But the greatest virtue of so much beauty, and one of the reasons why there is dolomite on Lake Iseo (which for Dolomite Franchi was decisive) is related to the sea: the rocks of the mountains that surround the lake have a history that goes back to a time between 230 and 70 million years ago, ages in which they were formed in layers through the consolidation of mud and watery mud, rich in organisms, deposited within an ancient sea formed in an immense area that interested what today is Central Europe and went south to the centre of Africa.

In particular, the dolomitic rock used by the Dolomite Franchi, geologically called "Principal Dolomia", was formed in a large shallow basin, in an environment of muddy coastal plain, similar to the one present today in the Bahamas, periodically subjected to submersions and withdrawals by the sea. During the floods, various types of shellfish lived on the seabed, and when the sea retreated leaving a dried plain, it was colonized by algae that formed a sort of carpet. It is common, in fact, to recognize in the enormous stack of layers of the "Principal Dolomia" more massive banks with mollusc imprints alternating with levels of densely layered dolomite with algal fossil structures.

Later, during the formation of the Alpine chain, these rocks were bent and raised to their current position.

The shape of the lake, which is long, narrow and deep, is due to an incision produced by the Oglio river five million years ago, when the sea level dropped drastically in the Mediterranean, falling by two kilometres compared to today's level. The landscape of Lake Iseo was also affected by the action of the glacier that has descended from the Valle Camonica to occupy the current site of the lake and pushing itself far beyond, forming the morainic system of the Sebino, reaching its maximum extension about 20,000 years ago.

In these phenomena, which date back to tens of millions of years ago, lie the origins of dolomite, a mineral formed by calcium and magnesium carbonate, formed precisely on the bottom of ancient lagoons by deposition of both plant and animal marine organisms. The presence of the dolomite in the mountains

se non esaurita la materia prima a disposizione per il processo produttivo – invia allora una lettera alla direzione generale del Ministero dell'Industria con allegati alcuni appunti sull'indispensabilità della dolomia nel processo di produzione siderurgica.

Nella copia del documento si legge: «Questa cava, essendo in via di esaurimento entro i limiti di proprietà, finirà per mettere l'azienda in condizione di dover fermare fra tre-quattro mesi (siamo al 27 novembre) lo stabilimento venendo a mancar la materia prima se non avrà la possibilità di allargare la cava stessa [...] Si accludono alcuni appunti riguardanti i dettagli del problema della Dolomite Sinterizzata e le esigenze della cava e si confida che codesta direzione vorrà cortesemente appoggiare la domanda di assegnazione dei terreni in base all'art. 45 della legge mineraria 1927 avanzata dalla scrivente alla direzione generale delle Miniere». E questo perché si era incagliata la trattativa con i confinanti per posizioni divergenti sulle diverse valutazioni dell'area da acquisire per cavare nuova dolomia.

Ecco allora il contenuto, scritto e firmato da Emilio Franchi, degli *Appunti sulla dolomite sinterizzata in siderurgia* che offrono un quadro esaustivo delle dimensioni della siderurgia italiana a metà del secolo scorso e ci fanno meglio comprendere l'importanza dei refrattari dolomitici per lo sviluppo dell'industria siderurgia italiana.

«Nei forni per produrre acciaio liquido, la carica prima solida (rottami e ghise) e poi liquida, viene a contatto con il rivestimento del laboratorio, costituito da materiale refrattario perché deve resistere ad altissime temperature dell'ambiente (1550-1600°)».

Il documento inviato alla Direzione generale del Ministero dell'Industria proseguono così: «Da oltre 80 anni la tecnica siderurgica di tutto il mondo ha conseguito grandi progressi abbandonando via via il primitivo sistema di rivestimenti con refrattario acido, quello del forno Siemens, tanto per intenderci, che consentiva la carica solo con materiali accuratamente scelti, di difficile approvvigionamento per alte produzioni, e perciò costosi. Il rivestimento basico, cioè di dolomite, permettendo l'impiego di rottami economici, anche scadenti, ha realizzato la possibilità delle enormi attuali produzioni siderurgiche di tutto il mondo. È precisamente la basicità del rivestimento dei forni, aumentata da correzioni di castina e di calce, che realizza la purificazione dell'acciaio inquinato perché fissa le impurità di ogni genere (ossidi di ferro, di zolfo di fosforo, ecc. ecc.) disciolte nel bagno liquido, passandole in scoria galleggiante di silicati, ferriti, solfati ecc. di calce e magnesio».

Gli Appunti proseguono spiegando che i materiali basici per i forni da acciaio sono le magnesiti e la dolomite sinterizzata.

of Marone and the presence of calcium and magnesium carbonate in the dolomite itself has allowed its applications in the production of refractories and favoured the development of the Dolomite. However, without neglecting in this story – as we have seen and how we will repeat – the Attilio Franchi's vision.

THE QUARRIES, THE MEN, THE MACHINES

The first excavation front for the Dolomite was the Cava Vecchia, inside the plant.

The Cava Vecchia worked from 1920 to the early 1960s. The Bagnadore's quarry was then used (also active since 1920), located a few hundred meters northwards on the opposite bank of the Bagnadore stream. The quarry has left a magnificent amphitheatre cut by a cascade of clear water and generated in the final phase of its natural course by the stream Bagnadore.

The quarries were about to be exhausted and Emilio Franchi, Attilio's nephew, in the autumn of 1950 was worried about the risk of seeing the raw material available for the production process reduced, if not exhausted. He sent a letter to the general direction of the Ministry of Industry with some notes on the indispensability of dolomite in the iron and steel production process.

From a copy of the document: «This quarry, being in exhaustion within the limits of ownership, will end up putting the company in the condition of having to stop in three or four months (we are at 27 November) the establishment coming to miss the raw material if it will not have the possibility of enlarging the quarry itself [...] Some notes are enclosed concerning the details of the Sintered Dolomite problem and the quarry's needs and it is hoped that this direction will kindly support the application for the allocation of land on the basis of art. 45 of the mining law 1927 advanced by the company to the general direction of the mines». And this was because the negotiation with the neighbours had stopped because of divergent positions on the different evaluations of the area to be acquired to get new dolomite.

Here there is an extract of the document written and signed by Emilio Franchi: *The Notes on Sintered Dolomite In the Iron and Steel Industry* gives an exhaustive picture of the dimensions of the Italian iron and steel industry in the middle of the last century and make us better understand the importance of dolomitic refractories for the development of the Italian steel industry.

«In the furnaces for producing liquid steel, the first solid charge (scrap and cast iron) and then the liquid one, come into contact with the working lining, consisting of refractory material because it must withstand very high temperatures (1550-1600 °)»,

«Le magnesiti di uso siderurgico, di cui l'Italia è praticamente sprovvista, sono scarse (presenti invece in Austria, Eubea – l'isola di Negroponte – e Manchuria ecc.), costose e nelle mani di potenti cartelli che ne controllano il mercato mondiale. Le dolomiti sono molto più diffuse ovunque, più economiche e di facile approvvigionamento.

L'Italia, come altri paesi siderurgici, impiega dolomite sinterizzata proveniente dal trattamento, con speciali impianti, a 1750- 1800° di temperatura, di rocce di dolomia principale del Trias. Senza dolomite sinterizzata non si può fabbricare acciaio e ne occorrono oggi in media 3-4 hg ogni 1000 hg di acciaio liquido. I nostri 25 milioni di quintali di produzione nazionale richiedono circa 800.000 quintali di dolomite. Se questo refrattario nazionale dovesse essere importata dalla Francia o dall'Austria, si avrebbe, oltre a tutto, la difficoltà di approvvigionamento e di deperimento (la dolomite sinterizzata è avidissima di umidità come la calce viva) di qualità, esportazione di valuta ben superiori al miliardo di lire, un altro migliaio di operai e impiegati senza lavoro, un minore consumo di coke nazionale per almeno 30.000 tonnellate, pari a un valore di circa 450 milioni, senza tener conto di tutto il resto: articoli tecnici».

Emilio Franchi prosegue, e conclude così la sua dettagliata, ma estremamente chiara lettera. «La Società Franchi Dolomite con sede in Brescia, ha avviato questa industria oltre trenta anni or sono, per dare il suo contributo all'affrancamento dell'importazione dall'estero di magnesiti siderurgiche, impiantando uno stabilimento a Marone sul lago d'Iseo (Brescia) dove esiste un giacimento di dolomia principale del Trias, purissima, adatta in modo speciale alla trasformazione per uso siderurgico. Lo stabilimento raccordato con binario proprio alla stazione di Marone, che dà lavoro a 150-160 dipendenti, comprende tre forni capaci di produrre dolomite per il 60-70% del fabbisogno nazionale, trasportatori automatici, servizi, officina, laboratori, magazzini, uffici, impianti di granulazione e macinazione, tutto quanto costituisce le esigenze di una industria modernamente attrezzata e controllata per prodotti di qualità. La dolomia greggia, opportunamente 'concassata', vagliata, classificata, arriva in forni per mezzo dei nostri trasportatori automatici, dalla cava che, con una superficie attualmente di 8000 metri quadrati è arrivata a esaurimento entro i confini di proprietà con un antieconomico - e forzatamente errato - sistema di coltivazione a pareti verticali. Questo perché finora non è stato possibile acquistare terreni per la necessaria espansione e per poter lavorare a 45° come ovunque si usa per non mettere in pessime, pericolose condizioni di lavoro, minatori e manovali».

Furono le differenze nella valutazione dei terreni «per non correre il pericolo di dover fermare la propria attività» a chiedere al ministero l'applicazione

The document sent to the General Directorate of the Ministry of Industry continues as follows: «For over 80 years, iron and steel technology from all over the world has made great progress, gradually abandoning the primitive system of coatings with acid refractory material, the one of the Siemens kiln, which allowed the charge only with carefully chosen materials, difficult to supply for high productions, and therefore expensive. The basic coating of dolomite, allowing the use of cheap scrap, even poor, has made the enormous current steel productions around the world possible. The basic nature of the furnace cladding, augmented by castina and lime corrections, realizes the purification of polluted steel because it fixes impurities of all kinds (iron oxides, phosphorus sulphur, etc. etc.) dissolved in liquid bath, passing them in silica, ferrites, sulphates etc. floating slag of lime and magnesium».

The *Notes* go on explaining that the basic materials for the steel kilns are the magnesite and the sintered dolomite. «The magnesites for iron and steel use, are not present in Italy (they are instead present in Austria, Eubea – the island of Negroponte – and Manchuria etc.), they are expensive and controlled by powerful cartels that control also the market worldwide. The Dolomites are much more common everywhere, cheaper and easier to supply.

Italy, like other metallurgic countries, used sintered dolomite which came from the treatment with special facilities, at 1750-1800 ° C, of Trias' main dolomite rocks. Without sintered dolomite, steel cannot be manufactured and today an average of 3-4 kgs is needed every 1000 kgs of liquid steel. Our 25 million quintals of national production require about 800,000 quintals of dolomite. If this national refractory material were to be imported from France or Austria, in addition to all this, there would be the difficulty of supply and deterioration (the sintered dolomite is retaining humidity like quicklime) of quality, export of currency well above a billion Lire, another thousand workers and employees without work, a lower consumption of national coke for at least 30,000 tons, equal to a value of about 450 million, without taking into account the rest: technical articles».

Emilio Franchi continues, and concludes his detailed but extremely clear letter.

«The Dolomite Franchi Company based in Brescia, started this industry over thirty years ago, to make its contribution to the freeing up of import of iron and steel magnesite from abroad. A plant was set up in Marone on Lake Iseo (Brescia) where there is a deposit of the purest main dolomite, specially adapted for processing for iron and steel purposes. The plant is connected to Marone's railway station, and has 150-160 employees, it includes three furnaces capable of producing dolomite for 60-70% of the national demand,

dell'articolo 45 della legge Mineraria del 1927.

Un'osservazione: Emilio Franchi era un imprenditore, non sapeva chi – alla direzione del Ministero dell'Industria – avrebbe letto quegli appunti; forse un tecnico, più facilmente un burocrate e allora era necessario proporre una materia difficile con parole semplici e chiare, se si voleva portare a casa l'obiettivo per cui quel lungo documento – che si potrebbe assimilare a un trattato di siderurgia – era stato scritto. Della cava Bagnadore se ne occuperà, in due diverse occasioni, anche l'Associazione Industriale Bresciana che con l'avvocato Dino Solaini, direttore in quegli anni, scriverà anch'essa al Ministero: una prima volta per evidenziare i rischi per Dolomite Franchi dovuti all'esaurimento del fronte di cava e una seconda volta per evitare la chiusura dell'Ufficio distrettuale minerario di Bergamo, ritenuto indispensabile raccordo con le imprese del territorio bresciano che effettuavano attività estrattiva.

L'azienda, siamo nel 1953, che nel frattempo ha assunto la nuova ragione sociale di Dolomite Franchi, si trova a fronteggiare la continua richiesta di dolomite da parte delle nuove realtà siderurgiche sorte principalmente nel bresciano (negli anni Sessanta in provincia di Brescia lavoreranno ottanta impianti di cui oltre la metà con forno di fusione) ma anche nel resto d'Italia. Per questo motivo lo stabilimento si amplia acquisendo nuove aree, nuovi impianti e, allo stesso tempo, migliora le proprie tecnologie.

Alla fine degli anni '70 è aperta la nuova cava di dolomia, in località Calaruso, nel comune di Zone a 700 metri di altitudine (paese in cui Raul Franchi era sindaco, carica dalla quale tuttavia si dimetterà con l'apertura della nuova cava). Il minerale continuerà a essere lavorato nello stabilimento di Marone dove arriva con una teleferica.

FORNI, PIETRE, MASSE E MATTONI

In quelle parole di Emilio Franchi vanno ricercate le basi attuali della società di Marone, che su quello scritto non si è adagiata, ma ne ha fatto le fondamenta dell'oggi e di una storia scritta dagli imprenditori che l'hanno guidata, fatta loro dai collaboratori e caratterizzata dai prodotti.

Gli anni fra il 1920 e 1945 avevano segnato, infatti, una produzione molto variabile, influenzata dalle alterne vicende pre e post-belliche, mentre nel secondo dopoguerra, con il boom economico, l'attività dello stabilimento di Marone trova nuovo impulso, soprattutto a partire dal 1952 con la produzione di blocchi prefabbricati di dolomite per il rivestimento delle pareti dei forni Martin-Siemens e dei forni elettrici ad arco, meglio noti con il marchio registrato Dolobloc.

Il brevetto alla base dei blocchi prefabbricati di dolomite fu depositato

automatic conveyors, services, laboratories, warehouses, offices, granulation and grinding plants. All these elements constitute the needs of a modern equipped and controlled industry for quality products. The raw Dolomia, appropriately 'concassed', screened, classified, arrives at the kilns through our automatic conveyors from the quarry which, with a surface currently of 8000 square meters, has reached the level exhaustion within the boundaries of ownership with an uneconomic (and forcedly incorrect) vertical wall cultivation system. This happened because it has not been possible to purchase land for the necessary expansion and to be able to work at 45 ° in order not to put in bad, dangerous working conditions the miners and the unskilled workers».

The company decided to ask the Ministry for the application of Article 45 of the 1927 Mining Act because of the differences in the evaluation of the land «to avoid running the risk of having to stop the activity».

An observation: Emilio Franchi was an entrepreneur, he did not know who would have read those notes at the direction of the Ministry of Industry; perhaps a technician, maybe a bureaucrat and then it was necessary to propose a difficult subject with simple and clear words, if he wanted to reach his goal for which that long document (which could be assimilated to a steelwork treaty) had been written. The Associazione Industriale Bresciana dealt with the problem of the Bagnadore quarry on two separate occasions: together with the lawyer Dino Solaini, director of the association in those years, they wrote to the Ministry once to highlight the risks for the Dolomite Franchi due to exhaustion of the quarry front and the second time to avoid the closure of the district mining office of Bergamo, an important link with the companies of the area of Brescia that carried out mining activities.

In 1953 the company, that in the meantime has taken on the new name of Dolomite Franchi, had to face the continuous demand for dolomite from the new iron and steel companies that arose mainly in the area of Brescia (in the sixties in the province of Brescia there were eighty plants, more than half with a melting furnace) but also in the rest of Italy. For this reason, the plant was expanded through the acquisition of new areas, new plants and, at the same time, the improvement of its technologies.

At the end of the 1970s the new dolomite quarry was opened, in the Calaruso locality, in the municipality of Zone, at an altitude of 700 meters (Raul Franchi was mayor of Zone, a position from which, however, he resigned with the opening of the new quarry). The mineral was processed in Marone where it arrived with a cable car.

dall'ingegner Crespi, un tecnico di grande esperienza. Dolomite Franchi riconobbe subito il valore del brevetto e si assicurò l'esclusiva per tutta l'Europa. Inizia così un'importante trasformazione per la società di Marone che passò dalla produzione di masse informi – considerate materia prima e affidate alla messa in opera lunga e laboriosa del personale delle acciaierie – alla produzione di prodotti finiti, creati su misura sulle dimensioni di ogni forno delle acciaierie clienti.

Ha così avviato la diffusione prima su scala europea dei Dolobloc prodotti a Marone, cui si aggiungeranno le masse "tipo S" per la costruzione della suola dei forni elettrici. Dolomite Franchi era quindi in grado di offrire il rivestimento completo dei forni elettrici ad arco. Le esportazioni arriveranno poi fino al Brasile e all'Argentina. In Europa, invece, i mercati sono quelli di Francia, Belgio, Baviera, Svizzera, Austria e Jugoslavia.

In paesi come Svezia e Francia, Dolomite Franchi concede, invece, a produttori locali di dolomite la licenza del brevetto. L'azienda, inoltre, crea un servizio di assistenza tecnica alla clientela siderurgica, servizio che andrà a sostenere la sempre crescente produzione di acciaio.

L'evoluzione di Dolomite Franchi dal Dolobloc al Pentabrick, grazie all'intuizione e alla determinazione di Raul Franchi (consigliere delegato, affiancato in consiglio dai fratelli Marco, presidente, e Attilio), ha permesso all'azienda di seguire la trasformazione del processo siderurgico, che ha trasferito l'affinazione dell'acciaio dal forno elettrico alla siviera.

La creazione del reparto produzione Pentabrick ha richiesto ingenti investimenti e Raul Franchi si è battuto per convincere i soci ad affrontare questo passo perché, altrimenti, l'azienda sarebbe finita in pochi anni, superata dall'evoluzione della siderurgia che aveva trasformato i forni elettrici in macchine fusorie molto potenti con pannelli raffreddati ad acqua nelle posizioni dove prima si montavano i Dolobloc.

La messa a punto della colata di acciaio era affidata all'affinazione fuori forno nella siviera, cioè un grande pentolone che richiedeva un rivestimento in mattoni di dolomite. Nel giro di pochi mesi dal completamento dell'investimento, avvenuto nell'aprile del 1984, i Pentabrick, cioè i mattoni di dolomite prodotti a Marone, entrano in competizione con i concorrenti nelle siviere delle grandi acciaierie tedesche come quella di Thyssen a Duisburg.

Questa rapida affermazione testimonia la bontà del lavoro svolto nello stabilimento di Marone per la progettazione degli impianti e la messa a punto del prodotto, nonché della rete commerciale e di assistenza tecnica peraltro già strutturata per la vendita dei Dolobloc.

Nell'ottobre del 1990 si costituisce la Dolomite Franchi GmbH, con sede a

KILNS, STONES, MASSES AND BRICKS

In those words of Emilio Franchi, the basis for the current factory in Marone are present. The company started from that document and the entrepreneurs who led it wrote its history together with their collaborators.

A very variable production was to be found in the years between 1920 and 1945. This production was influenced by pre- and post-war vicissitudes, while in the second post-war period, with the economic miracle, the activity of the plant in Marone found new impetus, especially from 1952 with the production of prefabricated dolomite blocks for the lining of the walls of Martin-Siemens kilns and electric arc furnaces, better known under the registered trademark Dolobloc.

The patent of the prefabricated dolomite blocks was deposited by the engineer Crespi, a highly experienced technician. The Dolomite Franchi immediately recognized the value of the patent and wanted the exclusivity for all of Europe. An important transformation began for the company of Marone, that passed from the production of shapeless masses (considered as raw material and entrusted to the long and laborious implementation of the steelworks personnel) to the production of finished products, tailor-made to the size of each furnace of the steel mills for which they worked. The Dolobloc made in Marone was sent to other European countries.

Later, the "type S" masses for the construction of the sole of electric kilns were added to the portfolio of the company. Dolomite Franchi was therefore able to offer the complete lining of electric arc furnaces. Exports then reached Brazil and Argentina. In Europe, on the other hand, the products are exported in France, Belgium, Bavaria, Switzerland, Austria and Yugoslavia.

In countries such as Sweden and France, the Dolomite Franchi granted the license of the patent to local dolomite producers. Furthermore, the company created a technical assistance service for iron and steel customers, a service that supported the growing production of steel.

The evolution of Dolomite Franchi from Dolobloc to Pentabrick, thanks to the intuition and determination of Raul Franchi (managing director, supported by his brothers Marco, who was the president of the factory council, and Attilio), allowed the company to follow the transformation of the iron and steel process, which had transferred the refining of the steel from the electric kiln to the ladle.

The creation of the Pentabrick production department required large investments and Raul Franchi fought to convince the shareholders to take this step, otherwise the company would have closed in a few years, overtaken by the evolution of the steel industry, that had transformed the electric kilns into very

Hattinghen allo scopo di consolidare la forte presenza sul mercato tedesco. Il crollo del muro di Berlino e la successiva riunificazione tedesca del 3 ottobre 1990 aprono alla società un mercato ancora più vasto e frequenti diventano le visite di *buyers* tedeschi dell'Est agli impianti di Marone. In questo modo i clienti vogliono non solo verificare di persona le potenzialità dell'azienda e del suo giacimento di dolomia, ma vogliono conoscere anche una parte d'Italia, paese a loro un tempo precluso a causa della Cortina di ferro.

La partecipazione alla fiera Metec di Duesseldorf è un appuntamento fisso ogni quattro anni. Wolfgang Brinkmann, il responsabile della filiale commerciale tedesca, è l'ambasciatore che, con successo, guida l'affermazione di Dolomite Franchi non solo in Germania, ma anche nei paesi della Mitteleuropa.

Dolomite Franchi raggiunge una dimensione di *player* sui mercati europei e internazionali e così l'azienda attira nel 1993, gli interessi del gruppo austriaco RHI che si era quotato alla Borsa di Vienna nel 1987, attraverso un progetto di *management by out* condotto con successo da Hellmut Longin. Il cambio di proprietà – avvenuto in concomitanza con un cambio generazionale all'interno della famiglia Franchi – consente all'azienda di avvalersi della rete commerciale, sviluppata negli anni in modo specifico per il prodotto dolomitico, con l'insostituibile e appassionato contributo di Ferdinand Schuessler e del centro di *research and development* di un gruppo di dimensioni mondiali. L'export di Dolomite Franchi cresce a tal punto che negli anni Novanta conquista il record della provincia di Brescia per numero di container spediti oltremare.

Dolomite Franchi, grazie ai rapporti di conoscenza e di stima avviati con la società Baker Dolomite della Pennsylvania, ottiene successivamente la licenza per la produzione della massa Pentaram, che si integra ottimamente nel completamento del rivestimento dolomitico delle siviere. Anche questa operazione, apparentemente di piccole dimensioni, è una testimonianza della rete di conoscenze e di relazioni che univano Dolomite Franchi ad altre aziende specializzate nella produzione di refrattari di dolomite nel mondo.

Oggi, con la globalizzazione, esistono ancora gli stabilimenti, ma le società sono state assorbite da gruppi industriali sempre più grandi, riducendo gli interscambi di esperienze tra concorrenti separati da barriere geografiche come l'oceano Atlantico, che permettevano incontri periodici, scambi di esperienze e la cessione di licenze di prodotti innovativi come appunto la massa Pentaram.

La crisi della siderurgia a fine degli anni '70 e le nuove tecnologie introdotte nella fabbricazione dell'acciaio segneranno però il declino dei doloblocchi per forni elettrici (i grandi blocchi preformati che erano stati brevettati nel

powerful melting machines with water-cooled panels in the positions where the Doloblocs were previously assembled.

The setup of the steel casting took place in the ladle, a large cauldron which required a lining with dolomite bricks. Within a few months after the investment, which took place in April 1984, the Pentabrick, that is to say the bricks of dolomite produced in Marone, entered in competition with the competitors in the ladle of the big german steel producers (e. g. Thyssen in Duisburg).

This rapid affirmation gives proof of the work carried out in Marone for the development of the plants and the setup of the product, as well as the sales and technical assistance network, already structured for the sale of Dolobloc.

In October 1990 the Dolomite Franchi GmbH was founded. The company was based in Hattingen in order to consolidate its strong presence on the German market. The fall of the Berlin Wall and the subsequent German reunification on October 3, 1990 opened up an even wider market to the company and the visits by East German buyers to the Marone plants became frequent. In this way customers not only wanted to see the potential of the company and its dolomite field, but they also wanted to visit a part of Italy, a country that was previously closed to them because of the Iron Curtain.

The company attends the Metec fair in Duesseldorf every four years. Wolfgang Brinkmann, the manager of the German commercial branch, successfully leads the establishment of Dolomite Franchi not only in Germany, but also in the countries of Central Europe.

Dolomite Franchi reached the dimensions of the other players on the European and international markets and so the company attracted in 1993 the interests of the Austrian group RHI that was listed on the Vienna Stock Exchange in 1987 thanks to a management by out project successfully conducted by Hellmut Longin. The change of ownership, which occurred in conjunction with a generational change within the Franchi family, allowed the company to use the sales network, developed over the years specifically for the dolomite, with the irreplaceable and passionate contribution of Ferdinand Schuessler and the research and development centre of a global group. The exportations of the Dolomite Franchi grew to the point that in the nineties it conquered the record of the Province of Brescia for the number of containers shipped overseas.

The Dolomite Franchi, thanks to the relationships started with the company Baker Dolomite in Pennsylvania, subsequently obtained the license for the production of the Pentaram mass, which was perfectly integrated in the completion of the dolomite coating of the ladles. This operation, apparently of small dimensions, gives proof for the network of knowledge and relationships

1956), inducendo Dolomite Franchi a diversificare la propria produzione con l'installazione di un nuovo impianto che, nel 1984, inizierà a fabbricare mattoni di dolomite, chiamati Pentabrick, destinati principalmente al rivestimento delle siviere per il trasporto e trattamento dell'acciaio liquido.

Il trattamento dell'acciaio in siviera diventa così sempre più il fulcro nella moderna produzione di acciaio e la domanda di mattoni di dolomite per il rivestimento refrattario delle siviere, aumenta di conseguenza, insieme a quello delle masse di tipo S chiamate Pentasol.

Questo porta l'azienda ad aumentare la propria capacità produttiva di mattoni che, se inizialmente era di circa 20.000 t/anno, grazie all'alimentazione di una pressa e di un forno a tunnel da tempera, arriverà a un massimo di 85.000 t/anno con 4 presse e due forni da tempera, ottimizzando il processo produttivo e sfruttando meglio le turnazioni del personale.

L'approvvigionamento della dolomite sinterizzata per la produzione dei mattoni è garantita da sei forni verticali, alimentati a combustibile solido, con una capacità annua intorno alle 135.000 tonnellate. La maggior parte della dolomite sinterizzata è destinata alla produzione dei mattoni, mentre il resto è dedicato alla produzione di masse (prodotti di dolomite non formati) sia per forno elettrico che per siviere, alcune di queste prodotte con sistemi differenti a seconda dell'utilizzo cui sono destinate.

I prodotti si dividono in tre categorie essenziali: graniglie, conosciute comunemente con il nome storico di Pentadol; masse da compattazione, denominate Pentasol; masse speciali il cui nome ne indica anche l'impiego, come Pentaram, Pentamix, Pentaplast e Pentafill.

Tra queste ci sono quelle prodotte principalmente per vagliatura, che sono conservate in silos e composte nelle varie pezzature al momento della spedizione; quelle prevalentemente prodotte per macinatura di graniglie di dolomite fino a 15 mm (al termine della macinatura si ottiene una particolare curva granulometrica di 0/8 mm in grado di conferire alla massa, dopo un trattamento di compattazione meccanica, una densità molto elevata: la loro caratteristica è quella di contenere grani arrotondati, effetto del lavoro di macinatura e possono essere arricchite con aggiunte di magnesite). Infine Dolomite Franchi produce altre masse Pentasol, con una curva granulometrica molto simile, ma ottenute per miscelazione invece che per macinazione.

C'è poi la famiglia dei mattoni, nel cui ambito troviamo mattoni di semplice dolomite, oppure arricchiti con grafite o con magnesite per renderli idonei a impieghi diversi.

I leganti utilizzati sono di ultima generazione, studiati in modo da ridurre al minimo l'impatto ambientale e rispettosi delle normative sulla sicurezza.

that united Dolomite Franchi to other companies specialized in the production of dolomite refractories in the world.

Today, in our globalized world, factories still exist, but they have been absorbed by larger industrial groups, reducing the exchange of experience between competitors separated by geographical barriers such as the Atlantic Ocean, which allowed them to organise regular meetings, exchanges of experience and the transfer of licenses for innovative products such as the Pentaram mass.

The crisis of the steel industry in the late 1970s and the new technologies introduced in the manufacture of steel, however, marked the decline of doloblocs for electric kilns (the large preformed blocks that had been patented in 1956). Dolomite Franchi had to diversify its production with the installation of a new plant that, in 1984, started manufacturing dolomite bricks, called Pentabrick, whose aim was mainly to protect the ladles for the transport and treatment of liquid steel.

The treatment of steel in the ladle thus became increasingly important for the modern steel production and the demand for dolomite bricks for the refractory lining of the ladles consequently increased, together with that of the S-type masses called Pentasol.

This led to an increase in the production capacity of bricks which initially was around 20,000 t / year. Thanks to the feeding of a press and a tunnel kiln for tempering, this production capacity reached a maximum of 85,000 t/year with 4 presses and two tempering kilns, optimizing the production process and making better use of staff shifts.

The supply of sintered dolomite for the production of bricks is guaranteed by six vertical furnaces, fuelled with solid material, with an annual capacity of around 135,000 tons. Most of the sintered dolomite is used for the production of bricks, while the rest is used to produce masses (non-formed dolomite products) for both electric and ladle furnaces, some of which are produced with different systems depending on the use to which they are intended.

The products are divided into three essential categories: grits, commonly known as the historical Pentadol; compaction masses, called Pentasol; special masses whose name also indicates their use, such as Pentaram, Pentamix, Pentaplast and Pentafill.

Among these are those produced mainly for screening, which are stored in silos and composts in various sizes at the time of shipment; those mainly produced by grinding dolomite up to 15 mm (at the end of the grinding a particular granulometric curve of 0/8 mm is obtained, which is able to give the

L'impiego dei mattoni di dolomite è largamente diffuso per il rivestimento delle siviere sia da trasporto che da trattamento, per il rivestimento parziale dei convertitori o di forni elettrici con potenze limitate.

IL PRIMO MEZZO SECOLO

In mezzo a queste trasformazioni dei processi e dei prodotti, nel 1970, c'è la boa del primo mezzo secolo di attività produttiva dell'azienda (quello della nascita della società risale a un anno prima) che – tra tante anticipazioni tecnologiche e di *governance* (oggi che si parla di quote rosa) – aveva al vertice del consiglio di amministrazione una donna, la signora Cornelia Franchi, presidente.

Il 26 giugno di quell'anno la presidente invia «A tutti coloro che hanno lavorato e lavorano nell'Azienda» una lettera che inizia così: «Si compiono quest'anno i primi cinquant'anni di vita della Dolomite Franchi ed è doveroso ricordare questo avvenimento con un breve sguardo al passato».

La lettera è un documento importante e significativo della storia di quello che è stato un tassello importante dell'economia bresciana e della siderurgia nazionale nel quale si ricorda come Sant'Eustacchio «fu la base di partenza di questa attività», come il primo forno venne acceso il 16 settembre del 1920 e che «il primo pensiero riconoscente deve andare al fondatore dello stabilimento, cavaliere del lavoro Attilio Franchi e a quelli che con lui hanno collaborato, primo fra tutti suo fratello Camillo che progettò anche i forni».

Nella lettera la signora Cornelia Franchi ricorda «che in questi cinquant'anni più di un migliaio di cittadini maronesi e dei dintorni hanno lavorato alla Dolomite dove molti degli attuali operai sono loro figli. Intere generazioni, infatti, sono passate qui dentro e fra esse come non ricordare i Comelli, i Cattaneo, i Fraine, i Camplani, i Comini, i Bontempi, i Felappi, i Berardi, i Cagni, gli Zanotti e tanti altri ancora» aggiungendo «come non ricordare gli operai di Zone che in gruppo scendevano a piedi a Marone alle quattro del mattino d'inverno, con la lanterna, in mezzo alla neve o sotto la pioggia per iniziare il lavoro alle sei e per ritornare poi a Zone, di nuovo a piedi, dopo otto e fino a dieci ore di faticoso lavoro?».

La formula del successo chiamata “996” (dalle 9 di mattina alle 9 di sera, sei giorni la settimana) e riproposta oggi da Jack Ma – il fondatore di Alibaba – insomma non è una strategia solamente della nostra quotidianità.

La presidente del Consiglio di Amministrazione prosegue scrivendo ai dipendenti che «uguale riconoscente pensiero va alla memoria dell'ing. Emilio Franchi, cavaliere del lavoro, recentemente scomparso [la cui scomparsa il primo marzo 1970 porterà all'annullamento di ogni festeggiamento, nda] che

mass, after a mechanical compaction treatment, a very high density: their characteristic is to contain rounded grains from the grinding work and they can be enriched with additions of magnesite). Finally, Dolomite Franchi produces other Pentasol masses, with a very similar granulometric curve, but obtained by mixing instead of grinding.

Then there is the group of bricks, in which we can find bricks of simple dolomite, or bricks enriched with graphite or magnesite to make them suitable for different uses.

The binders used by the Dolomite are of the latest generation, designed to reduce the environmental impact and to respect safety regulations. The use of dolomite bricks for the lining of the ladles both for transport and treatment, for the partial lining of converters or electric furnaces with limited power is widespread.

THE FIRST FIFTY YEARS

In the middle of these transformations of processes and products, in 1970, there was the fiftieth anniversary of production activity of the company (the birth of the company dates back to a year before) that, among so many technological and governance advances (today we talk about quotas for women), had at the top of the board a woman, Mrs Cornelia Franchi.

On June 26th of that year the president sent «To all those who worked and work in the company» a letter that begins like this: «this year the Dolomite Franchi turned 50 years and this event must be remembered with a brief look at the past».

The letter is an important and significant document of the history of an important piece of Brescia's economy and of the national steel industry in which the president recalled how Sant'Eustacchio «was the starting point of this activity», when the first kiln was turned on on September 16, 1920 and that «the first grateful thought must go to the founder of the establishment, knight of labour Attilio Franchi and to those who collaborated with him, first of all his brother Camillo who also designed the shaft kilns».

In the letter M^{rs} Cornelia Franchi recalls that »in these fifty years more than a thousand people from Marone and from the surrounding area have worked at the Dolomite, and many of the actual workers are their children. Indeed, entire generations have passed in here and among them we cannot forget the Comelli, the Cattaneo, the Fraine, the Camplani, the Comini, the Bontempi, the Felappi, the Berardi, the Cagni, the Zanotti and many others» adding «How could I forget the workers from Zone who walked to Marone at four o'clock in the winter mornings, with the lanterns, while it was snowing or

dal 1939 continuò l'opera di suo zio Attilio e seppe portare avanti lo sviluppo dell'Azienda. La sua figura è nota ai più giovani perché assai frequenti erano le sue visite in stabilimento e aperta la sua sensibilità ai problemi sociali del mondo moderno».

Cornelia Franchi non dimentica nella sua testimonianza «fatti lieti e tristi accaduti in questi cinquant'anni, guerre, crisi economiche, l'alluvione del 9 luglio del 1953 che devastò lo stabilimento, oltre che il paese, e che ci vide tutti affratellati in uno sforzo sovrumano per rimettere in funzione gli impianti, infortuni su lavoro, di cui purtroppo alcuni mortali, che hanno rattristato tutti noi!».

C'è un passaggio che ben rende l'idea di come la signora vedesse lontano in tema di relazioni industriali, là dove ricorda come «dobbiamo tuttavia riconoscere, con reciproca soddisfazione, che in questi cinquant'anni le esigenze dell'azienda e quelle di coloro che vi lavorano hanno sempre trovato una naturale equilibrata composizione, in spirito di comprensione e collaborazione reciproca» e di quali fossero i rapporti tra impresa e collaboratori, là dove scrive «la recente scomparsa dell'ing. Emilio purtroppo non ci consente di celebrare in conviviale letizia questo cinquantenario. Tuttavia poiché questo importante avvenimento non può passare sotto silenzio, l'azienda ha deciso di far pervenire a tutti coloro che hanno lavorato e che lavorano la somma qui allegata, con il desiderio che ognuno ne abbia ricordo».

LA FABBRICA E IL PAESE

Dalla lettera alle maestranze di Cornelia Franchi emerge il rapporto stretto tra il paese e l'azienda.

Oggi, sul campanile della chiesa, una righetta nera con la data 9 luglio 1953, ricorda la quota raggiunta dall'acqua dell'alluvione di quel giorno. E allora, la ricostruzione dell'asilo rinato a monte della fabbrica – intitolato in origine a Giuseppe Cristini e oggi anche ad Attilio Franchi – si può leggere come una rivincita dell'uomo sull'acqua che si era scaricata sul paese, ma anche come uno dei numerosi segni di riconoscenza dell'azienda verso la comunità locale (Dolomite Franchi a Santa Lucia, ad esempio, regalava un paio di scarpe nuove a tutti i figli dei dipendenti fino a dieci anni d'età).

Negli archivi aziendali, di questo rapporto – non sempre morbido con il paese – c'è ampia traccia: nel 1949, una lettera di Emilio Franchi parla del Contributo di solidarietà invernale promosso da Dolomite per dare un lavoro ai disoccupati, predisponendo una serie di opere edili che consentissero di erogare uno stipendio a chi era senza lavoro; così come era stato fatto per l'ampliamento della Colonia di Valsaviore finalizzato a dare un lavoro ai

raining because they had to start working at six and then they went back to Zone after eight and up to ten hours of hard work?».

The formula for success called “996” (from 9 am to 9 pm, six days a week) and proposed again by Jack Ma – the founder of Alibaba – is not just a strategy of our everyday life.

The chairman of the Board of Directors continue: «the same grateful thought goes to the memory of the engineer Emilio Franchi, knight of labour, who has recently died [whose death on March 1, 1970 led to the cancellation of every celebration, author's note]; from 1939 he continued the work of his uncle Attilio and was able to carry on the development of the company. His figure is known to younger workers because he visited the plant frequently and he had a great sensitivity to the social problems of the modern world».

Cornelia Franchi does not forget to recall «happy and sad events that have occurred in these fifty years, such as wars, economic crises, the flood of July 9, 1953 that devastated the plant, as well as the village, and that saw us all united to put the plants back into operation, accidents at work, of which unfortunately some mortals, which have saddened us all!».

There is a passage in which she remembers how «we must nevertheless recognize, with mutual satisfaction, that in these fifty years the needs of the company and of those who work there have always found a natural balanced composition, in a spirit of understanding and mutual collaboration” and she shows how good she was in the field of industrial relationships and in the relations between the company and its collaborators: “the recent death of Eng. Emilio unfortunately does not allow us to celebrate this fiftieth anniversary in convivial joy. However, since this important event cannot be simply forgotten, the company has decided to send to all those who have worked and who work the sum attached here, with the desire that everyone will remember it».

THE FACTORY AND THE VILLAGE

From Cornelia Franchi's letter to the workers we can clearly understand the close relationship between the village and the company.

Today, on the bell tower of the church, a black line with the date July 9, 1953, recalls the height reached by the water of the flood. The rebuilding of the kindergarten (originally named after Giuseppe Cristini and nowadays also to Attilio Franchi) near the factory can be interpreted as a revenge of man on the water that invaded the village, but also as one of the numerous signs of recognition of the company towards the local community (Dolomite Franchi on December, 13, Santa Lucia's day, for example, gave a pair of new shoes to all the children of employees up to ten years of age).

disoccupati dell'alta Valle Camonica, ma allo stesso tempo per aumentare i posti in cui d'estate poter ospitare un numero più ampio di bambini di Marone; oppure per la costruzione di un primo nucleo di appartamenti «orientati vista lago» da destinare ai lavoratori dell'azienda.

Naturalmente gli attriti tra comune e azienda non mancavano come emerge da un carteggio del 1950 – dai toni aspri – sull'incanalamento del Bagnadore e su una esondazione di quell'anno.

C'è un testimone attento, tuttavia, di quei rapporti: è Angelo Teodoro Zanotti, sindaco dal 1978 al 1980 e dal 1999 al 2009 che in un colloquio ha definito il rapporto tra Comune e Dolomite «conflittuale, proficuo, costruttivo e sincero». Conflittuale perché? «Perché quando hanno scavato in casa mia sono emerse delle crepe. Ho fatto causa all'azienda e mi hanno rimborsato»; oppure perché «avevo scoperto – racconta – che l'azienda negli anni Settanta aveva acquistato un terreno con destinazione non industriale e che per la vendita occorreva l'autorizzazione di un commissario. Lo facemmo presente alla proprietà che ha accettato di rimborsare il Comune per 40 anni».

Sincere perché? «Perché erano sincere tutte le persone della famiglia: un esempio su tutti l'ingegner Raul con il quale gli incontri erano più frequenti».

Le trasformazioni dell'azienda sono andate di pari passo con i cambiamenti del Paese: nel Dopoguerra il problema era il lavoro e tutte le attenzioni erano in quella direzione; con il passare degli anni emergono nuove consapevolezza come quelle sui problemi ambientali che iniziano a prender corpo negli anni Ottanta, si ripropongono nella seconda metà degli anni Novanta «fino a che si è arrivati – ricorda Angelo Zanotti – all'installazione del termo ossidatore, al controllo delle emissioni e ovviamente al versamento di un contributo ambientale all'amministrazione comunale».

DOLOMITE IN... FUNIVIA

Non ci fossero stati buoni rapporti con le Amministrazioni difficilmente a metà anni Settanta sarebbe stato possibile costruire una teleferica che scendesse dalla cava Calaruso sino allo stabilimento di Marone con i vagoni carichi di dolomite.

La cava era stata individuata a quota 850 metri e le stime dell'epoca valutavano in 400mila tonnellate/anno la capacità produttiva. Da lassù occorreva, tuttavia, riportare la Dolomia a valle e l'autotrasporto non era certo il più economico dei mezzi.

Dopo un iter burocratico durato alcuni anni, il 30 settembre del 1986, il Servizio tecnico operativo dell'Azienda autonoma di assistenza al volo rilascia il suo nulla osta alla realizzazione dell'impianto che sarà costruito dalla CT

In the company archives there is great evidence of this relationship with the village, which has not always been easy. In 1949, Emilio Franchi wrote a letter about Winter Solidarity Contribution promoted by the Dolomite with the aim to give a job to unemployed people through the preparation of a number of building works; the same thing had been done with the expansion of the Colony in Valsaviore, whose intention was to give a job to the unemployed in the upper Valle Camonica and, at the same time, to increase the places where children from Marone could go during the summer; another project was the construction of a group of «lake view oriented» apartments to be used by company workers.

The company had several arguments with the municipality, as we can see from a bitter correspondence of 1950 on the channelling of the Bagnadore stream and on a flood that year.

There was a witness who was paying attention to those relationships: it was Angelo Teodoro Zanotti, mayor from 1978 to 1980 and from 1999 to 2009. In an interview, he defined the relationship between the Municipality and the Dolomite as «conflictual, profitable, constructive and honest». Why did he say conflictual? «When they dug in my house some cracks emerged. I sued the company and they repaid me»; or because «I had discovered – he says – that in the seventies the company had purchased land with non-industrial purposes and that a commissioner had to be authorized for the sale. We mentioned it to the company that agreed to reimburse the Municipality for 40 years».

And why did he say honest? «Because all the people of the Franchi's family were sincere: an example of this was engineer Raul, whom I met more frequently».

The transformations of the company went hand in hand with the changes in the village: during the post-war period the problem was work and all the attention was in that direction; however, new awareness emerged as the years passed, such as environmental issues that were beginning to take shape in the 1980s, they appeared again in the second half of the 1990s «until we arrived – as Angelo Zanotti recalls – to the installation of the thermo oxidizer, to the emission control and obviously to the payment of an environmental contribution to the municipal administration».

THE DOLOMITE AND... THE CABLECAR

If there had been no good relations with the Administrations, it would have been difficult to build a cable car from the Calaruso quarry to the Marone plant with the cars loaded with dolomite in the mid-seventies.

The quarry had been identified at 850 meters and the estimated production

Ceretti Tanfani, fondata nel 1894 dagli ingegneri Giulio Ceretti e Vincenzo Tanfani, «pionieri della tecnica dei trasporti su fune», prima azienda in Italia a progettare e costruire funicolari per trasporto di materiali, e la prima al mondo a costruire una funivia con cavalletti intermedi per il trasporto di persone.

La società piemontese diversificò l'attività anche alle teleferiche e ai trasporti meccanici in genere, realizzando l'impianto che collega Zone a Marone. Dolomite aveva scelto il fornitore migliore per realizzare quell'impianto: CT Ceretti Tanfani, infatti, in precedenza aveva realizzato nel 1912 l'esclusiva funivia che collega Lana (nei pressi di Merano), allora facente parte dell'Impero Austro-ungarico, con il Monte San Vigilio sempre in terra austro-ungarica. Nel primo conflitto mondiale la società era stata impegnata nella fornitura, al Genio teleferisti, di un congruo numero di teleferiche di guerra standardizzate, sistema-bifune (a va e vieni, continuo, a moto intermittente), dando prova di una solida e ben organizzata capacità produttiva. Negli anni Trenta si sale a Plain Maison e al Gran Sasso d'Italia con funivie Ceretti & Tanfani, così come portano questo marchio la teleferica bifune Massaua-Asmara lunga 75 km, oppure – negli anni di sviluppo del turismo invernale e dello sci alpino – l'impianto di Madonna di Campiglio che porta allo Spinale, o in Marmolada o in Val Gardena al Sassolungo. Dolomite insomma sceglie una delle eccellenze che in quegli anni offriva il mercato del trasporto a fune.

La fune portante, rispettivamente di 52 millimetri di diametro sul lato carico e 42 millimetri su quello di scarico, ha una lunghezza di 1450 metri, la traente (52 millimetri di diametro) ha una lunghezza di 3000 metri, cui si aggiungono i 1350 metri di fune telefonica, funi realizzate dalla Redaelli, nello stabilimento di Gardone Valtrompia. Ciascuno dei 41 vagoncini pesa vuoto 730 kg e ha un carico utile di 1650 kg.

L'impianto assicura la seconda giovinezza di Dolomite che in cava estrae e tratta la dolomia in modo da renderla pronta forno. La teleferica fa scendere a valle la materia prima per il processo di lavorazione.

La linea ha una lunghezza complessiva di 1273 metri, supera un dislivello di 406 metri, la pendenza massima della portante è del 66%, viaggia a una velocità di 3,6 metri al secondo, i vagoncini sono distanti 88 metri uno dall'altro e la portata è di 250 tonnellate ora.

I valori di estrazione sono ben più alti di quelli delle stagioni iniziali dell'attività: le stime della Camera di Commercio delineavano nel 1929 un'attività estrattiva annua di 25.500 tonnellate che, tuttavia, precipitano nel 1933 a 16.800 tonnellate. Erano gli anni successivi alla crisi del 1929, al martedì nero di Wall Street con i conseguenti effetti recessivi. Ma l'azienda riesce a risollevarsi: nel 1937 sono estratte 28.650 tonnellate che salgono a oltre 32.000

capacità was 400 thousand tons/year. However, it was necessary to bring the Dolomia downstream to the factory and the road haulage was certainly not the cheapest method.

After a bureaucratic process that lasted a few years, on September 30, 1986, the technical operational service of the Azienda Autonoma di Assistenza al Volo released the authorization to build the plant that was commissioned to CT Ceretti Tanfani, founded in 1894 by engineers Giulio Ceretti and Vincenzo Tanfani, «pioneers of rope transport technology», the first company in Italy to design and build cable cars for transporting materials, and the first in the world to build a cable car with intermediate trestles in order transport people.

The company from Piemonte to start working also on cableways and mechanical transport in general, that is why they built the plant that connects Zone to Marone. The Dolomite had chosen the best supplier to build that plant: in fact, in 1912 CT Ceretti Tanfani built the exclusive cableway that connects Lana (near Merano, at that time part of the Austro-Hungarian Empire) with the Monte San Vigilio (always in Austro-Hungarian land). During the First World War the company had been engaged in the supply, to the Genio Teleferisti, of several standardized war ropeways with a double-rope system (with intermittent motion). They showed a solid and well-organized production capacity. In the 1930s people were able to go up to Plain Maison and to the Gran Sasso thanks to Ceretti & Tanfani's cable cars, that was responsible also for the 75 km long cableway Massaua-Asmara, or. During the years of development of winter tourism and alpine skiing they worked on the plant that connected Madonna di Campiglio to the Spinale, or to the Marmolada or in Val Gardena to the Sassolungo. Dolomite basically chose one of the excellences in the cable transport market.

The carrying rope, 52 mm wide on the load side and 42 mm wide on the discharge side, has a length of 1450 meters, the tractor (52 mm wide) has a length of 3000 meters, plus the 1350 meters of telephone rope made by Redaelli in Gardone Valtrompia. Each of the 41 wagons weighs 730 kg empty and has a payload of 1650 kg.

The plant ensured a second youth to the Dolomite. Even nowadays, the dolomite is extracted and then it is treated and prepared to be industrially burned. The cableway brought down the raw material for the manufacturing process.

The line has a total length of 1273 meters, exceeds a height difference of 406 meters, the maximum slope of the carrier is 66%, it travels at a speed of 3.6 meters per second, the wagons are 88 meters apart from each other and the flow rate is 250 tons per hour.

The extraction values are much higher than those of the initial seasons of

nel 1938 e, nel 1939, con un'attività estrattiva di dolomia pari al 40% del dato nazionale, cui contribuiscono quattro realtà industriali, una ligure, due lombarde e una campana.

DOVE TUTTO HA INIZIO: LA 'VOLATA'

Come sempre, dietro ad ogni problema complesso, c'è qualcosa di semplice e anche di antico. Cosa c'è, infatti, di più antico dell'estrazione della pietra compiuta dall'uomo prima per darsi un tetto, poi – con i templi o le piramidi – per assolvere ai richiami del trascendente dovere di ciò che è trascendentale e infine perché, sotto terra c'era, qualcosa di utile o prezioso che l'avrebbe aiutato o a lavorare oppure a vivere sempre meglio?

Prima a Bagnadore, poi a Calaruso, Dolomite Franchi ha trovato quel che le serve: la pietra di dolomia da cavare, trattare e cuocere.

Dopo l'individuazione dell'area da coltivare, il lavoro a Calaruso prosegue con una serie di operazioni che si riassumono in una parola sola, volata, ovvero il posizionamento e il caricamento del materiale esplosivo necessario per abbattere una parete rocciosa, all'interno del piano di coltivazione deciso dalle autorità.

Il programma è settimanale e avviene con l'individuazione dell'area in cui andare a prelevare la dolomia: tutto inizia con il tracciamento dei fori di venti centimetri di diametro e di sedici metri di profondità, nei quali saranno inserite le cariche collocate fra loro in successione. Un complesso sistema di detonazione le farà esplodere in sequenza e – da qui – la parola 'volata'.

Il protocollo è severo e nulla avviene a caso. Prima di ogni volata un corno da nebbia lancia tre avvertimenti prima che il fuochino porti il suo attacco alla montagna. Un quarto suono ridà il via libera consentendo l'inizio alla messa in sicurezza dell'area di coltivazione, con le operazioni di disaggio che precedono la discesa in campo delle pale meccaniche che caricheranno la dolomia sui *mine tracks* che, a loro volta, la scaricheranno nella tramoggia per convogliarla alle operazioni di macinatura, primo passo nel complesso processo di lavoro.

GLI ANNI POST SECONDA GUERRA MONDIALE

Dopo la scomparsa di Attilio Franchi, nel 1939, Dolomite passa sotto la conduzione del nipote Emilio, figlio di Camillo, che imprime un'importante accelerazione: investimenti in tecnologia, ambiente e strutture, dopo che nel 1945 – alla fine della guerra – le estrazioni avevano raggiunto il minimo storico di 6000 tonnellate, nel 1946 le tonnellate salgono a 29.000, crescendo a 43.850 nel 1947 e a 45.000 nel 1948.

the activity: in 1929 the estimates of the Chamber of Commerce outlined an annual mining activity of 25,500 tons, which, however, fell in 1933 to 16,800 tons. These were the years following the crisis of 1929, the Black Tuesday of Wall Street with the consequent recessionary effects. But the company succeeded in recovering: in 1937, 28,650 tons were extracted, rising to over 32,000 in 1938 and 1939 with dolomite mining activity equal to 40% of the national figure, to which four industrial realities, one from Liguria, two from Lombardia and one from Campania, contributed.

WHEN EVERYTHING HAS BEGUN: THE MINE BLASTING

Behind every complex problem there is always something simple and also ancient. Is there something older than the extraction of the stone made by man firstly in order to build himself a house, then (during the era of temples and pyramids) to fulfil the call of a transcendent duty, and finally because under the ground there was something useful and precious that would help him to work or to live better?

The Dolomite Franchi found what it was needed near the Bagnadore stream and then in the area of Calaruso: dolomite to quarry, treat and industrially burn.

After identifying the right area, the work in Calaruso continued with a series of operations that can be summarized with the expression "mine blasting", that is to say the positioning and loading of the explosive material necessary to blast down a rock wall, as part of a plan decided by the authorities.

The program took place every week with the identification of the area in which they could take the dolomite: everything started with the tracing of the holes that were twenty centimeters wide and sixteen meters deep. The charges were placed between the holes and were inserted in sequence. A complex detonation system made them explode, that is the origin of the Italian expression "volata" (mine blasting).

The protocol was strict, nothing happened by accident. A fog horn sent three warnings before the fireman began his attack to the mountain. A fourth sound allowed the workers to start securing the cultivation area through the blasting operations that preceded the starting of the mechanical shovels, whose task was to load the dolomite on the mine tracks. The tracks were then unloaded in the hopper and the dolomite was conveyed to the grinding operations: the first step in the complex work process.

POST-WORLD WAR II YEARS

After the death of Attilio Franchi, in 1939, the Dolomite went under the

Il 1949 e il 1950 sono due anni di flessione (36.000 e 35.000 tonnellate), ma nel 1951 si toccano le 51.048 tonnellate estratte; dati che anticipano per l'economia italiana l'arrivo delle memorabili stagioni degli anni Cinquanta: 66.569, 57.081, 71.409 tonnellate cavate nel 1952, 1953 e 1954.

Nei mesi in cui la signora Cornelia Franchi celebra il cinquantesimo anniversario dell'azienda, lo stabilimento di Marone è ampliato e conseguentemente crescono anche gli addetti: nel 1951 lavoravano in Dolomite 155 persone, dieci anni più tardi si è a 166 e nel 1971 a 211. Sarà la ciclicità della siderurgia a dettare i risultati di bilancio che alternano, negli anni Settanta e Ottanta, ripresa dei ricavi e conto economico in attivo a esercizi in perdita.

In Italia negli anni Ottanta c'erano 120 impianti tra acciaierie e laminatoi che, nel 1995, scenderanno a 55 con 27,5 milioni di tonnellate di acciaio prodotte: un dato che sottolinea la trasformazione cui il settore è andato incontro alla quale Dolomite Franchi ha dovuto adeguarsi.

UND JETZT KOMMT DEUTSCH DAZU

(E DA OGGI ARRIVA IL TEDESCO)

Gli ultimi anni Settanta e i primi anni Ottanta sono anni impegnativi per Dolomite Franchi che, dopo alcuni esercizi che registrano un calo dei profitti – effetto di stretta creditizia, crisi di mercato e crisi energetica – nel 1974 vara un primo robusto aumento di capitale (da 300 a 500 milioni) e nel 1977 da un miliardo di lire con risorse dedicate principalmente allo sviluppo della cava di Zone.

Nel 1989, attraverso la Refrattari Italiani di Genova, gli austriaci di Veitsch-Radex GmbH di Radenthein (controllata da RHI Ag) rilevano il 48% di Dolomite Franchi. Il gruppo austriaco, nel 1993, passerà al 60% con l'acquisizione della maggioranza azionaria, sviluppando l'espansione delle vendite sia in Europa che al di fuori dell'area comunitaria, avviando allo stesso tempo sinergie nella ricerca e nello sviluppo con il gruppo austriaco Rhi (società cui Veitsch-Radex GmbH appartiene).

Nel 2007 Veitsch-Radex GmbH – sempre attraverso Refrattari Italiani di Genova – acquisisce il controllo totale del capitale di Dolomite Franchi e nel dicembre dello stesso anno – attraverso un'operazione di fusione tra Refrattari Italiani e Dolomite Franchi la nuova società assume il nome di Dolomite Franchi.

E siamo al 2017: Veitsch-Radex GmbH – parte del primario produttore al mondo di refrattari a base magnesitica che dopo la fusione con i brasiliani di Magnesita è passato da 7800 a 14.000 dipendenti dando vita a Rhi Magnesita – cede il 100 % del capitale di Dolomite Franchi alla tedesca Intocast AG di Ratingen.

direction of his nephew Emilio, the son of Camillo, who gave a great push to the company: investments in technology, workspace and structures. The amount of the extractions was very low after the end of the war, they had reached 6,000 tons; in 1946 the tons rose to 29,000 and became 43,850 in 1947. In 1948 the Dolomite extracted 45,000 tons of material.

In 1949 and 1950 the extractions decreased again (36,000 and 35,000 tons), but in 1951 51,048 tons were extracted. These data anticipated the arrival of the Fifties and the economic growth: 66.569, 57.081, 71.409 tons were extracted in 1952, 1953 and 1954.

When Mrs. Cornelia Franchi was celebrating the fiftieth anniversary of the company, the factory Marone was expanded and consequently the number of employees also increased: in 1951 155 people worked at the Dolomite, ten years later they were 166 and in 1971 211. The cyclical nature of the steel industry influenced the budget results that alternated, during the 1970s and 1980s, stronger and weaker financial years. In Italy there were 120 steel mills and rolling mills during the Eighties. In 1995 there were only 55 factories and the tons of steel produced decreased to 27.5 million: a fact that underlines the transformation that the sector has faced to which Dolomite Franchi has had to adapt.

UND JETZT KOMMT DEUTSCH DAZU

(AND NOW THERE IS THE GERMAN LANGUAGE)

The last Seventies and the early Eighties are challenging years for the Dolomite Franchi that, after some exercises that record a decline in profits (the effect of a credit crunch, market crisis and energy crisis) launched a first robust capital increase (from 300 to 500 million) in 1974 and in 1977 another one of a billion Lire with resources dedicated mainly to the development of the quarry in Zone.

In 1989, through the Refrattari Italiani in Genova, the Austrian Veitsch-Radex GmbH (located in Radenthein, controlled by RHI AG) took over 48% of the Dolomite Franchi. In 1993, the Austrian group increased the shares up to 60% with the acquisition of the majority stock, developing the expansion of sales both in Europe and outside the Community area, and also started a partnership in research and development with the Austrian group Rhi (which also owns the Veitsch-Radex GmbH).

In 2007 Veitsch-Radex GmbH acquired total control of the capital of the Dolomite Franchi through the Refrattari Italiani in Genova and in December of the same year, through a merger between Refrattari Italiani and Dolomite Franchi, the new company takes the name of Dolomite Franchi.

CHI È INTOCAST AG?

Intocast è stata fondata nel 1979 da Intova e Cerecast e, con il nome di Intocast GmbH, ha assunto le attività commerciali di Eugen Schwarz GmbH, che dal 1922 forniva all'industria siderurgica tedesca ed europea i materiali di consumo per il ferro e l'acciaio. La sede principale è a Ratingen (nei pressi di Düsseldorf). In Germania lavorano quattro stabilimenti di produzione Intocast: a Ratingen, Krefeld, Duisburg e, da dicembre 2017, a Oberhausen.

Conseguentemente a fusioni e acquisizioni, il gruppo è cresciuto nel corso dei decenni e oggi è un'impresa globale. Intocast ha una rete commerciale strategicamente localizzata in 12 siti tedeschi e 16 stranieri, con 1350 dipendenti in tutto il mondo, con un fatturato consolidato di gruppo di circa 330 milioni di euro l'anno. Oggi rappresenta un solido concorrente per i leader del mercato, come fornitore di servizi completi con accesso alle materie prime, un *player* nel mercato mondiale riconosciuto e rispettato con accesso a tutti i principali clienti in tutti i mercati.

VIVERE LA CULTURA AZIENDALE - SOSTENIBILITÀ, RESPONSABILITÀ ED ENTUSIASMO.

Il gruppo è una delle poche aziende che produce e commercializza prodotti refrattari sagomati e non, ausiliari alla fusione e additivi metallurgici per scorie e fornisce contemporaneamente clienti nei settori dei prodotti refrattari, prodotti ausiliari per il processo di fusione, come pure per l'*engineering* nelle acciaierie. Come uno dei *leader* del settore, Intocast si impegna a sviluppare e produrre prodotti di alta qualità, con l'obiettivo di garantire il miglior rapporto possibile costi-benefici per i propri clienti quando utilizzano i suoi prodotti. Servire l'industria dell'acciaio è la competenza principale. Nel team internazionale di specialisti, la tecnologia all'avanguardia incontra l'esperienza professionale accumulata nel corso di decenni. Tali condizioni ideali consentono un costante miglioramento nello sviluppo del prodotto e nella ricerca di soluzioni per le applicazioni dei clienti. In questo contesto, si considera un partner affidabile e innovativo per i clienti e offre soluzioni di prodotti individuali, tra cui proposte di servizi completi.

I prodotti e le tecnologie aziendali sono ampiamente utilizzati negli stabilimenti metallurgici di tutto il mondo. Grazie al supporto tecnico nell'applicazione dei suoi prodotti, il portafoglio clienti è in continua espansione. Il personale è composto da specialisti altamente qualificati, che sviluppano proposte dettagliate per la fornitura e l'applicazione dei materiali, sulla base di uno studio accurato delle esigenze del cliente e delle condizioni operative specifiche del singolo aggregato, che si traduce in un calcolo preciso del consumo refrattario.

In 2017 the Veitsch-Radex GmbH – part of the world's leading producer of magnesite-based refractories which, after the merger with the Brazilians from Magnesita, rose from 7800 to 14,000 employees, giving rise to Rhi Magnesita – sold 100% of the capital of the Dolomite Franchi to the German Intocast AG in Ratingen.

WHAT IS INTOCAST AG?

Intocast was founded in 1979 by Intova and Cerecast and, with the name of Intocast GmbH. It took over the business activities of the Eugen Schwarz GmbH, which had supplied iron materials to the German and European steel industry since 1922. The head office is in Ratingen (near Düsseldorf). There are four Intocast factories in Germany: in Ratingen, Krefeld, Duisburg and, from December 2017, in Oberhausen.

After some mergers and acquisitions, the group has grown over the decades and today is a global company. Intocast has a sales network strategically located in 12 German and 16 foreign sites, with 1350 employees worldwide and a consolidated group turnover of around 330 million euros a year. Today it is a solid competitor for market leaders, as a complete service provider with access to raw materials, a player in the recognized and respected global market with access to all major customers in all markets.

LIVING THE CORPORATE CULTURE OF THE COMPANY – SUSTAINABILITY, RESPONSIBILITY AND ENTHUSIASM.

The group is one of the few companies that produces and market shaped and non-shaped refractory products, fusion auxiliaries and metallurgical slag additives and simultaneously supply customers auxiliary products for the fusion process, as well as for engineering in the steel mills. As one of the leaders of its sector, Intocast develops and produces high-quality products with the aim of ensuring the best possible cost-benefit ratio for its customers when they use the products. Their main competence is to supply the steel industry with the necessary materials. In the international team of specialists, cutting-edge technology meets the professional experience accumulated over decades. Such ideal conditions allow constant improvement in product development and in finding solutions for customer applications. In this context, it is considered a reliable and innovative partner for customers and offers individual product solutions, including proposal for complete services.

Company products and technologies are widely used in metallurgical plants around the world. Thanks to the technical support in the application of its products, the customer portfolio is constantly expanding. The staff is

L'internazionalità, i più alti standard di qualità, l'assoluta attenzione al cliente e l'ambizione definiscono Intocast, nella convinzione che per raggiungere obiettivi elevati, si ha bisogno di dipendenti desiderosi di mettere al primo posto il cliente e il miglioramento continuo.

Stabilendo standard di alta qualità, Intocast ha la consapevolezza non solo della propria responsabilità sociale nei confronti dell'ambiente, ma anche della responsabilità nei confronti dei propri dipendenti. Ogni collaboratore lungo la catena del valore è importante per mantenere il successo di Intocast: dalla produzione agli acquisti, alla ricerca e sviluppo, alle vendite, alla manutenzione e a tutti gli altri reparti. Il personale dedicato e motivato è la più grande risorsa, la coerenza e lo spirito di squadra sono le priorità e sono coltivati di conseguenza.

Intocast è convinta che, rispetto alla responsabilità sociale come datore di lavoro, non si deve prendere cura solo della propria azienda e dei suoi dipendenti, ma è anche importante non perdere di vista ciò che la circonda con l'uomo in cima alla scala dei valori. Intocast è, quindi, promotrice di diversi progetti, a partire da quelli per i più giovani con borse di studio, ponendosi anche come sponsor di eventi culturali.

AGIRE RESPONSABILMENTE - PERSONE, AMBIENTE E PRODUZIONE IN ARMONIA.

Il sostegno per l'ambiente è un aspetto importante che non deve essere trascurato.

I sistemi di gestione ISO 9001:2008, ISO 14001:2015 e OHSAS 18001:2007 garantiscono la sicurezza giuridica, la tutela della salute e della sicurezza sul lavoro, nonché gli elevati standard qualitativi imposti dalla società stessa. L'uso continuo di un sistema di gestione dell'energia ha un'influenza positiva concreta sui processi organizzativi e tecnici dei siti. Ciò consente di registrare e analizzare i consumi energetici totali in dettaglio, con l'obiettivo di migliorare continuamente l'efficienza energetica dell'intera azienda da un lato e di prendersi cura del proprio ambiente dall'altro.

E questa è solo una piccola panoramica sulla vita in e con Intocast.

1919-2019

1919. In Dolomite Franchi bastava saper lavorare bene.

2019. In Dolomite, oggi, occorre saper lavorare meglio degli altri.

composed of highly qualified specialists, who develop detailed proposals for the supply and application of materials, based on an accurate study of the customer's needs and the specific operating conditions of the individual aggregate, which results in a precise calculation of the refractory consumption.

Internationality, together with the highest quality standards, absolute customer focus and ambition define Intocast, and also the belief that to achieve high goals you need employees who want to put the customer and the continuous improvement at the first place.

By establishing high quality standards, Intocast is aware not only of its social responsibility towards the environment, but also of the responsibility towards its employees. Every employee along the value chain is important to maintain Intocast's success: from production workers to purchases, research and development, sales, maintenance employees and the people who work in the other departments. A dedicated and motivated staff is the greatest resource, consistency and team spirit are the priorities and are cultivated accordingly to these principles.

Intocast is convinced that social responsibility has to do not only with taking care of your own company and employees, but it is also important to consider what surrounds us and to put the human being at the top of the scale of values. Intocast is therefore promoter of several projects such as scholarships for the youngest and sponsorships for cultural events.

ACTING RESPONSIBLY – THE HARMONY BETWEEN PEOPLE, ENVIRONMENT AND PRODUCTION.

The environment is an important aspect that should not be overlooked.

The ISO 9001:2008, ISO 14001:2015 and OHSAS 18001:2007 management systems guarantee legal security, protection of health and safety at work, as well as the high-quality standards imposed by the company itself. The continuous use of an energy management system has a positive concrete influence on the organizational and technical processes of the sites. This allows you to record and analyse the total energy consumption in detail, with the aim of continuously improving the energy efficiency of the entire company on the one hand and taking care of the environment on the other.

And this is just a small overview of life at and with Intocast.

1919-2019

1919. At the Dolomite Franchi it was enough to know how to work well.

2019. At the Dolomite, today, you need to know how to work better than others.

LE PAROLE DELLE BRACCIA E DELLE TESTE

Camillo Facchini

I loro ricordi hanno una precisione mitologica, perché ai ricordi è legata la loro vita in fabbrica. E siccome la fabbrica è fatta da uomini e donne che in essa hanno lavorato, la storia di una società è la storia della fabbrica e la storia della fabbrica sono i ricordi delle persone. Soprattutto a Marone dove c'è una di quelle che i sociologi chiamerebbero "fabbrica paese", cui moltissimo - per non dire quasi tutto - ha fatto riferimento nel tempo in cui, per i suoi primi cento anni l'azienda ha lavorato.

Quello degli uomini e delle donne che in Dolomite sono entrati ogni giorno dell'anno per decine di anni, è un andare indietro nel tempo pieno di sorprese, di imprevisti, di gioie e dolori narrato da uomini e donne portatori dentro di sé di una tale ricchezza umana da farli diventare - per chi con loro ha lavorato e per chi li ha ascoltati - indimenticabili.

In Dolomite questi signori e queste signore si chiamavano per nome: Annibale, Benito, Tranquillo, Paolo, Giovanni, Giacomo e via via così.

E noi al loro nome, allora, e naturalmente ai loro ricordi, affidiamo il racconto. Che è anche la narrazione di quanto hanno fatto le loro braccia.

Paolo, 75 anni, 35 anni in Dolomite. Il signor Paolo ha un ricordo particolare della sua vita di lavoro trascorsa in Dolomite, quello di una poesia di Angelo Canossi scritto sulla famiglia Franchi che ancor oggi, passati tanti anni, recita a memoria. E quel ricordo gli fa tornare alla mente le rime del 'poeta della brescianità', molte delle quali ancora recita senza esitazione. In Dolomite lavorava all'officina elettrica e tra i ricordi più vivi c'è la complessità delle

opere per la posa di un collegamento per portare l'energia in cava. Anch'egli, come tutti i maronesi di vecchia data, pur essendo all'epoca solo un bambino di nove anni, non dimentica l'alluvione «...acqua che andava dappertutto scendendo dal monte di Marone che, guardandola, pareva un fiume».

Antonio, 86 anni, assunto nel 1956. L'azienda era molto vicina ai propri dipendenti, quando qualcuno aveva bisogno di comperare qualcosa l'azienda anticipava e, mese dopo mese, lo tratteneva dallo stipendio. Arrivava di tutto, bastava chiedere: e Antonio così ha comperato il fucile da caccia. In Dolomite era stata costituita anche una cooperativa alimentare d'acquisto, dove i dipendenti potevano fare la spesa a prezzi convenienti. Antonio si occupava di trasporti esterni e ricorda - come un grande avvenimento e come un riduttore di fatica - l'arrivo dell'escavatore in cava.

Paolo, 87 anni, 32 in Dolomite. Faceva un po' di tutto, ovvero tutto quel che serviva. I manuali l'avrebbero collocato nella cosiddetta "squadra volante". Lavorava fondamentalmente da solo. Nel pomeriggio in cui arrivò l'alluvione, stava dormendo, perché aveva lavorato la notte.

Giacomo, 70 anni, 37 in Dolomite. Suo padre e suo nonno, che era capofabbrica, avevano lavorato in Dolomite e il papà era stato assunto nel 1921, due anni dopo la fondazione. Fino al momento della chiamata di leva è stato addetto al controllo qualità dei blocchi, quindi all'assistenza tecnica e infine all'ufficio tecnico. La cooperativa d'acquisto teoricamente era solo per i dipendenti, ma poiché i prezzi erano convenienti, alla fine, era aperta a tutti. Quando c'è stata l'alluvione, il papà ha

THE WORDS OF ARMS AND HEADS

Camillo Facchini

Their memories are really precise because they are linked with their job at the factory. Since the factory is composed by men and women who have worked in it, the history of a company is the history of the factory and the history of the factory is constituted by the memories of its people. Especially in Marone, where there is one of those "factory village", as the sociologists would call it, which has been a reference point during the hundred years of activity.

The men and women who have been working at the Dolomite for dozens of years make us live a journey back in time full of surprises, unforeseen joys and sorrows narrated by men and women carrying within themselves such a human richness to make them unforgettable, both for the people who worked with them and for those who listened to them.

In the Dolomite these gentlemen and ladies were called by their names: Annibale, Benito, Tranquillo, Paolo, Giovanni, Giacomo and so on.

We entrust their stories, that are also the stories of what they have done with their arms, to their names and their memories.

Paolo, 75 years old. He has worked at the Dolomite for 25 years. Mr. Paolo has peculiar memories about his working life spent at the Dolomite. He recalls a poem about the Franchi's family by Angelo Canossi. Even today, after so many years, he knows it by heart. That memory brings to his mind the rhymes of the "poet of the brescianità". He can still remember many of them. At the Dolomite company he worked in the electric division. Among the most vivid memories there is the complex

work for laying a connection which was supposed to bring energy into the quarry. He was only a nine-year-old boy in 1953, but he does not forget the flood «...water that was going everywhere coming down from the monte di Marone and looked like a river».

Antonio, 86 years old, hired in 1956. The company was really friendly with its employees. If a worker needed to buy something, the company gave him the money in advance and then, month after month, took it away from his salary. You just had to ask for something: Antonio bought a shotgun. At the Dolomite company there was even a food cooperative where employees could do the shopping at affordable prices. Antonio took care of external transport and remembers the arrival of the excavator in the quarry as a great event since it reduced the labour of the employees.

Paolo, 87 years old, 32 years at the Dolomite. He did a little of everything, what was needed. The manuals would have placed him in the so-called "flying team". He worked basically alone. In the afternoon when the flood came, he was sleeping, because he had done the night shift.

Giacomo, 70 years old, 37 at the Dolomite. His grandfather had been a foreman at the Dolomite, his father had been hired there in 1921, two years after its foundation. He was responsible for the quality control of the blocks, then he worked at the technical assistance and finally at the technical office, up until the moment in which he had to leave for the military service. Theoretically, the buying cooperative was only for the employees, but the prices were so cheap, and, in the end, it

salvato la famiglia facendola rifugiare tutta all'asilo.

Giovanni, 87 anni, 43 anni in Dolomite.

Aveva 14 anni quando è entrato nell'officina dell'energia elettrica ed ha lavorato molti anni insieme al collega Tranquillo. Entra in Dolomite nel 1946 ed esce nel 1989. Nel 1946 l'elettricità non era una utility diffusa e quindi l'automazione doveva ancora arrivare, i carrelli si caricavano a mano, si fermavano davanti al montacarichi e a mano la dolomia era scaricata nel forno. I reparti non erano a compartimenti e così il reparto falegnameria stava con gli elettricisti che stavano con i meccanici e tutti si dovevano arrangiare, anche perché l'unico modo per imparare era quello di arrangiarsi. Il calcio nel 'culo' ai giovani era un metodo educativo diffuso, oltre che uno stimolo per la crescita professionale efficace. Il 'capo' non c'era e il più anziano comandava. Uno degli azionisti lavorava con lui e Giovanni ricorda che non gli dava mai un attimo di pausa. Nella storia aziendale di Giovanni c'è anche un infortunio, quando un camion ha urtato una scala sulla quale stava lavorando facendolo cadere. L'alluvione è nella memoria di tutti gli anziani: Giovanni non dimentica quel giorno in cui stava rientrando al lavoro dopo la pausa pranzo con alcuni colleghi, quando ha sentito alcune persone gridare «via via» e subito un muro ha ceduto e la corriera di Zone, con alcune auto, è finita nel lago.

Battista, 85 anni, 33 anni in Dolomite.

Prima di Battista in Dolomite Franchi lavoravano il papà ed anche il fratello che ha perso la vita in fabbrica. Oggi c'è il figlio. Anche Battista ricorda come alla meccanizzazione che ancora doveva arrivare si ovviasse con il lavoro delle braccia e tutto veniva fatto manualmente. In Dolomite faceva ciò che gli veniva chiesto di svolgere. Per controllare il livello dei forni occorreva salire al sesto piano dell'impianto e nel corso di uno di questi controlli, aprendo il coperchio del forno, una vampata gli ha bruciato sopracciglia e capelli. Ma il ricordo più do-

loroso è quello della perdita del fratello che faceva il turno dalle 14 alle 22. Alle 21,30 solitamente iniziava la manutenzione del nastro trasportatore: una perdita di coscienza l'ha fatto cadere nel nastro dove è morto. La cognata di Battista, non vedendo arrivare il marito, è andata in portineria a chiedere informazioni del marito scoprendo che non era ancora uscito e...

Giacomo, 81 anni, 35 anni in Dolomite.

Alla Franchi hanno lavorato anche il padre e il fratello. Giacomo ha avuto mansioni prima sul piazzale, poi in cava per sei mesi come minatore, quindi ai forni. In azienda il sabato sera si faceva festa in reparto e si cucinava e l'azienda ha sempre accompagnato queste abitudini.

Mario, 81 anni, a lungo in Dolomite. Mario ringrazia i capi reparto con i quali ha lavorato. La sua mansione era nei piazzali dello stabilimento, dove gli davano da riempire le camionette cosiddette 'contratto', quindi occorreva esser molto veloci. Per ragioni familiari avevo la necessità di turni di lavoro diversi e l'azienda in questo mi ha sempre assecondato. Nella memoria e nel cuore porta il ricordo del collega Enrico, non scorda gli anni intensi vissuti quale componente del consiglio di fabbrica e quando ne ha avuto necessità ha chiesto e ottenuto un anticipo della liquidazione. Indimenticabile anche la ramanzina di un dirigente per qualcosa che non andava bene ma che, poi, lo stesso si è scusato.

Emilio, 71 anni, 39 anni in Dolomite.

In Dolomite è entrato da studente nel trimestre di vacanza estivo, poi nel 1956 ha conquistato il posto fisso diventando capo reparto per l'area della gestione dell'energia elettrica, seguendo l'elettificazione dell'azienda e sempre con una regola personale, quella di esser costantemente al servizio dell'azienda in anni in cui si lavorava bene perché tutto andava bene. E si lavorava tanto, 56 ore alla settimana, ma il lavoro non era oppressivo, anche se un tempo «si prendeva meno che dalle altre parti» fino a quando il contratto è stato adeguato a quello nazionale. Il

was open to everyone. When there was the flood, his father saved the whole family by taking everybody to the kindergarten's building.

Giovanni, 87 years old, 43 years at the Dolomite.

He was 14 when he entered the electricity division and he has worked for many years with his colleague Tranquillo. He started working at the Dolomite in 1946 and he left it in 1989. In 1946 electricity was not a widespread utility, automation did not exist, the carts were loaded by hand, the workers took them in front of the elevator and the dolomia was unloaded in the oven always by hand. The departments were not compartmentalised, the carpentry department was with the electricians, who were with the mechanics and everyone had to make do with what they had, also because the only way to learn was to get by. Kicking young people "in the ass" was a widespread educational method, as well as an incentive for effective professional growth. There was no supervisor, the oldest worker was in charge of everything. One of the shareholders worked with him and Giovanni remembers that he never gave him a break. Giovanni spoke also about an injury: a truck hit the ladder he was working on and he fell down on the floor. Every senior in Marone remembers the flood: Giovanni will never forget that day, when he was going back to work after his lunch break with some colleagues and he heard some people shouting, «go away, go away». Suddenly, a wall collapsed and the bus to Zone, with some cars, ended up in the lake.

Battista, 85 years old, 33 years at the Dolomite.

His father had worked at the Dolomite before him, his brother even died in the factory and his son is now working there. Battista recalls that time before the mechanisation, when everything was done manually. At the Dolomite he did everything he was asked to do. In order to check the levels of the ovens it was necessary to go up to the sixth floor of the plant. During

one of those controls, when he opened the lid of the oven, a burst of heat burned his eyebrows and hair. However, his painfull-est memory is the loss of his brother. He was on the 2 to 10 pm shift. At 9.30 pm the maintenance of the conveyor belt usually began: a loss of consciousness made him fall into the belt and he died. Battista's sister-in-law went to the reception of the factory to ask where her husband was and discovered that he had not left the building...

Giacomo, 81 years old, 35 years at the Dolomite.

His father and his brother also worked at the Franchi's factory. Giacomo firstly worked in the service area, he also worked in the quarry as a miner for six months, then started working on the ovens. Every Saturday night, they had dinner all together in the department. The company has always encouraged these habits.

Mario, 81 years old, he has been working at the Dolomite for a long time.

Mario thanks the foremen he worked with. His job was to fill up the so-called "contratto" trucks in the yard of the factory, so he needed to be very fast. For family reasons I needed to be on different work shifts and the company has always supported me in this. He keeps in his heart the memory of his colleague Enrico; he just cannot forget the intense years as a member of the factory council. When he was in need of a prepayment of his clearance, he asked for it and also obtained it. The lecture of a manager for something that was not good was also unforgettable, even if he then apologised for it.

Emilio, 71 years old, 39 years at the Dolomite.

He entered the company when he was a student during the summer holidays. In 1956 he got a permanent position and became the foreman of the electricity management department. He monitored the electrification of the company and always followed a personal rule: to be constantly at the service of the company. Those were years in which people worked

periodo d'oro sono stati gli anni Ottanta, c'era ampia libertà la cui base stava nella fissazione degli obiettivi che dovevano esser raggiunti e in base al target ciascuno sapeva cosa doveva fare. Il ricordo più brutto è quando è rimasto fulminato Carlo, a due metri da Emilio: entrambi stavano effettuando un controllo per la presenza di fumo che usciva dall'impianto. Una grande soddisfazione è stata quando la proprietà austriaca ha deciso la realizzazione di un nuovo mescolatore dando un mese di tempo per realizzarlo, ma – grazie alla libertà concessa alla squadra di lavoro dall'ingegner Perini – è stata sufficiente una settimana per costruire l'impianto con meriti complimenti della proprietà.

Pierino, 39 anni in Dolomite. Anche Pierino è quello che oggi si potrebbe definire un *multitasking*, perché in Dolomite Franchi ha svolto più mansioni dopo esser entrato come fattorino, dopo aver gestito per due anni la portineria in cui d'inverno gli autisti dei camion chiedevano di poter esser ospitati per potersi scaldare qualche minuto. In Dolomite hanno lavorato anche il fratello del signor Pierino e il papà. L'accresciuta esperienza, prima del servizio militare, l'ha portato quindi all'ufficio tecnico e successivamente al reparto blocchi. Entrato come fattorino è uscito come dirigente-quadro. Tra i ricordi di una vita in Dolomite, quello dei più vecchi che si facevano sempre accompagnare da qualche bottiglia di vino rosso, la disponibilità dell'azienda ad anticipare la liquidazione per l'acquisto della casa, quello del collega vittima degli scherzi dei compagni di lavoro.

Annibale, 82 anni, entrato nel 1950. In Dolomite Franchi il signor Annibale aveva il suocero. Egli è uno dei dipendenti - erano una quindicina per turno - della Dolomite Franchi che ha lavorato a lungo nel reparto blocchi, prima che i tavoli vibranti attenuassero le fatiche della lavorazione. Annibale è testimone di tempi in cui si faceva colazione con cotechini e cotenne e la notte di Natale si cuoceva la testa di manzo. Poiché

portare alcolici all'interno dell'azienda era vietato, una volta venne messa la grappa nella bottiglia dell'acqua. Tanto avevano lo stesso colore.

Benito, 79 anni, entrato nel 1970. Prima del signor Benito, in Dolomite lavorava il papà. Il suo primo incarico era quello di miscelare la dolomite con la pece, che veniva macinata con la 'molazza' per produrre blocchi: reparti in cui, non essendoci la mensa, gli addetti ogni giorno a pranzo scaldavano il gavettino. Dopo due anni dall'assunzione ha sostituito un collega deceduto in portineria. Un denominatore comune tra gli ex dipendenti dell'azienda di Marone nel ricordo delle singole vite professionali è quello del rispetto per gli anziani. Indimenticabile l'acquisto degli scooter Lambretta, che l'azienda comperò per favorire i trasferimenti dei collaboratori – gran parte dei quali abitava a Zone – da casa allo stabilimento e ritorno.

Giuseppe, 89 anni. In amministrazione lavora il genero del signor Giuseppe che per cinque anni è andato e tornato da Zone a piedi, un'ora a scendere e un'ora a risalire e il direttore gli diceva «Giuseppe arrivi qui che sei già stanco, comprati la motocicletta», ma questa costava troppo e... un giorno il direttore gliela fece trovare in portineria. Allora si lavorava anche il sabato e al pomeriggio in fabbrica si faceva festa.

Angela, 33 anni in Dolomite, prima donna assunta. Complimenti signora Angela, la prima donna a entrare in Dolomite. In azienda ha svolto tutte le mansioni ed ha imparato così di tutto. Con la famiglia racconta la piacevolezza del rapporto, i sogni che pian piano si realizzavano. Aspirava a diventare maestra, ma ha trascorso la sua vita nell'amministrazione aziendale dopo esser partita come babysitter per accudire i bambini della famiglia Franchi. Ricorda con piacere le gite aziendali annuali per gli impiegati, l'ultima a Postumia durata cinque giorni. Anche con la signora Angela, come con tutti, l'azienda si è

well because everything was fine. There was a lot of work, 56 hours a week, but the workers did not feel oppressed, even if they «were paid less than in other companies» until their contracts were adapted to the national standard.

The eighties were the heydays, there was a great freedom whose basis was to set the goals that had to be achieved and - based on the target - everyone knew what to do. The worst memory is when Carlo was electrocuted only two meters away from Emilio: both were carrying out a check for the presence of smoke coming out of the plant. The Austrian owners decided to build a new mixer in a month, but thanks to the freedom granted to engineer Perini's work team it took just one week to build the plant with the deserved compliments of the owners.

Pierino, 39 years at the Dolomite. Pierino is what today could be called a multitasking. He has had several duties at the Dolomite: he entered the firm as a deliveryman, he has then been responsible for the porter's lodge - in which the truck drivers asked to be accommodated during the winter - for two years. Also Mr. Pierino's brother and father worked at the Dolomite. His experience led him, before the compulsory military service, to the technical office and then to the block's department. He entered it as a delivery boy and became a manager. Among the memories of his life at the Dolomite he recalls the elderlies, who always had a few bottles of red wine, the willingness of the company to anticipate the clearance for the purchase of the house and the colleague victim of the jokes of the partners of work.

Annibale, 82 years old, he entered the company in 1950. Annibale's father-in-law worked at the Dolomite Franchi. He is one of the employees (they were a fortnight per shift) who have been working for a long time in the block's department, before the vibrating tables attenuated the efforts of the work. Annibale is recalls the

time during which he had breakfast with cotechino and rinds, and on Christmas Eve the head of beef was cooked. Since it was forbidden to bring alcohol into the firm, they put grappa into a bottle of water once. Both had the same color.

Benito, 79, years old. He entered the Dolomite in 1970. Mr. Benito took his dad's place at the Dolomite. His first assignment was to mix dolomite with pitch, which was milled with the 'molazza' in order to produce blocks: in those departments there was no canteen, so the members of staff warmed their lunchbox every day. After two years he replaced a colleague who had died at the reception. Each of the former employees of the company recalls in the memory of his professional life the fact that older people were really respected. The purchase of Lambretta scooters by the company in order to make the transfers of the employees (most of them lived in Zone) easier was unforgettable.

Giuseppe, 89 years old. His son-in-law worked in the administration. For five years, he has walked from Zone to Marone, it took him an hour to go to work and an hour to come back home. The director told him «Giuseppe, when you arrive here, you're already tired, you have to buy a motorcycle», but it costed too much and ... one day the manager bought it for him, he found it at the reception. At that time, they worked on Saturdays and in the afternoon there was a party at the factory.

Angela, 33 years at the Dolomite, first woman hired. Congratulations to Mrs. Angela, the first woman to enter the Dolomite. She has carried out all the tasks of the company and learned everything. She recalls the pleasure of the relationship with the family, the dreams that slowly came true. She wanted to become a teacher, but she ended up spending her life in the administrative area of the company, even if she started as a babysitter who looked after the children of the Franchi's family. She recalls with pleasure the annual company

sempre mostrata disponibile aiutandola ad acquistare la 500.

Costanza, 65 anni, 42 anni in Dolomite.

Entrata inizialmente come apprezzata stenografa, quindi come “piccola del centralino”, passa quindi alla nascente contabilità industriale e successivamente al personale con le cosiddette cartelle-orologio. «Man mano che l’anzianità cresce mi sono occupata del personale operaio, quindi di operai e impiegati e poi di... tutti». La signora Costanza ricorda due stagioni in Dolomite: quella della famiglia Franchi, che aveva un rapporto diretto con i collaboratori, e quello meno familiare con la nuova proprietà. Era una ragazzina fresca di studi quando ha dovuto confrontarsi con la stagione delle rivendicazioni sindacali, anni che ha vissuto timidamente ed anche con un poco di preoccupazione. Prima degli anni Sessanta infatti il sistema di relazioni industriali dell’Italia era centralizzato e prevalentemente di matrice politica, e questa è stata la causa principale di una contrattazione collettiva debole e statica. Attorno agli anni Settanta arrivano, tuttavia, le prime istituzionalizzazioni dei contratti e anche Dolomite deve entrare all’interno di un quadro normativo preciso. «Scegliete il contratto più buono e firmatelo» disse la proprietà di allora per voce dell’ingegner Raul Franchi e venne così scelto il contratto dei cementieri, che poco aveva a che vedere con le produzioni della Dolomite, ma conteneva le condizioni migliori per i dipendenti di Marone. E con degli addendum di cui ancora oggi c’è traccia in busta paga. In Dolomite la signora Costanza ha incontrato il compagno della sua vita, il signor Daniele, che è poi diventato suo marito. In Dolomite nella cava Calarusso lavora anche il figlio, Paolo, ingegnere ambientale.

Antonietta, 66 anni, 42 anni in Dolomite. Trova in Dolomite un ambiente bello pur con tutte le difficoltà da superare. La signora Antonietta ricorda le lavate di capo prese dai direttori che si sono alternati, ma alle quali spesso seguiva una pacca di in-

coraggiamento sulla spalla come stimolo a far meglio. Antonietta – che si è confrontata con due diverse proprietà dell’azienda e da entrambe è sempre stata apprezzata, prima quella della famiglia Franchi e poi quella austriaca – ha ‘girato’ parecchio all’interno di Dolomite in quanto era anche traduttrice e quando arrivavano i montatori tedeschi li seguiva aiutandoli nel dialogo con le maestranze italiane e questo abbassava il muro, che è sempre esistito, tra tute blu e colletti bianchi. Ricorda di esser stata sempre stata trattata molto ma molto bene, pur con qualche lacrima come quando, durante il montaggio di un impianto in un rigido inverno, per riscaldarsi qualche attimo si ritirò in un locale in cui c’era una stufa proprio mentre arrivava il direttore, il quale le disse «Signorina il suo posto non è qui! Il suo posto è rimanere vicina al montatore per tradurre dal tedesco in italiano». E quindi subito di nuovo al freddo.

Il risparmio energetico e l’attenzione ai costi non sono cose di oggi: negli anni Settanta si usava la calcolatrice, ma il rotolo della carta non veniva gettato bensì girato per un secondo uso. E così per i fogli di dattilografia, con una disposizione che – racconta la signora Antonietta – era anche un incentivo a prestare maggiore attenzione per sbagliare poco e risparmiare carta. Ma in fabbrica si può incontrare anche l’amore della vita e la signora Antonietta in Dolomite ha incontrato il signor Guido, oggi suo marito.

Abbiamo voluto dare voce e identità a uomini e donne che a lungo hanno lavorato in Dolomite.

Sono tutti operai del vecchio secolo che, insieme con l’azienda, hanno attraversato, come tutti, i cataclismi sociali di questi anni.

Hanno parlato loro. Ma è come se avessero parlato tutti.

trips for employees, the last one to Postojna for five days. The company has always been available to help her, especially when she wanted to have a Fiat 500.

Costanza, 65 years old, 42 years at the Dolomite.

She initially entered the company as a valued stenographer, she was then known as the “baby of the switchboard”, she then dealt with the newborn industrial accounting and finally with the staff management, with the so-called clock-folders. During the many years working at the company, I worked with the employees...with all the people of the Dolomite. Mrs. Costanza speaks about two periods at the Dolomite: that of the Franchi’s family, which had a direct relationship with the collaborators, and the less familiar one with the new owners. She was a young girl who had just finished her studies when she had to deal with the union demands. During those years, she was very concerned. Before the 1960s the industrial relational system of Italy was centralised and of political nature, and this was the main cause of a weak and static collective negotiation system. Around the 1970s, the first institutionalization forms of contracts arrived and even the Dolomite had to enter into a precise legal framework. «Choose the best contract and sign it», said the owner through the voice of engineer Raul Franchi, and so the cement-industry contract was chosen. Even if this type of contract did not have much to do with the production of the Dolomite, it contained the best conditions for the employees of Marone. Thanks to the addendum of which there is still a trace in the pay slips of the Dolomite, Mrs. Costanza met her husband, Mr. Daniele. Their son Paolo, an environmental engineer, also works at the Dolomite, in the Calarusso quarry.

Antonietta, 66 years old, 42 years at the Dolomite. She found a beautiful environment at the Dolomite, despite all the difficulties they needed to overcome. Mrs. Antonietta remembers the lectures by the

directors who have changed during the years, but she also remembers how each of them tried to incentivise them to do better. Antonietta has always been appreciated by the owners of the company, at the beginnings with the Franchi’s family and then with the Austrians. She has worked in every department of the factory since she is also a translator. When the German assemblers arrived in Marone, she followed them, and she played a role in the creation of a dialogue between the Germans and the Italian workers. This lowered the wall, which has always existed, between blue- and white collars. She says that he was always treated very, very well, even when she was following the installation of a plant during the winter and she decided to enter a room in which she found the director, who told her «Miss your place is not here! You have to stay close to the assemblers and to translate from German into Italian». So, she went outside again.

Energy saving and attention to costs are no more actual things: in the seventies we used the calculator, but the paper roll was not thrown away, it was turned in order to use it again. The same thing happened with typing sheets, and this was also an incentive to pay more attention to make no mistakes and save paper. In a factory you can also meet the love of life, Mrs. Antonietta met Mr. Guido, her husband, at the Dolomite.

We wanted to give an identity and to listen to the men and women who have worked for a long time at the Dolomite.

They are all workers of the last century who have gone through the social issues of these years, together with the company they worked for.

Only some of them talked to us, but it’s everybody had spoken.

IL LINGUAGGIO DELLA DOLOMITE

Bagnadore.

È il torrente che dall'altipiano di Zone sbocca nel lago d'Iseo a Marone. In dialetto bresciano *Bagnadùr* significa che bagna.

Calarusso.

In dialetto bresciano *Calarös*. Località a 859 m.s.l., nel Comune di Zone, in cui è sita la cava di dolomia della Dolomite Franchi.

Disgaggio.

È la tecnica utilizzata per la messa in sicurezza in tempi brevi di una parete rocciosa, del fronte di abbattimento di una parete, sia mineraria sia civile, qualora emergano parti o frammenti che siano soggetti al rischio di distacco e di caduta.

Incotto.

Dolomite calcinata che ha subito solamente il processo di decarbonatazione e che non è di fatto sinterizzata, da caricare quindi nuovamente nel forno di cottura.

Malcotto.

In dialetto bresciano, *Malcòt*. Dolomite parzialmente sinterizzata, che richiede un secondo passaggio in forno di cottura per raggiungere la densità necessaria al prodotto finito.

Marone.

Comune in cui ha sede la Dolomite Franchi. Il nome deriva da *Marra*, voce gallica, il cui significato è smotta, frana.

Molazza.

In dialetto Bresciano *Mólasa*. Macchina costituita da una vasca circolare e da due o tre macine cilindriche (dette anche mole o rulli o macelli) che rotolano nella vasca guidate da bracci radiali rotanti, con lo scopo di macinare la dolomia sinterizzata per ottenere un prodotto abbastanza omogeneo con precise caratteristiche granulometriche.

Pallet.

In italiano paletta, paletta di carico, pedana, pancale o bancale. In dialetto bresciano *Bancàl*. È l'insieme di un'attrezzatura utilizzata per l'appoggio di vari tipi di materiale, e il materiale stesso.

Saccone.

In dialetto bresciano *Sacù*. Contenitore plastico flessibile di misure standard utilizzato per trasportare e immagazzinare grandi quantità di prodotti solidi sfusi.

Sinterizzazione.

È il processo termico ad alta temperatura (1800° C), che trasforma la pietra dolomitica (carbonato) in un prodotto dolomitico "sinterizzato" (ossido) riducendone la porosità tra le particelle (addensamento). Dal punto di vista meccanico la chiusura dei pori ha come conseguenza l'aumento della resistenza e della stabilità del materiale.

Tramoggia.

In dialetto bresciano *Tramògia*. È un contenitore a forma di tronco di piramide o di cono capovolti, munito di apertura sul fondo. È utilizzata per raccogliere, dall'alto, materiali per poi scaricarli verso il basso.

Volata.

In ingegneria mineraria, la volata indica la disposizione e il caricamento del materiale esplosivo necessario per abbattere una parete rocciosa durante i lavori di una galleria.

THE VOCABULARY OF THE DOLOMITE

Bagnadore.

It is the stream that leads from the Zone's plateau into Lake Iseo in Marone. In Brescia's dialect *Bagnadùr* means "something which bathes".

Calarusso.

In the dialect of Brescia *Calarös*. Location at 859 meters above sea level, in the Municipality of Zone, where *Dolomite Franchi's* quarry is located.

Disgaggio (Scaling).

Scaling is the technique used for quickly securing the front face of a quarry, both in mining and civil contexts, if some parts or fragments seem to be subject to the risk of detachment and fall.

Incotto.

Calcined Dolomite which has only completed the decarbonation process and has not been sintered yet. It has therefore to be reloaded into the Shaft Kiln.

Malcotto.

In Brescia's dialect *Malcòt*. Partially sintered Dolomite which requires a second burning step in the Shaft Kiln to order to reach the required density for the final product.

Marone.

Municipality where the *Dolomite Franchi* is located. The name derives from *Marra*, a Gallic word whose meaning is "smotta", that is to say landslide.

Molazza (Millstone).

In Brescia's dialect, *Mólasa*. Machine consisting of a circular tank and two or three grinders (also called grinding wheels or rollers) that roll in the tank guided by rotating radial arms. The aim is the grinding of the sintered dolomite in order to obtain a fairly homogeneous product with precise granulometric characteristics.

Pallet.

In English load pallet or platform. In dialect of Brescia it is called *Bancàl*. It includes the equipment used to support various types of material, and the material itself.

Saccone (literally "Big bag").

In the dialect of Brescia *Sacù*. Flexible plastic container of standard sizes used to transport and store large quantities of solid bulk products.

Sintering.

It is a high temperature (1800° C) thermal process, which transforms the dolomitic (carbonate) stone into a "sintered" dolomitic (oxide) reducing the porosity between the particles (thickening). From a mechanical point of view, the act of closing the pores results in an increase in the strength and stability of the material.

Hopper.

In the dialect of Brescia *Tramògia*. It is a container in the shape of a truncated pyramid or inverted cone, with an opening at the bottom. It is used to collect materials from the top and then unload them downwards.

Mine Blasting.

In the mining engineering, the blasting indicates the arrangement and loading of the explosive material needed to break down a rock-face during extraction activities (e. g. tunnel works).

MARONE. 1900 - 1953

Roberto Predali

Nel 1877 la “ditta” – una volta le aziende si chiamavano così – F.^{lli} Guerrini, produttrice di feltri, occupava sei operai e la Guerini fu Matteo, produttrice di coperte, quattordici.

Dal 1877 al 1901 le ditte Guerrini, che poi divengono Gruppo Tessile Guerrini, passano da 20 a 71 addetti. Determinante, in questa crescita, è il nuovo assetto del mercato creatosi dopo l'Unità d'Italia, che da regionale si allarga e diventa nazionale. Nel 1921 il Gruppo Tessile Guerrini è ceduto alle Industrie Tessili Bresciane.

Luigi Cristini [1812-?] inizia, invece, l'attività rilevando gli antichi mulini dei Guerini, dopo che l'edificio era stato ampliato poco prima del 1785 e, quindi, convertito prima in gualchiera e, infine, in fabbrica di coperte dal Cristini. Occorrerà tuttavia giungere al 1895 perché nasca la ditta F.^{lli} Cristini & C., con soci Andrea, Giovanni e Rocco Cristini, figli di Luigi, e con il commerciante bresciano di lane Agostino Benassaglio; nel 1901 diviene F.^{lli} Cristini fu Luigi, dopo l'abbandono della società da parte del Benassaglio.

Il 14 gennaio 1916 la società si scorpora in F.^{lli} Cristini fu Rocco e F.^{lli} Cristini fu Andrea. La prima mantiene invariata la ragione sociale fino al 1945 circa, quando si trasforma ulteriormente nelle ditte F.^{lli} Cristini fu Rocco di Luigi e Manifattura Lane di Fausto Cristini.

La società F.^{lli} Cristini fu Andrea invece si scorpora, dopo che nel 1913 lo stabilimento è distrutto da un incendio e da essa nascono il Feltrificio di Fiorano al Serio (Bergamo), che è tuttora in attivi-

tà, e il Lanificio del Sebino, che ha sede nello stabile comperato a Sale Marasino da Bonomo Sbardolini. Quest'ultimo sarà poi acquistato nel 1921 dalle Industrie Tessili Bresciane.

La F.^{lli} Cristini fu Andrea sarà poi ricostituita nel 1929.

Le aziende laniere Cristini, in particolare la F.^{lli} Cristini fu Rocco, si caratterizzano per la loro diffusione sul territorio maronese, avendo i vari reparti tra i Molini di Zone, Ponzano e Marone, pur con i limiti nella razionalità della produzione dovuti dall'operatività suddivisa in più sedi.

Dopo che ai due poli lanieri di Marone-Sale e Gavardo si era aggiunta, dal 1907, l'unità di Manerbio creata da Emilio Antonioli, da Marone presero avvio – nel 1919, su iniziativa di Giuseppe Ballerio – le Industrie Tessili Bresciane, nuova società che, nel 1921, acquistò il Lanificio del Sebino, il Gruppo Tessile Fratelli Guerrini e la Battista Fratelli Cuter. L'azione del nuovo imprenditore fu vivace e attiva, così come nel quarto stabilimento, l'ex Industria Cottoniera di Redona, in provincia di Bergamo.

L'impulso dato dal Ballerio fu notevole. Gli operai, che nei due impianti di Marone erano 126, giunsero a 200 nel 1930, quando la produzione dei feltri delle Industrie Tessili Bresciane costituiva il 50% della produzione nazionale.

Nel 1927 le fabbriche di Sale Marasino e Marone, che erano cinque, sempre impegnate nella produzione di coperte e feltri, erano aggiornate sul piano degli impianti. Il numero delle coperte prodotte si era ridotto rispetto al recente passato,

MARONE. 1900 - 1953

Roberto Predali

In 1877 the “ditta” – as companies were called in the past- F.^{lli} Guerrini, in which felts were produced, had six workers and the Guerini fu Matteo company, a blankets producer, employed fourteen people.

From 1877 to 1901 the number of workers in the two Guerrini firms, which later became the Gruppo Tessile Guerrini, increased from 20 to 71 employees. The decisive factor in this growth was the new national market structure created after the Unification of Italy. In 1921 the Gruppo Tessile Guerrini was sold to the Industrie Tessili Bresciane.

Luigi Cristini [1812-?] began his activity by taking over the old mills of the Guerini family. The building had been enlarged shortly before 1785 and was first converted into a fulling mill and then into a blanket's factory by Mr. Cristini. However, the company F.^{lli} Cristini & C. was founded only in 1895. Luigi's sons Andrea, Giovanni and Rocco Cristini and a merchant from Brescia, Agostino Benassaglio, became partners. In 1901, after Benassaglio's leaving, the firm was renamed F.^{lli} Cristini fu Luigi.

On January 14, 1916, the company was split into the F.^{lli} Cristini fu Rocco and the F.^{lli} Cristini fu Andrea. The first one kept the same name until 1945, when it was modified and the companies F.^{lli} Cristini fu Rocco di Luigi and Manifattura Lane, owned by Fausto Cristini, were born.

The company F.^{lli} Cristini fu Andrea, on the other hand, was dismantled af-

ter that the establishment had been set on fire in 1913. Two new firms from this former company: the Feltrificio di Fiorano al Serio (Bergamo), which is still operative, and the Lanificio del Sebino, based in Sale Marasino, in a building owned by Bonomo Sbardolini, which was purchased by the Industrie Tessili Bresciane in 1921.

The F.^{lli} Cristini fu Andrea started up again in 1929.

The Cristini's wool factories, in particular the F.^{lli} Cristini fu Rocco, spread out on the territory of Marone: several departments were located between the Molini di Zone, Ponzano and Marone, despite the limits in the rationality of production due to its multiple locations.

After the creation of a department in Manerbio by Emilio Antonioli in 1907, a new company was founded in Marone in 1919 on the initiative of Giuseppe Ballerio, the Industrie Tessili Bresciane, which incorporated the Lanificio del Sebino, the Gruppo Tessile Fratelli Guerrini and the Battista Fratelli Cuter in 1921. The influence of this new entrepreneur was very positive in those firms, as well as in another factory, the former Cottoniera di Redona, in the province of Bergamo.

The impulse given by the Ballerio was considerable. The 126 people who worked in Marone increased up to 200 in 1930, when the felts production of the Industrie Tessili Bresciane represented 50% of the national felts production.

In 1927 the five factories in Sale

giungendo a 70.000 unità annue, con anche 60.000 metri di flanella per militari.

Le lane erano d'importazione e subivano, sul Sebino, tutti i trattamenti necessari prima di essere utilizzate nella tessitura. Mentre a Sale e Marone si eseguivano tutte le lavorazioni intermedie sulla lana, fra la materia prima e l'impiego nella confezione del prodotto finito, nel polo di Gavardo ci si limitava alla pettinatura e alla torcitura e a Manerbio si acquistava il filato già confezionato. Gli approvvigionamenti di materia prima, da parte del centro laniero di Gavardo-Villanuova, che si limitava alla filatura della lana, facevano capo al territorio nazionale, ma, soprattutto, all'Africa, all'Australia, all'Argentina e all'Uruguay. Gli impianti erano tutti di provenienza tedesca. Le fabbriche di Marone e di Sale Marasino acquistavano invece la lana in Italia, Francia, Spagna, Inghilterra, America. Gli oli erano acquistati in Italia, mentre il macchinario proveniva dalla Germania, ma anche da Brescia e dal Belgio.

Se Gavardo aveva i suoi mercati, prevalentemente, in Brasile, Grecia e Turchia, i tessuti manerbiesi si vendevano in Inghilterra, le coperte di Marone e Sale avevano i loro mercati nel bresciano, in Lombardia, nel Veneto, in Italia e nelle colonie africane e in America.

È nel febbraio del 1933 che Attilio Franchi costituisce la società anonima per azioni Feltri Marone, che s'insedia nel fabbricato rimasto vuoto dal 1926 per il trasferimento a Forno Allione della fabbrica di elettrodi di grafite, utilizzando - oltre ai capitali derivati dalla cessione dell'Elettrografite - anche ampi finanziamenti dalle banche bresciane e nazionali.

Fin dall'inizio l'azienda si dota di impianti moderni, provenienti prevalentemente dalla Germania, fra cui due assortimenti di carderia, due filatoi *selfacting*, undici telai Schöner, tre folloni, tre lavatrici, una centrifuga, un garzo, una

calandra di essiccamento e due caldaie di riscaldamento a nafta. Con tali impianti e con una forza di lavoro iniziale di dieci unità, che diventano in pochi mesi 78, attinte principalmente dalla tradizione tessile locale, la Feltri Marone s'indirizza subito verso la produzione di feltri per cartiera, privilegiando il prodotto di alta qualità e già dai primi anni esporta nell'area mediterranea.

La lana è la fibra fondamentale del tessuto feltrato, ma utilizzati sono pure il cotone, l'amianto e il vetro. In seguito, sono usate anche la canapa e le prime fibre artificiali (lanital).

Nel 1936, con una popolazione di 2487 abitanti, a Marone vi sono 206 occupati nell'agricoltura, 685 nell'industria e nell'artigianato e 143 nei servizi.

In questo contesto, segnato dalla progressiva trasformazione delle aziende con capitale familiare in società per azioni, Marone esce dalla Prima Guerra Mondiale, è sfiorata dal Biennio Rosso e vive il Ventennio fascista.

Dal quadro fin qui fornito, potrebbe sembrare che il dato qualificante della realtà di Marone sia costituito essenzialmente dall'industria, per l'estrema disponibilità del capitale cittadino all'investimento nel comune e la totale passività, l'assoluto non-protagonismo degli operai locali che tuttavia non diventa mai un elemento di contraddizione.

Un'indicazione per comprendere questi fenomeni può essere ricercata dal profondo legame dei maronesi con la terra e con la proprietà del piccolo appezzamento agricolo. Il lavoro femminile e giovanile, la doppia attività maschile, i bassi salari creano, contraddittoriamente, certezze e insicurezze, negano all'agricoltura il ruolo di settore trainante, ma nello stesso tempo ne accentuano l'importanza economica. La "terra" diventa quindi una necessità per cautelarsi nei confronti di

Marasino and in Marone had up-to-date machineries. The number of blankets produced was reduced compared to the past, reaching 70,000 units a year, with even 60,000 meters of flannel for military personnel.

The wools were imported and underwent all the necessary treatments on Lake Iseo before being used for weaving purposes. While all the intermediate work on wool was carried out in Sale and Marone, from the raw material to the packaging of the final product, in Gavardo the activities were limited to combing and twisting and in Manerbio the purchased yarn which had already been packaged. The raw materials which were then spun in the wool centre of Gavardo-Villanuova came from the national territory, but also from Africa, Australia, Argentina and Uruguay. Machineries came from Germany. The factories of Marone and Sale Marasino bought instead wool from Italy, France, Spain, England and America. The oils were purchased in Italy, while the machinery came from Germany, but also from Brescia and Belgium.

If Gavardo focused mainly on Brazilian, Greek and Turkish markets, the textiles from Manerbio were sold in England and the blankets produced in Sale and Marone were sold in Brescia, Lombardy, Veneto, Italy and the African colonies and in America.

In February 1933 Attilio Franchi set up the joint-stock company Feltri Marone, which was located in a building that had been empty since 1926, after the relocation of the graphite electrode factory in Forno Allione. The factory was subsidized - in addition to the capital derived from the sale of the Electrographite - by national and local banks in the area of Brescia.

From the beginning the company

was equipped with modern machineries, mainly from Germany, including two carding sets, two self-acting spinning wheels, eleven Schöner looms, three fullers, three washing machines, a centrifuge, a gauze, a drying calendar and two oil-fired heating boilers. With these plants and with an initial workforce of ten people, which in a few months became 78, *Feltri Marone* immediately focused on the production of high-quality paper mill felts. Since its early years it started exporting products to the Mediterranean area.

Wool was the fundamental fibre of felted fabric, but pure cotton, asbestos and glass were also used, as well as hemp and the first artificial fibres (lanital).

In 1936, with a population of 2487 inhabitants, Marone counts 206 employees in the agricultural sector, 685 in the industry and 143 in the service sector. In this context, marked by the progressive transformation of companies with family capital into a joint-stock company (S.p.A.), Marone came out of the First World War, was skimmed by the Red Biennium and lived the Fascist period. It seemed that the main aspect of Marone's reality was the industry because of the great availability of city capital and the "passivity", that is to say the absolute non-attention-seeking behaviour of local workers, which never represented a contradictory element. In order to understand these aspects, we need to look at the deep bond between the inhabitants, the land and the ownership of small agricultural plots. The women's and youth employment, the double male activity and the low wages determined, contradictorily, certainties and insecurities, denying to the agriculture the role of driving sector, but at the same time they accentuated its economic importance. The "land" became

un futuro che è sempre visto incerto; proprio come è incerto il futuro dei contadini.

Rassegnazione, fede assoluta in se stessi, relativo benessere: con tali presupposti Marone non può che essere per il maronese il migliore dei mondi possibile.

In questa Città del Sole l'egemonia non ha mai bisogno di realizzarsi nelle forme del dominio: qui è il momento della direzione che prevale. A Marone (o più semplicemente al maronese) la figura del "Padrone delle ferriere" (uno dei più celebri romanzi dello scrittore francese Georges Ohnet, pubblicato nel 1882 dall'editore parigino Paul Ollendorff, storia sentimentale che si svolge in un ambiente borghese, utilizzando gli artifici del melodramma e del cosiddetto romanzo d'appendice. Il titolo del romanzo sarà ripreso più avanti negli anni nel dibattito sindacale) è sconosciuta. La politica illuminata dell'imprenditore, non solo non pone mai in crisi lo *status-quo*, ma anzi lo perpetua, al punto tale che l'operaio-contadino di Marone – anche quando diventerà *tout-court* operaio – giunge a identificare il proprio privilegio con le sorti dell'industria, che, dal 1920, è a sua volta identificata con l'industria Franchi, nata l'anno prima.

Appagamento e fede assoluta in se stessi costituiscono dunque il nucleo della concezione del mondo propria dell'operaio-contadino di Marone. Attorno ad essa si sviluppa «un aggregato caotico di concezioni disparate che formano un coacervo in cui si può trovare tutto ciò che si vuole».

Il cattolicesimo, parallelamente, è la naturale forma attraverso cui si esprime la mentalità operaio-contadina: la Chiesa – dal rosario recitato in famiglia fino all'Azione Cattolica – dando espressione a una socialità la cui caratteristica è quella di essere dinamica solo al proprio interno, crea una struttura formatrice e organizzatrice di consenso attorno ai pro-

pri contenuti, il cui tratto peculiare è la consonanza con i caratteri della società operaio-contadina. Da un lato la Chiesa aderisce perfettamente all'ideologia operaio-contadina, dall'altro contribuisce a formarla. In questa dialettica sta il profondo radicamento del cattolicesimo: con esso, dopo il 1930, il fascismo non si scontra, ma si adegua, realizzando una sorta di divisione dei ruoli per cui il regime rappresenta l'autorità politica (e, ricordiamolo, negli oratori si insegnava che ogni autorità discende da Dio) mentre la Chiesa rimane la naturale e legittima rappresentante della società civile.

LE PROTESTE OPERAIE E CONTADINE

Le proteste operaie e contadine che scuotono l'Italia dal 1919 al 1920 – il cosiddetto Biennio Rosso – sfiorano anche Marone.

Gli scioperi maronesi sono organizzati e diretti dalle forze cattoliche che cominciano a coagularsi attorno al Partito Popolare e vedono impegnati in prima persona l'onorevole Giovanni Maria Longinotti e il parroco Giovanni Butturini.

Il 24 aprile 1919 il Prefetto di Brescia convoca in Prefettura il sindaco di Marone, Matteo Guerrini: il Prefetto ha avuto, infatti, notizia che gli operai tessili locali hanno messo in atto alcuni scioperi e intende fare il punto della situazione.

Il Guerrini, essendo parte direttamente interessata quale comproprietario del Gruppo Tessile F.^{lli} Guerrini & C. – a quell'epoca la più importante azienda di Marone – effettua una ritirata tattica e non si fa trovare: il segretario comunale risponde al Prefetto minimizzando la portata degli scioperi e sostenendo che «se ritenuto opportuno si recherà a Brescia un assessore».

Il 28 aprile Matteo Guerrini ricompare nella sua veste ufficiale per comunicare telegraficamente al Prefetto che lo sciopero sta prendendo una brutta piega: «Industriali lanieri concessero otto ore.

a necessity to protect oneself against a future that has always been uncertain, just as the future of the peasants. Resignation, absolute faith in oneself, relative well-being: with these assumptions Marone can only be the best of all possible worlds for its inhabitants.

In this "City of the Sun" hegemony has never needed to be realized in the forms of domination: that was the most important moment of the direction. The people who lived in Marone did not know the figure of the "Master of the ironworks" (one of the most famous novels of the French writer Georges Ohnet, published in 1882 by the Parisian publisher Paul Ollendorff, a sentimental story that takes place in a bourgeois environment, using the artifices of melodrama and the so-called appendix novel. The title of the novel will be recalled later). The enlightened policy of the entrepreneur never put the status-quo in crisis, but rather perpetuated it, to the point that Marone's peasant-worker - even when he became a tout court worker - identified his own privilege with the fate of the industry, which, since 1920, had been associated with the Franchi firm, born the year before.

Satisfaction and absolute faith in oneself therefore constituted the nucleus of the conception of the world typical of Marone's peasant workers. Around that there was "a chaotic aggregate of disparate conceptions that formed a mass in which everyone could find everything he wanted".

Catholicism was the natural form through which the worker-peasant mentality was expressed: the Church - from the rosary to the Catholic Action - giving expression to a sociality whose characteristic was that of being dynamic only within itself, created a training and organizing structure of consensus around its contents. The peculiarity of

this structure was the consonance with the main aspects of the worker-peasant society. On the one hand the Church adhered perfectly to the worker-peasant ideology, on the other it helped to shape it. In this dialectic lied the deep rootedness of Catholicism with which, after 1930, fascism did not clash, but adapted to it, creating a sort of division of roles: the regime represented the political authority (remember that it was taught that every authority came from God) while the Church remained the natural and legitimate representative of the civil society.

THE WORKERS' AND PEASANTS' PROTESTS

The workers 'and peasants' protests that took place in Italy from 1919 to 1920 – the so-called Biennio Rosso – occurred also in Marone.

The strikes were organised and directed by the Catholic forces that began to gravitate towards the Partito Popolare, among which there were the honourable Giovanni Maria Longinotti and the parish priest Giovanni Butturini.

On April 24, 1919, the Prefect of Brescia summoned the mayor of Marone, Matteo Guerrini, to the Prefecture: he knew that local textile workers had carried out some strikes and wanted to assess the situation.

Mr. Guerrini, who was directly involved as a co-owner of the Gruppo Tessile Guerrini & C.- Marone's most important company – did not show up to the meeting: the municipal secretary spoke to the Prefect and minimised the extent of the strikes, claiming that "if necessary, he will go to Brescia with a council member".

On April 28, Matteo Guerrini telegraphed to the Prefect that the strike was taking a turn for the worst: «Industrial wool workers granted eight hours. Prices agreed as of March 1st. Ten thousand lire

Concordati prezzi decorrenza primo marzo. Offerto regalo diecimila lire. Onorevole Longinotti consigliò proseguimento tenacia sciopero. Mia posizione sindaco incompatibile. Prego Vossignoria dispensarmi carica».

La richiesta del Guerrini di essere destituito dalla carica di sindaco è rinnovata il giorno seguente, ma, per quanto pressante non ha seguito.

Non si è ancora spenta l'eco della vertenza nel settore tessile quando, il 12 maggio, scendono in campo le maestre dell'asilo, invocando il miglioramento del servizio, la costituzione della Commissione Amministratrice e aumenti di stipendio. Il 12 giugno gli insegnanti elementari animano ulteriormente la vita locale e aderiscono allo sciopero nazionale di categoria.

I minatori della Dolomite, da parte loro, entreranno in sciopero il 29 agosto 1919.

Questo il clima nella comunità maronese: «Causa alcuni licenziamenti per riduzione lavoro, operai della Franchi-Gregorini si sono messi in sciopero e conseguentemente licenziati in massa dalla ditta che poi ha aperto nuove iscrizioni. Attualmente ordine pubblico indisturbato».

Nel 1920, il 10 ottobre, anche a Marone si vota per le elezioni amministrative. Gli iscritti al voto sono 485, ma i votanti sono solo 299.

Il Partito Popolare – che era stato l'anima del Biennio Rosso locale (con cui è comunemente indicato dagli storici il periodo della storia d'Italia compreso fra il 1919 e il 1920, caratterizzato da una serie di lotte operaie e contadine che ebbero il loro culmine e la loro conclusione con l'occupazione delle fabbriche nel settembre 1920), con l'onorevole Longinotti e il parroco Giovanni Butturini – non monetizza il consenso guadagnato e il segretario politico Battista Peri ottiene solo 57 voti. Come da tradizione, sono eletti i

rappresentanti locali del liberalismo laico che votano come sindaco ancora Matteo Guerrini, industriale laniero.

Il risultato amministrativo è capovolto nelle elezioni politiche del maggio 1921: i popolari ottengono 243 voti (su 544 aventi diritto), i socialisti 94 e i rappresentanti del listone composto da liberali, nazionalisti e fascisti solo 57 voti. Al risultato contribuisce, in modo decisivo, il parroco don Butturini, che in un comizio, «esortava gli elettori a temere specialmente i fascisti, prima dei socialisti».

Il 28 ottobre 1922 c'è la marcia su Roma. È l'inizio del Ventennio.

A Marone, pochi giorni prima, i fascisti percuotono, rispettivamente il 14 e il 15 ottobre, Pietro Seriola, operaio della Dolomite, e Giuseppe Ghitti, entrambi di Collepiano.

Il 10 giugno 1923 uccidono, alla Breda, il socialista Battista Cristini.

Maria Cigola così ricordava l'accaduto: «Era domenica e successe questo fatto. Verso le 18 una compagnia di cinque giovani tornava alle proprie case cantando Bandiera Rossa. Alcuni fascisti li seguirono e davanti al cimitero spararono contro di loro. Uccisero un giovane, Battista Cristini, di 22 anni. I suoi compagni, vedendolo morto, corsero in paese gridando "L'è mórt Batista! L'è mórt Batista!". Il giorno dopo mio marito e un altro andarono in paese con l'intenzione di picchiare i fascisti, ma appena giunti vicino al municipio videro i fascisti armati di fucile e allora se ne tornarono a casa».

L'11 giugno il dottor Gallotti redige il certificato di morte: «Il decesso avvenne alle ore 8,30 pomeridiane del giorno 10 giugno 1923 in causa di omicidio per arma da fuoco».

LA BANDA CHE SUONA E... NON SUONA

L'11 giugno la banda municipale di Marone proclama il lutto. E qui la storia locale propone una vicenda che merita di esser

gift offered. Mr Longinotti advised continuation of the strike tenacity. My position incompatible. I beg you dismiss me from the duty».

Guerrini's request to be relieved from his duty was renewed the following day, but, although urgent, he did not receive any answer.

The echo of the dispute in the textile sector had not been extinguished yet when, on 12 May, kindergarten's teachers started invoking improvements in the services, the constitution of an Administrative Commission and salary increases. On 12 June elementary school's teachers adhered to the national strike.

The Dolomite miners, for their part, went on strike on 29 August 1919.

This was the atmosphere in Marone. «Due to some layoffs, Franchi-Gregorini workers went on strike and were consequently fired by the company which then opened new registrations. Currently undisturbed public order».

In 1920, on October 10, the local elections took place in Marone. There were 485 registered voters, but only 299 of them voted.

The Partito Popolare- which had been the soul of the local Biennio Rosso (the period of Italian history between 1919 and 1920, characterized by a series of workers' and peasants' struggles that ended with the occupation of factories in September 1920), with the Honourable Longinotti and the parish priest Giovanni Butturini - did not realise the consent gained since the secretary Battista Peri got only 57 votes. As usual, local representatives of secular liberalism were elected, who chose Matteo Guerrini as a mayor again.

This result was reversed in the general elections of May 1921: the Partito Popolare got 243 votes (out of 544), the socialists got 94 votes and the representatives of the board composed

of liberals, nationalists and fascists got only 57 votes. The parish priest, Don Butturini, had a great role because he "pushed voters to fear the fascists before the socialists" in an assembly.

On 28 October 1922 Mussolini marched on Rome. Italy's fascist period began.

A few days before, Pietro Seriola, who worked at the Dolomite, and Giuseppe Ghitti, both from Collepiano (an upper district of the village) were hit by some fascists, respectively on 14 and 15 October.

On 10 June 1923 the socialist Battista Cristini was killed at Breda.

Maria Cigola recalled what had happened: «It was Sunday when it happened. At around 6 pm a group of five young people came back home singing Bandiera Rossa. Some fascists followed them and shot at them in front of the cemetery. They killed a young man, Battista Cristini, 22 years old. His companions, seeing him dead, ran into the village shouting "L'è mórt Batista! L'è mórt Batista!" [Battista died]. The next day my husband and another man went to centre of the village because they wanted to beat the fascists, but as soon as they arrived near the town hall, they saw that they had rifles and then they decided to come back home».

On June 11, Doctor Gallotti compiled the death certificate: «The death occurred at 8.30 am on June 10th, 1923 due to a murder by firearm».

THE BAND THAT PLAYS AND... DOES NOT PLAY
On June 11, 1923 the municipal band of Marone announced to be in mourning. This is a story that needs to be told in order to better understand the relationship between the political power and the local community during that period. On September 2, Francesco Danesi, director of the municipal band, wrote to

raccontata per far meglio comprendere quali erano i rapporti tra il potere politico e la comunità locale in quegli anni.

Il 2 settembre, Francesco Danesi, direttore del Corpo Bandistico scrive al sindaco per comunicargli la decisione della Commissione Dirigente, secondo la quale «per ragioni non ignote» la banda è sciolta.

Per la seconda volta in quattro anni, ed entrambe per motivi politici, i musicanti maronesi decretano lo scioglimento della propria organizzazione: in queste scelte è decisivo l'intervento diretto del parroco don Giovanni Butturini.

Narriamo brevemente la storia della banda, non solo perché interessante quale modo pacifico e popolare di non adesione morale della popolazione di Marone al Ventennio, ma anche perché rivela, per una volta, una caratteristica che i maronesi non possiedono, l'ironia.

Il Corpo Bandistico di Marone era nato tra il 1918 e il 1919 con il contributo economico degli industriali locali e in conformità ad uno statuto che ne sanciva l'apoliticità, ma nell'aprile del '19 la banda accompagnò il corteo di protesta degli operai dei lanifici in sciopero e ciò ne causò la crisi e il conseguente scioglimento determinati dallo scontro tra i finanziatori e i membri della banda, in gran parte popolari e socialisti.

Nello stesso 1919 la banda fu ricostituita, sempre sulla base dell'apoliticità della stessa: «Però la nuova Direzione, composta tutta dagli elementi del social-popolarismo locale, dimostrò ben presto di non tenere in alcun calcolo tale decisione». Infatti, il 20 settembre 1922, dopo un colloquio all'alba tra Danesi e il parroco don Butturini, tutti i membri della banda diventano irreperibili, e alle sette del mattino il Direttore comunica al sindaco che la banda non suonerà.

Quel giorno, allora festa nazionale, era la festa anticlericale per antonomasia, poiché era celebrato l'anniversario dell'entrata dell'esercito italiano in Roma e la fine

del potere temporale del papato.

Dopo il 28 ottobre i fascisti impongono ai musicanti di inserire nel repertorio le canzoni degli spartiti di regime, ma questi si oppongono avanzando la scusa che non dispongono degli... spartiti: nel maggio del 1923 il Fascio locale rinnova formalmente l'invito al corpo bandistico a inserire nel proprio repertorio le canzoni suddette, e a questo scopo procura gli spartiti. La banda «dietro tali pressioni mostrò di cedere e difatti una festa diede concerto includendo anche tali inni».

Il mese seguente i fascisti uccidono Battista Cristini: la banda proclama il lutto e si rifiuta di suonare.

I fascisti per alcuni giorni tollerano, ma nel luglio convocano la commissione e le impongono di far suonare la banda: il 12 agosto essa tiene un concerto, rifiutando sempre di suonare gli inni fascisti. Alla seguente richiesta del sindaco di suonare nelle feste nazionali, il Danesi, più che mai deciso, risponde che piuttosto il Corpo bandistico si sarebbe sciolto. Ciò avvenne il 2 settembre 1923.

Il Guerrini invoca l'aiuto del Prefetto affinché intervenga «opportunamente e con la dovuta energia a far troncare l'ignobile e ripugnante contegno di questi signori che si illudono di vivere ancora al tempo del regno Don Sturziano». I fascisti dovranno, allo stesso tempo, subire le proteste passive della popolazione fino al 1926, e una volta, nel 1925, saranno oggetto anche di una pubblica contestazione.

Il 10 giugno 1925, festa del Corpus Domini e anniversario della morte di Battista Cristini, durante la tradizionale processione cui partecipano, in divisa, tutte le autorità fasciste locali, la banda «dopo aver suonato un inno liturgico, intona l'inno del Partito Popolare [Biancofiore, nda] accompagnato dal canto delle Corporazioni».

Il segretario del partito del fascio maronese, Silvio Guerrini, scrive al Prefetto che riuscì «solo per evitare guai maggiori [...]

the mayor to inform him that the Executive Commission had decided to break up the band «for reasons which are not unknown». For the second time in four years and always for political reasons, the musicians from Marone the proclaimed the dissolution of their organization: the direct intervention of the parish priest don Giovanni Butturini is evident. The history of the band is particularly interesting not just because it is an example of peaceful nonacceptance of Fascism, but also because it reveals a characteristic that the inhabitants of Marone do not have, that is to say irony. Marone's Band was born between 1918 and 1919 thanks to the economic contribution of local industrialists with a statute in which it was defined it as an apolitical organisation. However, the band the band accompanied the workers' protests in April 1919 and this fact led to a crisis and to the consequent dissolution, which was determined by clashes between the sponsors and the musicians of the band, who were mostly member of the Partito Popolare and socialists.

Always in 1919 the band was reformed, and its apolitical nature was underlined again: «However, the new administration, composed entirely of local social-populists, did not care about this aspect». In fact, on September 20, 1922, after a conversation between Danesi and the parish priest Don Butturini which took place at dawn, all the members of the band became unreachable and at seven am the director informed the mayor that the band would not play.

That day was a national holiday at that time: the most important celebration, the anniversary of the march of the Italian army to Rome and the end of the Pope's temporal power.

After October 28, the Fascists forced the musicians to include the songs of

the regime in their repertoire, but they said they did not have the... scores: in May 1923 the local Fascio formally renewed the invitation to the band to insert the aforementioned songs in their repertoire, and also gave them the scores. The band «under such pressure seemed to yield and they played also those hymns during a concert».

The following month the fascists killed Battista Cristini: the band declared to be in mourning and refused to play.

The Fascists were patient for a few days, but in July they forced the commission to make the band play: on 12 August a concert was held, but the band refused to play the fascist hymns. When the mayor asked them to play on national holidays, Mr. Danesi replied that the band would rather dissolve. This happened on 2 September 1923.

Mr. Guerrini asked the Prefect to intervene «appropriately and with the necessary energy to stop the ignoble and repulsive behaviour of these gentlemen who think they are still living at times of Don Sturzo and the Partito Popolare». At the same time, the fascists had to bear the passive protests of the population until 1926, and once, in 1925, they were also in the middle of a public protest.

On 10 June 1925, feast of Corpus Domini and anniversary of the death of Battista Cristini, during the traditional procession where all the local fascist authorities were present, the band «after playing a liturgical hymn, played the anthem of the Popular Party [Biancofiore, an] accompanied by the Guild Songs».

The party's secretary of the fascists' group in Marone, Silvio Guerrini, wrote to the Prefect that he succeeded «to avoid greater troubles [...] because the Council wanted to leave the procession».

che il Consiglio non abbandonasse la Processione, come era suo intendimento».

È evidente che in questa sorta di ribellione popolare vi è la mano di don Giovanni Butturini, senza il quale la manifestazione esplicitamente antifascista e ben poco religiosa, dato il contesto della festa del Corpus Domini, non poteva avvenire.

Il 5 aprile 1924, infatti, il Partito Popolare ottenne, a Marone, 175 voti, mentre la Lista Nazionale (fascista) ebbe 171 voti.

Nelle elezioni amministrative del dicembre 1924 stravincano gli uomini del Partito Popolare (della vecchia guardia liberale, ormai fascistizzata, fu eletto solo Guerrini Eugenio), ma il Prefetto commissaria il Comune e indice nuove elezioni per l'aprile del 1925. Il Consiglio Comunale che ne esce eletto è quasi completamente fascista ed elegge sindaco Silvio Guerrini.

Il 27 ottobre 1927 il Comune di Vello è unificato al Comune di Marone.

Il 16 aprile del 1928 la Prefettura accetta le dimissioni di Silvio Guerrini – che da sindaco era stato nominato podestà (la Giunta e il Consiglio comunale sono aboliti e le loro prerogative sono riassunte in questa figura di nomina governativa) – e nomina al suo posto, nel giugno dello stesso anno, Romualdo Cristini, altro industriale laniero.

L'1 settembre 1939 inizia la Seconda Guerra Mondiale.

Il 10 giugno 1940 l'Italia entra in guerra.

La morte colpirà Marone con 43 lutti, di cui 4 civili caduti durante il mitragliamento del battello Iseo del 5 novembre 1944.

Il 3 settembre del 1943, Badoglio firma l'Armistizio con gli Alleati e lo proclama agli italiani l'8 settembre.

La Dolomite di Marone permette di utilizzare alcuni tunnel come rifugio antiaereo.

ATTACCO DAL CIELO AL BATTELO SUL LAGO

Il mattino del 5 novembre 1944, una domenica, il battello Iseo – partito da Tavernola Bergamasca al comando del capitano Fausto Ministrino – con a bordo 112 passeggeri era in arrivo all'imbarcadere di Siviano.

Contemporaneamente, proveniente dalla Valcamonica, si trovava a passare in zona una formazione di nove bombardieri angloamericani, in volo ad alta quota, scortati da tre cacciabombardieri.

Alle 10.15, quando il battello era a soli trecento metri dall'approdo, i tre cacciabombardieri lasciarono la formazione, scesero in picchiata e si lanciarono sull'Iseo, mitragliandolo ripetutamente e a bassa quota. Lucia Crescimbeni, una passeggera, ricordò poi che uno degli aerei scese così in basso che poté vedere in faccia il suo pilota. Le raffiche di mitragliatrice, con proiettili che il capitano Ministrino riconobbe come quasi tutti esplosivi, colpirono la galleria e la saletta dove si trovavano i passeggeri, provocando una carneficina. Quattro passeggeri, presi dal panico, si buttarono in acqua per cercare di raggiungere a nuoto Siviano, ma annegarono. L'Iseo, però, pur seriamente danneggiata, non prese fuoco e rimase governabile e il comandante Ministrino, rimasto illeso, fece aumentare la velocità e riuscì a portare il battello in un'insenatura nei pressi della località Agostinel, dove poté attraccare. I passeggeri ancora vivi, 76 dei quali feriti, furono sbarcati insieme a 38 salme.

Tra i primi ad accorrere sul posto per prestare soccorso ai feriti vi fu il medico Adolfo Ferrata, che viveva in una casa di Siviano e si trovava vicino all'imbarcadere al momento dell'attacco. Sopraggiunsero anche dei contadini, che strapparono i pali delle viti per formare una passerella con cui far scendere a riva la gente rimasta sul battello. Vittime e feriti furono poi trasferiti nella Casa Provinciale delle suore di Brescia, trasformata in ospedale:

It was evident that in this sort of popular rebellion don Giovanni Butturini had an important role: without him, that anti-fascist and not really religious manifestation, given the context of the feast of Corpus Domini, could not have taken place.

On April 5, 1924 in fact, the Popular Party obtained 175 votes in Marone, while the National List (fascist) received 171 votes.

In the local elections of December 1924, the members of the Popular Party won (the only member of the old liberal party, that had been influenced by the Fascism, who was elected was Guerrini Eugenio), but the Prefect announced that new elections would take place in April 1925. The elected Town Council was almost completely fascist and elected Silvio Guerrini as mayor.

On October, 27 1927 the Municipality of Vello was unified with the Municipality of Marone.

On April 16, 1928, the Prefecture accepted the resignations of Silvio Guerrini – who was nominated podestà (the municipal council was abrogated, and its prerogatives were summarised in this figure) – and Romualdo Cristini, another wool industrialist, became mayor in June of the same year.

On September 1, 1939 the Second World War began.

On June 10, 1940 Italy entered the war.

In Marone there were 43 deaths, among which there were 4 civilians who fell during the strafing of the Iseo boat on November 5, 1944.

On September 3, 1943 Badoglio signed the Armistice with the Allies and announced it to the Italians on 8 September.

Marone's Dolomite let the inhabitants use some tunnels as bomb shelters.

THE ATTACK FROM THE SKY TO THE BOAT ON THE LAKE

November 5, 1944 was Sunday. In the morning a boat called Iseo – which left Tavernola Bergamasca under the command of Captain Fausto Ministrino – was arriving in Siviano with 112 passengers on board.

At the same time, coming from Valcamonica, a formation of nine Anglo-American bombers was passing through the area flying at high altitude, accompanied by three fighter-bombers.

At 10.15, when the boat was only three hundred meters from the pier, the three fighter-bombers left the formation, swooped down and strafed the Iseo repeatedly and at low altitude. Lucia Crescimbeni, a passenger, recalled that one of the planes flew so low that she could see the pilot's face. The machine-gun bursts, with bullets that Captain Ministrino defined as almost all explosives, hit the tunnel and the room where the passengers were, causing a massacre. Four panicked passengers threw themselves into the water in order to try to reach Siviano by swimming, but they drowned. The Iseo, although seriously damaged, did not burst into flames. It remained governable and Captain Ministrino, who was uninjured, increased its speed and managed to dock in a bay near the Agostinel area. 76 passengers were wounded, 38 were dead.

Doctor Adolfo Ferrata took care of the injured. He lived in a house in Siviano and was near the pier when the boat was attacked. Peasants also helped, tearing up the screw poles to form a footbridge for the passengers' disembark. Victims and wounded were then transferred to the Provincial House of the Sisters of Brescia, that had been transformed into a hospital: even the atrium needed to be filled with mattresses in order to accommodate all the

fu necessario riempire anche l'atrio di materassi per sistemare tutti i feriti.

Le vittime furono in tutto 42. In maggioranza erano donne, molti i giovani e i giovanissimi (dieci avevano meno di diciotto anni, cinque di loro meno di dieci). Le vittime più giovani furono le due gemelle Maria e Lisetta Barbieri, di soli nove mesi. Le vittime maronesi furono Antonia Rivetti, Francesca Scaramuzza, Girolamo Seriola e Angelo Zanotti.

Il 18 novembre 1944, quattro aerei alleati mitragliano l'abitato di Marone cagionando 4 feriti.

LA VITA A MARONE

Giulia Zanotti ha lasciato un breve scritto in cui narra la propria vita e quella della sua famiglia. Questa è la sua testimonianza della vita a Marone durante la Seconda Guerra Mondiale.

«Dopo un breve tempo mi accorsi di essere incinta: la nostra felicità era infinita ma duro poco. “Ecco, è arrivata la cartolina per andare sotto le armi”. Mi pareva che il mondo mi fosse cascato addosso.

[...] Il 10 settembre 1942, mio marito Giuseppe partì per Trapani, in Sicilia, a fare la guardia costiera. Nessuno poteva immaginare il nostro dolore. Mi sembrava tutto finito, le gioie e le speranze per l'attesa del bimbo che portavo in grembo.

A darmi un po' di conforto erano le lettere che mio marito mi mandava di frequente e, intanto, sempre con lacrime e sospiri, il tempo pareva non passare mai.

Il 17 gennaio 1943 venne alla luce il mio primo figlio, bello e sano. Lo abbracciai e lo strinsi a me, ma il papà non c'era... mi vengono le lacrime agli occhi a pensarci adesso.

Ma ecco un sollievo. Il mio medico curante mi disse: “Prova a mandargli un telegramma, perché essendo un maschio possono dargli qualche giorno di licenza”. Così è stato. Non posso descrivere la mia felicità durante la lunga convale-

scenza di mio marito per una ferita alla gamba.

Il Duce è stato imprigionato e il fascio è decaduto. L'Italia era tutta in subbuglio.

I soldati scappavano di qua e di là, finché poi si riunirono e andarono sui monti per tenere lontani i tedeschi che volevano comandare tutto. Si rifugiavano nelle cascate delle nostre montagne, e i tedeschi saccheggiavano e distruggevano tutto quello che trovavano, tante case le hanno bruciate.

L'Italia era diventata povera, per comprare da mangiare avevamo le tessere, il pane che mi apparteneva per tutto il giorno mi bastava solo per la colazione. Allora si andava nei paesi della pianura, per esempio a Rovato, Cazzago, Ospitaletto. In compagnia di qualche persona si partiva col treno, si entrava nelle cascate di campagna sempre di nascosto, perché anche loro dovevano consegnare tutto al governo; quando avevamo pieno il nostro sacchetto si andava alla stazione del treno per tornare a casa.

Bisognava stare attenti, perché se ci vedevano i carabinieri e i tedeschi ce lo portavano via.

A quei tempi eravamo una famiglia, tutti insieme, con la suocera che era tanto buona: io e mio marito con nostro figlio, mia cognata pure lei con suo figlio, con il marito che era in guerra con un altro fratello, e due sorelle giovani e robuste, che si occupavano delle mucche.

Lavoravano molto e anch'io le aiutavo; alla sera eravamo stanche e ripetevamo: “Quando finirà questa guerra?”.

C'erano gli oscuranti e bisognava stare attenti a chiudere bene le imposte e tappare tutti i buchi, per non lasciare uscire il minimo chiaro. Ogni tanto si sentivano passare gli aeroplani, poi a un tratto il rombo delle mitraglie che andavano a bombardare le città e i paesi.

Si pensava sempre ai nostri soldati, alla povera gente che moriva sotto le macerie delle proprie case crollate. Quanta

wounded. The victims were 42: most of them were women, many were young people (ten children under eighteen years old and five of them were less than ten years old). The youngest victims were the twin sisters Maria and Lisetta Barbieri, who were only nine months old. The victims from Marone were Antonia Rivetti, Francesca Scaramuzza, Girolamo Seriola and Angelo Zanotti.

On November 18, 1944, four Allied planes strafed the village of Marone causing four injured.

LIFE IN MARONE

Giulia Zanotti has written a short text in which she speaks about her life and the story of her family. This is her record of how people lived in Marone during the Second World War.

“Shortly after, I realised I was pregnant: we were extremely happy, but this happiness did not last so much. “Here, the military draft card has arrived.” To me, it seemed that my life was falling apart.

[...] On September 10, 1942 my husband Giuseppe left for Trapani, Sicily, to work as a coast guard. No one could understand our pain. Everything seemed to be over, all our hopes for the child I was carrying.

The letters that my husband frequently wrote consoled me, meanwhile there were always tears and sighs, time seemed to have stopped.

On January 17, 1943, my first son, beautiful and healthy, was born. I hugged him, but his dad was not there ... I can feel the tears in my eyes if I think about it now.

But there was good news. My physician told me: “Try to send him a telegram, they can give him a few days of leave since a baby boy was born”. So it was. I cannot describe my happiness during my husband's long convales-

cence due to a leg injury.

Mussolini was imprisoned and Fascism declined. Italy was a chaos.

The soldiers escaped around the area, until they decided to go to the mountains to keep German soldiers away. They found shelter in our farmhouses. The Germans destroyed everything they found, they set fire to so many houses.

Italy had become poor, we needed cards if we wanted to buy some food, the bread I got for the whole day was enough only for the breakfast. We went to the villages located in the plains, for example Rovato, Cazzago, Ospitaletto. A few people one took the train together, we went secretly (farmers had to deliver everything they produced to the government) to the farms and filled our bags. Then we went to the train station to go back home.

We had to be careful because if the carabinieri and the Germans saw us they would take us away.

At that time we were a family, all together, with my mother-in-law, who was so nice: my husband and I with our son, my sister-in-law also with her son because her husband was at war with another brother, and two young, healthy sisters who took care of the cows.

They worked a lot and I helped them too; in the evening we were very tired, and we kept saying: “When will this war end?”.

There were blackout curtains on windows, and you had to be careful to close the shutters well and plug all the holes so that the light was not seen from outside. Sometimes you could hear airplanes passing by, then suddenly the noise of the machine guns that were going to destroy cities and villages.

We always thought about our soldiers, about the poor people who died

paura, quanti dispiaceri.

Qui a Marone c'erano tanti sfollati, alcuni venivano sempre a casa nostra e offrivano frutta e verdura. Erano tempi brutti; sempre sorprese, fame, paura e disperazione.

Ricordo che un giorno qui in paese si sentiva dire che a Bornato Adro qualcuno aveva spaccato le porte dei silos pieni di granoturco, che usciva a mucchi e tutti correvano coi sacchi a raccogliarlo.

In compagnia di alcune persone siamo partiti col treno. Arrivati sul posto abbiamo visto tanta gente che scappava con i sacchi pieni; in fretta ne abbiamo raccolto anche noi. All'improvviso sentimmo il rombo delle mitraglie e arrivarono i tedeschi, i carabinieri e quelli delle SS: era il finimondo, le mitraglie che sparavano, la gente che gridava e scappava. Noi di Marone eravamo in un bel gruppo, siamo riusciti ad allontanarci un po' e ci siamo nascosti in una siepe. Nessuno poteva immaginare la nostra paura e spavento. Poi, sempre impauriti, abbiamo preso i nostri sacchetti e siamo andati in una stazione più avanti, perché lì il treno non lo lasciavano fermare. Alla stazione una donna mi raccontò che i tedeschi avevano fatto portare tutti i suoi sacchetti insieme, poi con una mitraglia li avevano frantumati tutti. Quanta rabbia e dispiacere, sapendo che c'è tanta fame qui da noi; di grano non se n'è potuto raccogliere neanche un po', perché era tutto sparso in mezzo ai sassi. Come sono stati cattivi con noi i tedeschi! Quando finisce?.

La guerra non finiva mai.

In quei giorni mi capitò una terribile disgrazia: il mio caro bambino di nome Antonio si ammalò gravemente. Era tempo di guerra, i medici erano pochi; il nostro si trovava a Verona sotto le armi e aveva il permesso di venire in paese due volte alla settimana per visitare i suoi malati. Intanto il bambino si aggravava, abbiamo provato tante cure ma non migliorava. Volevamo portarlo all'Ospedale

di Brescia, ma per causa dei continui bombardamenti la linea del treno era tutta rotta, era tutto un subbuglio di tedeschi e di SS e non abbiamo potuto andare. Sembrava che con le medicine veniva a stare bene... ma un giorno il mio caro bambino morì. Io e mio marito eravamo disperati, nessuno poteva immaginare il nostro dolore, non riuscivo a staccarmi dalla culla. Tanta gente veniva a farmi le condoglianze e tra queste ce n'era una che mi rialzò: si chiamava Rosa Guerini, mi abbracciò, mi disse tante belle parole di conforto. "Devi rassegnarti, questo angioletto lo devi offrire al Signore, perché se tu sarai capace di accettare le tue sofferenze, Lui ti darà tanti bambini belli e sani". A queste parole mi sentii sollevata e non le ho mai dimenticate.

Ricordo che in primavera noi andavamo in montagna con le mucche sempre con la paura che i tedeschi venissero a farci sloggiare. Una bella mattina di aprile si incominciava a sentire il rombo degli aeroplani; erano tanti insieme e noi cominciamo a pensare male, allora mio marito mi disse: "Scappiamo dentro in cascina", lo tenevo in braccio la mia bambina Lucia che aveva appena quattro mesi, la stringevo stretta a me e pensavo: chissà cosa succederà. Spiando dalla finestra vidi che uno di quegli aerei passava basso e lasciava cadere tanti volantini. Dopo un po' c'era tutto quieto e mio marito corse a cercare i volantini per vedere cosa avevano lasciato cadere. Ne trovò uno, lo lesse e tutto felice corse da me dicendomi di guardare cosa c'era scritto: "La guerra sta per finire, state bene attenti, quando sentirete le campane e le sirene suonare scendete dai monti a festeggiare che la guerra è finita".

Non posso descrivere la nostra gioia. Si ripeteva: "Chissà se sarà vero". La mattina dopo, che era il 25 aprile 1945, con tanta gioia si sentiva l'eco delle campane e delle sirene che suonavano a distesa senza sosta. Si fremeva di gioia. La nostra vallata

under the rubble of their houses. How scary and painful all this was.

Here in Marone there were so many displaced people, some of them came to our house and we gave them fruits and vegetables. Those were bad times; there were always surprises, hunger, fear and despair.

I remember one day here in the village we heard that in Bornato Adro someone had broken the doors of the silos, which were full of corn, and everyone ran with bags to pick it up.

We took the train. When we arrived, we saw many people running away with full bags; we started collecting them quickly. All of a sudden, we heard the noise of the machine guns and the Germans, the carabinieri and those of the SS arrived: it was the pandemonium, the machine-guns were shooting, the people screamed and ran away. We were a great group, we managed to get away and we hid in a hedge. No one could imagine our fear. Then, even if we were still frightened, we took our bags and went to another train station because the German would not let the train stop in Bornato. At the station a woman told me that the Germans had brought all her bags together, then they smashed them all with a machine gunner: everyone was angry since there were so many people who starved; the corn was impossible to collect because it spread among the stones. How bad the Germans were with us! When would it end?

The war seemed to never end.

In those days a terrible event occurred to me: my beloved child named Antonio got seriously sick. It was wartime, the doctors were not so many; our physician was in Verona because he was fighting, and he came to the village twice a week to see his patients. Meanwhile the child was getting worse, we tried so many treatments,

but he did not improve. We wanted to take him to the Hospital in Brescia, but the train line was disrupted because of the bombs, there were a lot of Germans and of SS and we were not able to reach the city. We thought the medicines worked...but one day my child died. My husband and I were desperate, no one could imagine our pain, I could not get away from the cradle. Many people came to pay their respects, and among them there was a woman who made me feel better: Rosa Guerini hugged me, she told me many words to comfort me. "You must resign yourself; you must offer this little angel to the Lord because if you will be able to accept your sufferings, He will give you many beautiful and healthy children". After hearing those words, I felt relieved and I never forgot them.

I remember that in spring we went to the mountains with the cows, always with the fear that the Germans would come to kick us out. In April, during a sunny morning, we heard the noise of the airplanes; we were all together and we started thinking about the worst things that could have happened, so my husband said to me: "Let's run inside the farmhouse", I held my little daughter Lucia, who was just four months old, and I thought: who knows what will happen. Spying from the window I saw that one of those planes was flying low and dropped many leaflets. After a while everything was quiet, so my husband ran to have a look at the leaflets. He found one, read it and happily ran towards the farmhouse, telling me to read what was written on it: "The war is about to end, be careful, when you hear the bells and the sirens ringing go to the village to celebrate that the war is over".

I cannot describe our joy. He repeated: "I wonder if that will be true". The following morning, which was April 25,

pareva risvegliarsi da un gran sonno, perché tutti i nostri amici contadini si chiamavano e tutti felici dicevano: “Andiamo in paese a festeggiare!”. E tutti correvano per strade e sentieri sassosi gridando: “È finita la guerra!”. Eravamo tanto commossi e ringraziavamo il Signore.

Anche mio marito è andato in paese per incontrare la gente e congratularsi insieme. Quando è tornato era molto sconvolto per la gente del paese: c'era chi cantava e si divertiva e gridava: “È finita la guerra!”, c'erano famiglie e mamme sulle porte delle case che piangevano disperatamente per la perdita dei loro figli caduti sul campo di battaglia.

Insieme abbiamo pianto e pregato per quelle povere famiglie.

L'Italia era distrutta, noi povera gente si viveva in miseria. Sono passati molti anni prima che il paese si riprendesse e si cominciasse a vivere un po' meglio».

FINISCE LA GUERRA

Il 25 aprile del 1945 la guerra finisce.

Il primo sindaco di Marone – nominato dal Comitato di Liberazione Nazionale di Marone, che svolge provvisoriamente le funzioni del Consiglio comunale, nel giugno del 1945 – è Riccardo Dell'Oro.

Uno dei primi atti del Consiglio comunale è la ridenominazione di alcune vie: «Seduta del 5 giugno 1945. Oggetto: Denominazione Vie del Comune. Sotto la presidenza del Sindaco Signor Avv. Luigi Dell'Oro e dei Signor Leoni Mario Presidente, presenti i membri: Cristini Giuseppe, Zorzi Francesco, Galli Alberto, Uccelli Angelo, Avv. Giacomo Salvi, Cristini Alessandro, Dusi Natale, Buizza Luigi, Zorzi Luigi e Comini Carlo; Assenti Comelli Giuseppe e Dott. Mario Caramazza Assente giustificato il Signor Goffi Rag. Luigi Segretario del Comune, funge da Segretario il sig. Turelli Martino.

Riconosciuta la necessità di dare un nome alla Piazza Comunale, già Piazza della Repubblica e alle vie XXI Aprile e

XXVIII Ottobre eliminando in tal modo anche nell'esteriorità i simboli di un'era tristemente passata alla storia per le sue atrocità politiche, il Comitato approva le seguenti denominazioni, espressione della vitale rinascita dell'Italia liberata.

Piazza della Libertà sostituisce Piazza della Repubblica.

Via Battista Cristini sostituisce Via XXI Aprile, in onore del sacrificio che il Cristini fece della propria vita per la propria idea in una imboscata tesa presso il cimitero di Marone per l'odio fratricida fascista.

Via Metelli Giacomo sostituisce via XXVIII Ottobre caduto con le armi in pugno in Bolzano l'8/9/1943, insorto contro il tedesco per la redenzione d'Italia dal nazifascismo».

Il primo sindaco di Marone eletto nell'Italia liberata, dal 2 aprile 1946, fu Luigi Pennacchio.

Nell'immediato dopoguerra, l'azienda più ferita dalla crisi, con il brusco calo delle ordinazioni statali, fu quella Cristini dove si producevano coperte di lana.

I GIORNI DRAMMATICI DELL'ALLUVIONE

Il colpo definitivo e mortale a questa storica azienda maronese fu inferto dall'alluvione che si abbatté su Marone il 9 luglio 1953.

Il 9 luglio 1953 sembrava un giorno come tanti altri. Un giorno come tanti altri fino a mezzogiorno, quando grosse nuvole nere spinte dal vento oscurarono il cielo rendendolo cupo e minaccioso. Si annunciava un forte temporale, anzi, qualcosa di più e di diverso dal solito forte temporale. Qualcosa a cui non si riusciva ancora a dare una connotazione precisa, ma che si intuiva essere un pericolo imminente, una minaccia, ancorché vaga e ancora indistinta, che incombeva sul paese e inquietava gli animi.

Alle 12.15 cominciò a piovere molto forte e l'acqua scese dai versanti delle

1945, the bells and sirens rang relentlessly. Everyone was joyful. Our valley seemed to wake up from a great sleep, all our peasant friends called each other, and everyone said: “Let's go to the village to celebrate!” And they all ran along the stony roads shouting: “The war is over!” We were so touched and thanked the Lord.

My husband went to the village to meet the other peasants and to celebrate. When he came back, he was very upset because he had seen many mothers and wives who cried for their losses.

Together, we cried and prayed for those poor families.

Italy was destroyed, people were poor. Many years had to pass before the country recovered and its people began to live a little better».

END OF THE WAR

On April 25, 1945 the war ended.

The first mayor of Marone – nominated in June 1945 by local National Liberation Committee, which temporarily performs the functions of the municipal council – was Riccardo Dell'Oro.

One of the first measures decided by the municipal council is the renaming of some streets: “Session of June 5, 1945. Discussed topic: renaming of the streets. Chaired by the Mayor Mr. Luigi Dell'Oro and Mr. Leoni Mario, the following members are present: Cristini Giuseppe, Zorzi Francesco, Galli Alberto, Uccelli Angelo, Lawyer Giacomo Salvi, Cristini Alessandro, Dusi Natale, Buizza Luigi, Zorzi Luigi and Comini Carlo; Absent: Comelli Giuseppe and Dr. Mario Caramazza. Justified absent: Mr. Luigi Goffi, Secretary of the Municipality, Turelli Martino replaces him.

Recognising the need to name the Piazza Comunale, formerly Piazza della Repubblica, and the streets XXI Aprile

and XXVIII Ottobre, thus eliminating the symbols of an era full of political atrocities, the Committee approves the following denominations, expression of the vital rebirth of a freed Italy.

Piazza della Libertà becomes Piazza della Repubblica.

Via Battista Cristini replaces Via XXI Aprile, in honour of the sacrifice that Cristini made to preserve his own idea in a fascist attack at the cemetery of Marone.

Via Metelli Giacomo replaces via XXVIII October. He died with the weapons in his hands in Bolzano on September 8, 1943, fighting against the Germans for the redemption of Italy from Nazi-fascism ».

The first mayor of Marone elected in that freed Italy, from April 2, 1946, was Luigi Pennacchio.

In the immediate post-war period, the most damaged company was Cristini's, in which wool blankets were produced.

THE DRAMATIC DAYS OF THE FLOOD

The final and fatal blow to this historic company was the flood of July, 9 1953.

July 9, 1953 was an ordinary day until noon, when big black clouds darkened the sky and made it scary. A strong storm was expected, indeed, something different and stronger than usual thunderstorms. Something that the inhabitants were not able to describe, but they perceived it as an imminent danger that loomed over the village, a threat, even if it was still vague and indistinct

At 12.15 pm it started to rain very hard and the water came down from the sides of the mountains with heavy rain showers.

Two streams Opol and Bagnadore carried enormous quantities of debris that, together with uprooted trees, formed natural dams that gradually

montagne con forti scrosci.

I torrenti Opol e Bagnadore trasportarono enormi quantità di detriti che si accumularono, insieme con alberi sradicati, formando dighe naturali che man mano si riempivano di acqua. Verso le 12.30 le dighe, spinte dalla pressione dell'acqua, cedettero.

L'acqua del Bagnadore si riversò nella cava della Dolomite Franchi, giungendo poi fino al paese e alla strada provinciale.

Anche sul torrente Opol avvenne la stessa scena.

In breve tempo tutto fu spazzato via: la gente si rifugiò ai piani superiori delle case, sfuggendo alla furia delle acque. Le scene che si presentavano a chi volgeva lo sguardo attorno erano di desolante devastazione. Fanghiglia e detriti fecero sprofondare la banchina del piccolo porto.

Tutte le case del centro che si trovavano tra i due torrenti subirono danni – salvo quelle di via Metelli – e l'abitazione di Battista Predali fu resa pericolante e successivamente fu abbattuta.

La chiesa parrocchiale fu invasa dal fango fino al coro e all'altare maggiore, e tutti i mobili e le attrezzature furono danneggiati. L'Istituto Girelli ne uscì fortemente danneggiato: la cappella fu portata via dall'ondata che riempì di detriti il torrente Bagnadore.

Molte officine e fabbriche di Marone subirono gravi danni e i macchinari furono coperti o portati via dalle acque. I danni più gravi alle industrie furono provocati dal torrente Bagnadore che nella sua furia travolse gli impianti della Dolomite Franchi – dove penetrò passando per la galleria scavata nella cava – e quelli della fabbrica Fratelli Cristini fu Rocco, dove i macchinari furono completamente sepolti dal fango e trasportati dal torrente. Furono danneggiate seriamente anche le ditte Giuseppe Cristini, l'industria del legno dei fratelli Zanotti, la Pennacchio Angelo e figli, la falegnameria Predali,

la fabbrica mattonelle Gorini e l'officina meccanica Galli.

Pesanti conseguenze subirono anche molti commercianti.

Anche l'agricoltura del paese subì un pesante bilancio: le frane provocarono danni enormi ai prati, alle cascine, ai boschi così come a molte proprietà di privati agricoltori.

La morte si insinuò tra i flussi impetuosi dell'acqua, passando attraverso le persone, alcune toccandole e portandosele via, altre solo sfiorandole.

Il treno che veniva da Pisogne non fu travolto da una frana solo grazie alla prontezza di un manovale che lo fermò appena in tempo.

Le suore dell'Asilo furono trascinate via dalla corrente.

L'acqua del torrente Bagnadore continuò a scendere da via Trento e da via Trieste per alcuni giorni, perché il suo letto naturale era completamente invaso dai detriti.

L'Opol, invece, tornò più velocemente nel suo alveo.

I soccorsi formati da lavoratori, vigili del fuoco, soldati dell'esercito e tecnici del Genio Civile giunsero tempestivamente nelle prime ore del pomeriggio. Le persone meno danneggiate e più disponibili cominciarono subito dopo l'accaduto ad aiutare la gente più bisognosa. Gli abitanti sgombarono principalmente cantine, negozi, cucine; i soccorsi giunti dall'esterno lavorarono invece giorno e notte per arginare i torrenti, liberare le strade dal fango e dai sassi, e rimettere in sesto le industrie, con il contributo degli operai stessi.

Sulla statale, il ponte sul Bagnadore impediva il passaggio dell'acqua perché sotto la sua struttura si erano depositate grandi quantità di detriti. Per sgomberare il ponte seicento operai lavorarono giorno e notte, in attesa di una potente ruspa, che arrivò lunedì 13 alle ore 8.00. La ruspa spinse i detriti verso il lago, evitando

filled up with water. Around 12.30 pm the dams, pushed by the pressure of the water, gave way.

The water of the Bagnadore flowed into the quarry of the Dolomite Franchi and then reached the village and the provincial road.

The same thing happened on the Opol stream.

In a short time, everything was wiped out: people found shelter in the upper floors of the houses, escaping the water's rage. The scenery that the inhabitants had in front of their eyes was devastating. Slush and debris made the small pier collapse.

All the houses located between the two streams were damaged - except for those located in Via Metelli - and the Battista Predali's home was declared dangerous and was then demolished.

The church was full of mud up to the choir and the high altar, all the furniture and equipment were damaged. The Girelli Institute was severely damaged: the chapel was taken away by the wave that filled the stream Bagnadore with debris.

Many factories suffered serious damage and the machinery was covered or carried away by the water. The most serious damage was caused by the Bagnadore torrent which swept away Dolomite Franchi's plants - where it penetrated through the tunnel of the quarry - and those of the Fratelli Cristini fu Rocco factory, in which the machinery was completely buried by the mud and transported by the stream. The firms of Giuseppe Cristini, Zanotti brothers' wood factory, the Pennacchio Angelo e figli, the Predali's joinery, the Gorini's tile factory and the Galli's mechanical workshop were also seriously damaged.

There were heavy consequences also for many traders.

Even the village's agriculture was

compromised: the landslides caused enormous damage to the meadows, to the woods as well as to many private farms.

A spirit of death was present among the rushing streams of water that were passing through the people, some inhabitants were just touched, while others were carried away.

The train that came from Pisogne was not caught in a landslide just because a labourer stopped it just in time.

The sisters of the kindergarten were carried away by the stream.

The water of the Bagnadore stream continued to flow from Via Trento and Via Trieste for a few days because the natural riverbed was full of debris.

Opol's riverbed got back to its normal status more quickly.

The rescue team composed by workers, firefighters, soldiers of the army and technicians of the Genio Civile - arrived promptly in the early afternoon. Some uninjured inhabitants began to help the neediest people. Most of them cleaned out cellars, shops, kitchens; the rescue team instead worked day and night to stem the streams, free the roads from mud and stones and restore the factories with the help of the workers.

On the main road, the bridge over the Bagnadore prevented the waterflow because of the large quantity of debris under its structure. Six hundred workers worked day and night to clear the bridge, they were waiting for a powerful bulldozer, which arrived on Monday 13 at 8 am. The bulldozer pushed the debris towards the lake, avoiding a further flooding of the Bagnadore and the demolition of the bridge.

There was no water in the village because the aqueduct had been badly damaged: tanks were sent via lake to distribute drinking water to the population. In addition, to compensate for

così un ulteriore straripamento del Bagnadore e la demolizione del ponte.

Nel paese venne a mancare l'acqua, poiché l'acquedotto era stato gravemente danneggiato: furono inviati serbatoi via lago per distribuire acqua potabile alla popolazione. Inoltre, per sopperire alla scarsità di viveri che si era determinata, furono mandati 70 quintali di pasta, 50 quintali di riso e farina, 150 Kg. di lardo, 110 Kg. di zucchero, 6 scatoloni da 49 barattoli di latte ciascuno. Il tutto fu distribuito al centro di coordinamento dei soccorsi, che prese alloggio nell'edificio della scuola elementare.

Le operazioni di soccorso furono frenetiche nei primi giorni, e continuarono anche durante le ore notturne alla luce di potenti fari. Trascorsi i primi giorni, i lavori di soccorso furono affidati a squadre di operai messi a disposizione da varie imprese, oppure a operai assunti da ditte specializzate.

Il ritorno alla normalità fu comunque molto lento. Trascorsero mesi prima che il paese riacquistasse una certa normalità e ci vollero anni prima che tutte le ferite provocate dall'alluvione potessero essere cancellate.

Giovanna Bontempi ricorda: «Avevo cinque anni quando è accaduto questo terribile disastro. Per me è come se queste cose fossero successe ieri. [...] Verso le 11, in casa, viene a mancare la legna per preparare il pranzo e la mamma chiede a me e a mia sorella più grande di andare alla legnaia, situata vicino alla stalla, un po' distante dalla casa, a prenderne un po', raccomandandoci di non fermarci per la strada, anzi di correre perché sta arrivando un brutto temporale.

Nel tornare io voglio raccogliere i fiori, lo facevo sempre, ma mia sorella mi dice di lasciar perdere e di correre verso casa perché si vedono già i lampi.

Anche il cane in quei giorni era inquieto, stava dietro di noi e abbaiva forte come per incitarci a correre; era un

primo segnale, la mamma l'aveva capito, ci aveva detto che doveva accadere qualcosa.

Arrivate a metà percorso cominciano a cadere i primi goccioloni, il cielo si è fatto nero, cupo e pur essendo mezzogiorno, sembra quasi notte; la mamma ci viene incontro dicendo di fare più in fretta possibile. Appena il tempo di raggiungere la casa e, tra lampi e tuoni, si vedono ruscelli di acqua scendere da tutte le parti del prato.

I familiari erano preoccupati e dai loro volti ci si accorgeva che stava per capitare qualcosa di brutto. Gli adulti si davano da fare per mettere al riparo gli arnesi dei campi, affinché la furia dell'acqua non li portasse via. Lo zio Battista aveva recuperato delle assi abbastanza larghe per deviare il corso dell'acqua che si stava incanalando verso la stalla. Tutti si davano da fare per salvare il salvabile.

Noi bambini eravamo in casa: la mamma teneva in braccio i due fratellini più piccoli, la nonna pregava e sollecitava anche noi a fare altrettanto, diceva che era l'unico modo per salvarci.

Il nonno diceva di stare sulla porta di casa perché c'era il pericolo che i torrenti d'acqua che scendevano da tutte le parti del terreno portassero via la vecchia abitazione. Dell'acqua era già entrata dalla finestra della cantina, che serviva anche da ripostiglio e aveva trascinato fuori tutto ciò che non era fisso, scarti delle stoffe della zia sarta, scarpe, sedie, fiaschi, bottiglie e arnesi della campagna. C'era di tutto nel cortile.

Il finimondo si era scatenato a Zone e dalla valle che scendeva al confine del nostro terreno saliva un rumore forte e assordante di sassi e massi, tronchi e piante sradicate, che l'acqua trascinava giù; alla gola della cava della Dolomite si era formata un'enorme diga – alcuni tronchi, infatti, si erano messi di traverso – ma essa non resse all'impatto dell'acqua che aumentava sempre più, carica di ogni

the shortage of food 70 quintals of pasta, 50 quintals of rice and flour, 150 kg of lard, 110 kg of sugar, 6 boxes of 49 cans of milk each were sent. Everything was distributed to the rescue team's coordination centre, located in the elementary school.

The rescue operations were hectic in the early days and continued even at night thanks to the light of powerful lights. After the first few days, the rescue works were entrusted to teams of workers made available by several companies, or to workers hired by specialised firms.

However, going back to normal life was very difficult. Many months passed before the village regained a certain normality and it took years before all the injuries caused by the flood were erased.

Giovanna Bontempi recalls: «I was five when this terrible disaster happened. I always have the feeling that time has not passed. [...] Around 11 o'clock, at home, we did not have the wood my mother asked me and my older sister to go to the woodshed, located near the burn, which was not so far from the house. She told us not to stop on the road, to run because a bad storm was coming.

When I was coming back, I wanted to collect flowers, I always did it, but my sister told me to give up and run home because we could already see the lightnings.

Even the dog was restless, he stood behind us and barked loudly as if to urge us to run; it was the first sign, the mother had understood it, she told us that something had to happen.

When we were halfway, the first droplets began to fall, the sky became black, dark and even if it was noon, it seemed to be night; the mother came and told us to go home as quickly as possible. We had just reached our

house when the water streams began to come down from the lawn.

My family members were worried, and their faces made clear that something bad was going to happen. The adults were busy trying to shelter the agricultural tools, so that the rage of water would not take them away. My Uncle Battista had found quite large planks to divert the flow of the water that was being channelled towards the burn. Everyone was working to save what could be saved.

The children were at home: Mother held my two younger brothers in her arms, my grandmother prayed and kept telling us to do the same, she said it was the only thing to do in order to survive.

My grandfather was on the doorstep, he said that our old house could be carried away by the water.

The water had already entered through the cellar window, which was used as a storeroom and carried away everything that was not fixed such as scraps fabric (my aunt was a tailor), shoes, chairs, flasks, bottles and tools. Everything was in the courtyard.

Very bad things happened in Zone and from the valley that descended to the edge of our land we could hear the noise of stones and boulders, uprooted trunks and plants, dragged down by the water; at the canyon of the Dolomite's quarry a huge dam had formed - some trunks, in fact, placed themselves sideways - but the quarry did not stand the impact of the water which increased more and more, charged with every type of debris and vented itself sweeping aside the whole village.

My father and my uncles went down to the village to see the disaster and when they came home, they were crying because of what they had seen and heard; so, we heard that our three nursery sisters had died. The water had

tipo di detriti e si sfogò travolgendo tutto il paese.

Il papà e gli zii dopo aver fatto un po' di ordine scesero in paese per accertarsi del disastro che si vedeva dall'alto e tornati a casa raccontavano piangendo cosa avevano visto e udito; così abbiamo saputo che le nostre tre suore dell'asilo non c'erano più. La violenza dell'acqua le aveva trascinate nel lago.

La mamma nel pomeriggio volle andare a vedere i pulcini e le galline che teneva in un recinto, cui si accedeva da una stradina sotto il muro del cortile. A metà percorso si staccò una grossa frana proprio sotto i suoi piedi e noi dal parapetto nel vedere tutta quella terra scivolare giù ci mettemmo a piangere e a chiamarla, pensando che anche lei fosse stata travolta, invece si era salvata.

Nei giorni successivi i figli in età scolare delle famiglie alluvionate furono mandati nella colonia alpina di Saviore.

Sebbene piccola, tutto questo ha lasciato in me la paura dei temporali, del vento e il terrore per la *Sarnégbera*. Quando questi fenomeni sono di forte intensità, mi sembra di essere ancora in Monte di Marone, là ferma attonita, a guardare i ruscelli che sembrava venissero dal cielo e si confondevano con quelli del prato; mi accorgo che mi scende qualche lacrima e mi sento di recitare una preghiera».

Dello stesso tono la testimonianza di Giulia Zanotti: «Era la mattina del 9 luglio 1953, mi trovavo in montagna con la mia famiglia alla cascina del Corno dell'Acqua Santa. Da parecchie ore pioveva a dirotto senza sosta e vedendo che il tempo si faceva brutto, mio marito era andato ad aiutare suo fratello per far entrare le mucche nella stalla. Tutto a un tratto si è fatto buio e subito sono uscita a guardare quello che succedeva.

Mentre guardavo di qua e di là, in un batter d'occhio vidi sulla cima del monte Tisdello, che era di fronte, una gran

massa di schiuma bianca o una nube, ma non riuscivo a capire cosa fosse. In un attimo si formò un grosso torrente che scendeva giù per la china e sopra la cascina del Stali si divideva in due lasciando intatta la casa.

Non so descrivere il mio spavento e tremando e piangendo corsi in casa a soccorrere e abbracciare i miei bambini che mi chiamavano disperatamente e si stringevano intorno a me. Sentivo il mio cuore spezzarsi dal dolore, ero tanto disperata che non sapevo consolarli.

Per fortuna in quel momento arrivo mio marito con suo fratello: avevano lasciato che le mucche andassero dove volevano ed erano venuti a soccorrere noi, visto che il tempo era brutto e pensavano "Chissà cosa succederà".

Con tanto spavento abbiamo visto scendere da tutte le rocce fiumi di acqua. Intanto i bambini impauriti gridavano: "Andiamo a casa, andiamo a casa!", mentre tra noi pensavamo "Quale casa? Con questo disastro non la vedremo più".

Finalmente il temporale cessò. Mio marito voleva scendere per vedere come era la strada, ma con tanto stupore vide che non si poteva passare: la strada non si vedeva, era tutta coperta di sassi, di fango, di rocce, di legname.

Subito abbiamo pensato al cibo: per fortuna avevamo un po' di pasta e la farina per far polenta. La nostra cascina era dalla parte opposta e non abbiamo avuto niente di grave, ma poi abbiamo saputo tutti i disastri del paese. A noi portò via un pezzo di terreno e un bel ponte che avevamo appena costruito come passaggio per arrivare al campo. Alle sorelle di mio marito l'acqua era entrata nelle case, spazzando via tutto quello che c'era: i mobili, il pollaio con tanti polli, il porcile con i maiali. Per fortuna loro sono riusciti a scappare e sono andati a rifugiarsi nella mia casa intanto che noi eravamo in montagna.

La cosa più triste fu la scomparsa di

dragged them into the lake.

In the afternoon my mother wanted to go and see the chicks and hens she kept in an enclosure, which was in a small street under the courtyard wall. Halfway down a large landslide broke off right under her feet and we saw the whole ground slide down and started crying and calling her, thinking that she had been overwhelmed too, but she had survived.

In the following days school-aged children of the flooded families were sent to the Alpine camp in Saviore.

Although I was very young, all this has caused my fear of storms, wind and of the *Sarnégbera* (a storm that comes from the southern part of Lake Iseo, the name comes from the village Sarnico). When these phenomena are intense, I feel as if I was in Monte di Marone, there, astonished, watching the streams that seemed to come from the sky and blended in with those of the meadow; a few tears are falling down my eyes and I would like to say a prayer».

Giulia Zanotti's record is similar: «It was July 9, 1953, I was in the mountains with my family at the Corno dell'Acqua Santa farmhouse. It had been pouring down relentlessly for several hours and, as the weather was getting uglier, my husband decided to help his brother to get the cows into the barn. All of a sudden, it became darker and I immediately went out to look at what was happening.

As I looked around, I saw a large mass of white foam - perhaps it was a cloud - on the top of Mount *Tisdello*, which was in front of me, but I could not understand what it was. A large stream formed very quickly: it went down the side of the mountain and divided into two torrents above the farmhouse of the *Stali*, leaving the house intact.

I do not know how to describe my fear; I ran into the house and hugged my children who were calling me desperately. I felt painful; I was so desperate that I could not soothe them.

Luckily, my husband and his brother arrived: they did not look after the cows because they wanted to help us; they thought "Who knows what will happen".

We saw the water flowing down from the rocks. Meanwhile, our frightened children shouted: "Let's go home, let's go home!", while we thought "What house? After this disaster we will not have a house anymore".

Finally, the storm ended. My husband wanted to see what roads were like, but he found out that he could not pass: there was no road, everything was covered with stones, mud, and rocks.

We immediately thought about food: luckily, we had some pasta and flour to make polenta. Our farmhouse was on the other side and was not heavily damaged, but then we learned about all the disasters in the village. A piece of our land and a bridge that we had just built in order to easily get to our field were destroyed. My sister-in-law's house was full of water and everything was swept away: the furniture, many chickens, the pigs. Luckily, they managed to leave the house and found shelter in my house while we were in the mountains.

The saddest things were the deaths of three sisters.

After some time, when the streets began to be viable at least by walking up and down from the piles of material, we came back to the village.

I can't describe it: the people I met were still desperate because they had nothing left.

"Fortunately, we went on the roofs," they said. I felt so sorry for those poor

tre suore dell'asilo.

Dopo un po' di tempo, quando le strade cominciavano a essere percorribili almeno a piedi andando su e giù dai mucchi di materiale, tornammo in paese.

Non so descrivere quanti disastri: la gente che incontravo era ancora disperata perché non aveva più niente.

“Per fortuna ci siamo salvati sui tetti”, dicevano. Questa povera gente mi faceva tanta pena. Poi mi guardavo intorno e vedevo porte a terra, finestre rotte, tetti rotti e imposte spaccate che pendevano... un paese distrutto. Ripetevo tra me: questo non è più il nostro bel paesetto che sorge tra due torrenti in riva al lago, mi pare il suo fantasma. Povera gente, ce ne vorrà del tempo per ricostruire tutto!».

Tutte le testimonianze sono concordi nel narrare lo stato d'animo dei maronesi nei giorni immediatamente seguenti quel tragico 9 luglio: per Dario Mutti, allora maestro nella scuola elementare e corrispondente del *Giornale di Brescia*: «La gente non era demoralizzata, era molto spaventata, terrorizzata, però era molto consapevole e sempre pronta a darsi da fare, a intervenire verso le cose da sgomberare o verso le persone da aiutare»; «Tutti si impegnavano, aiutavano gli amici, i famigliari, le altre persone. È stato un momento in cui la gente si è unita» (Gemminiano Bontempi). «Si è sentita la fratellanza perché tutti hanno aiutato e, dove si poteva, aperto le porte». (Maria Bontempi). Gino Agostinelli, allora barbiere e giornalista, ricorda: «Ho visto tanta solidarietà in quel momento, la solidarietà che si vede nel momento del bisogno e del pericolo, la solidarietà senza distinzione di categoria, di classe sociale, di casta».

Con determinazione e nel giro di pochi anni, Marone e i maronesi si risollevarono.

L'economia locale, sebbene gravemente ferita dalla chiusura della fabbrica Cristini, si risollevò e riaggregò attorno

alle ITB (che poi chiusero lo stabilimento negli anni Sessanta), alla Feltri Marone e alla Dolomite e, accanto a loro, alle numerose officine dell'indotto, agli artigiani e ai commercianti.

people. Then I looked around and saw doors on the ground, broken windows, broken roofs and split shutters... a destroyed village. I repeated to myself: this is not our beautiful little village that rises between two streams by the lake, I think this is its ghost. Poor people, it will take some time to rebuild everything!».

All the records describe the state of mind of the inhabitants in the days immediately after the flood in the same way: Dario Mutti, who taught in the elementary school and worked for the *Giornale di Brescia* said: «The people were not demoralised, they were scared, terrified, but they were conscious and ready to work hard, to clean up things or to help people»; «Everyone was very busy, they wanted to help their friends, but also other people. It was a moment during which people got together» (Gemminiano Bontempi); «We felt the fellowship because everyone helped and, when possible, opened the doors of their houses» (Maria Bontempi). Gino Agostinelli, barber and newsagent recalls: «I saw so much solidarity, the solidarity that you see in times of need and danger, a solidarity without distinction of category, social class, caste».

With determination and within a few years, Marone its people rose again.

The local economy, although severely injured by the closure of the Cristini's factory, reaggregated around the ITBs (which then closed in the 1960s), the Feltri Marone and the Dolomite and, next to them, there were the numerous shops of the induced, the artisans and the merchants.

LA DOLOMITE FRANCHI OGGI

Roberto Predali

La Dolomite Franchi è oggi un'azienda profondamente diversa da quella che Attilio Franchi ha fondato.

La materia prima – la dolomia – e il prodotto derivante – la dolomite sinterizzata – sono ancora gli stessi, ma la gestione, le finalità e i valori fondanti dell'azienda sono naturalmente cambiati.

Oggi la missione di Dolomite Franchi è produrre materiale refrattario a base di dolomite refrattaria per uso siderurgico, in collaborazione con il Gruppo Intocast, utilizzando le migliori tecnologie disponibili, tecnologie avanzate sia nel campo della produzione, attraverso il sistema di controllo qualità e di sicurezza, sia nella salvaguardia dell'ambiente.

Dolomite Franchi considera come valori fondamentali lo sviluppo sostenibile e il miglioramento continuo e pone alla base, come requisito essenziale, la centralità della persona e il rispetto della sicurezza e dell'ambiente, secondo il Sistema di Gestione Aziendale modello D. Lgs 231/01 adottato dal 4/10/2010 che incorpora le certificazioni e le procedure:

- ISO 9001;
- ISO 14001;
- OHSAS 18001;
- il Codice Etico con il relativo sistema disciplinare e sanzionatorio.

In Dolomite Franchi – a sottolineare l'importanza che riveste l'azienda sul territorio – lavorano oltre 200 persone; di queste l'85% risiede in un raggio di 15 Km dallo stabilimento, con un'anzianità media di servizio di 28 anni.

Tutta la produzione – dall'estrazione della materia prima dalla cava, passando per la produzione del sinterizzato e poi

per quella dei mattoni e delle masse – avviene sotto il continuo monitoraggio del nostro sistema di garanzia della qualità, con l'utilizzo di moderni sistemi analitici sia per i controlli fisici delle materie che per le analisi chimiche.

Lo stabilimento suddiviso in 4 unità principali:

- cava;
- forni di cottura della dolomia;
- reparto produzione mattoni;
- reparto produzione masse.
- Inoltre, vi sono reparti con funzioni essenziali per la conduzione dello stabilimento:
- uffici: direzione, acquisti, tecnico, ambiente, commerciale, amministrativo, risorse umane;
- controllo qualità;
- ricerca e sviluppo;
- logistica;
- manutenzione elettrica e meccanica;
- magazzino;
- servizi generali.

La crisi della siderurgia a fine degli anni '70 e le nuove tecnologie introdotte nella fabbricazione dell'acciaio segnano il declino dei doloblocchi per forni elettrici e inducono la Dolomite Franchi a diversificare la propria produzione con l'installazione di un nuovo impianto. Nel 1984 si cominciano infatti a fabbricare mattoni di dolomite, denominati Pentabrick, destinati principalmente al rivestimento delle siviere per il trasporto e trattamento dell'acciaio liquido.

L'avvento dei mattoni di dolomite segna un passo decisivo per la Dolomite Franchi. Infatti, questo nuovo prodotto esige

DOLOMITE FRANCHI TODAY

Roberto Predali

Dolomite Franchi is a much different company now than it was when Attilio Franchi founded it.

Dolomite and sintered dolomite—the raw material and the product processed from it—are still the same, however, the company's management, goals and fundamental values have naturally changed.

Today, Dolomite Franchi's mission is to produce refractory material based on refractory dolomite for the steel industry, in collaboration with the Intocast Group, using the most advanced production (including quality and safety control) and environmental protection technologies.

Dolomite Franchi's fundamental values are sustainable development, continuous improvement, a people first attitude, safety and the environment, in accordance with the Company Management System in force since 4/10/2010 and modelled after Legislative Decree 231/01, which contains the following certifications and procedures:

- ISO 9001;
- ISO 14001;
- OHSAS 18001;
- Code of Ethics with its system of rules and penalties.

Dolomite Franchi is an important company with over 200 employees, 85% of whom live within 15 Km from the plant and have been working with us 28 years on average.

From mining the raw material from the quarry to producing sintered dolomite, bricks and masses, the whole process is quality controlled from beginning to end, employing modern analytical systems for physical checks and chemi-

cal analyses.

The plant has 4 main sections:

- quarry;
- dolomite kilns;
- brick production department;
- mass production department.

There are also departments essential to running the plant:

- offices: management, purchasing, technical, environment, sales, administration, human resources;
- quality control;
- research and development;
- logistics;
- electrical and mechanical maintenance;
- warehouse;
- general services.

The steel industry crisis of the late '70s and new steel-making technologies marked the decline of dolomite blocks for electric furnaces and drove Dolomite Franchi to diversify production and install a new plant. In 1984, Pentabrick dolomite bricks started being produced, whose application was mainly to provide the coating of ladles for the transport and treatment of liquid steel.

The introduction of dolomite bricks marked a decisive step for Dolomite Franchi, as this new product required more sophisticated technology, better trained personnel, an adequate sales network for the new market, aiming at greater and greater exports, and a top-standard quality assurance system.

As the ladle treatment of steel became the main steel production mode, the demand for dolomite bricks for the refractory lining of ladles increased. This

una tecnologia più sofisticata, personale più preparato professionalmente, una rete commerciale adeguata al nuovo mercato – che punta in modo sempre più spinto anche all'esportazione – e un sistema di qualità in grado di monitorare e garantire costantemente le caratteristiche qualitative richieste al prodotto.

Il trattamento dell'acciaio in siviera diventa sempre più il fulcro nella moderna produzione di acciaio, quindi la domanda di mattoni di dolomite per il rivestimento refrattario delle siviere aumenta di conseguenza. Questo porta all'aumento della capacità produttiva di mattoni che – se all'inizio era di circa 20.000 t/anno – grazie all'alimentazione di una pressa e di un forno a tunnel per la tempera, arrivando alle attuali 85.000 t/anno, con 4 presse e due forni da tempera, in seguito all'ottimizzazione del processo produttivo e organizzativo del personale.

L'approvvigionamento della dolomite sinterizzata per la produzione dei mattoni è garantito da 6 forni verticali, alimentati a combustibile solido con una capacità annua che si attesta intorno alle 135.000 t.

La maggior parte della dolomite sinterizzata è destinata alla produzione dei mattoni, mentre il resto è dedicato alla produzione di masse, sia per forno elettrico che per siviera.

Anche nell'ambito degli approvvigionamenti, anche nel corso del 2018, gli acquisti e le forniture di beni e servizi hanno avuto una significativa importanza per il territorio bresciano e sono state distribuite nel seguente modo: il 50% in Italia e all'estero, il 39% a Brescia e provincia e l'11% a Marone e nelle zone limitrofe.

LA CAVA – IL MINERALE

Alla fine degli anni '70 è stata aperta – dopo la dismissione della cava Bagnadore – una nuova cava di dolomia nel comune di Zone, a circa 800 m di altitudine, in località Calaruso.

Il minerale continua a essere lavorato

nello stabilimento di Marone, dove è trasportato per mezzo di una teleferica.

La cava Calaruso – coltivata a cielo aperto, nel pieno rispetto delle normative vigenti – ha una riserva autorizzata maggiore di 3.500.000 tonnellate di minerale, in grado di soddisfare, con gli attuali ritmi di estrazione, un fabbisogno di almeno dieci anni. La peculiarità del minerale estratto nella cava Calaruso è l'eccellente purezza e la costanza qualitativa.

La roccia, dapprima frantumata e ridotta in pezzatura idonea al successivo trattamento, è trasportata allo stabilimento per mezzo di una teleferica con carrelli di 1,6 t di capacità. Giornalmente, scendono allo stabilimento 1.800 t circa di dolomia per 5 giorni alla settimana, pari a 400.000 tonnellate annue.

I FORNI DI COTTURA: DAL MINERALE AL REFRATTARIO

I sei forni verticali a disposizione – in pratica cilindri con altezza 17 m e un diametro di circa 3 m – servono per la cottura della dolomia che avviene utilizzando l'antracite come combustibile solido.

Questa cottura avviene attraverso due fasi:

1. A 600-800°C si ha la calcinazione, ovvero la decomposizione del carbonato doppio di Ca e Mg. Si libera CO₂ trasformando il carbonato in ossido: a questa temperatura si ottiene calce dolomitica, chimicamente reattiva e molto idratata.
2. A temperature superiori a 1.800°C si ha la sinterizzazione, in altre parole l'aumento della densità, attraverso la riduzione della porosità. La dolomite acquisisce stabilità, l'aumento sensibile della resistenza all'idratazione e assume caratteristiche refrattarie.

La dolomite sinterizzata, così ottenuta, rappresenta la base per la produzione sia di masse sia di mattoni.

La capacità produttiva di ogni forno –

led to a higher brick production capacity, from about 20.000 tonnes per year when it began–by feeding one press and one tempering tunnel kiln–to the current 85.000, with 4 presses and two tempering kilns and an optimized personnel production and organization process.

To procure the sintered dolomite needed to produce the bricks, 6 vertical kilns are in operation, fed with solid fuel, whose yearly capacity is around 135.000 tonnes.

Most of the sintered dolomite goes to brick production, the rest is used for producing masses for electrical furnaces and ladles.

Like the previous years, in 2018, our purchases of goods and services were quite significant for the Brescia area; the distribution was as following: 50% in Italy and abroad, 39% in Brescia city and province and 11% in Marone and adjacent areas.

THE QUARRY – THE MINERAL

In the late '70s, after the Bagnadore quarry was put out of operation, a new dolomite quarry was opened in Calaruso, Zone, a municipality situated about 800 metres above sea level.

The mineral was still processed at the Marone plant, carried there by cableway.

The open air, legally compliant Calaruso quarry has authorized mineral reserves in excess of 3.500.000 tonnes; at the current mining pace, it can meet the demand for at least the next ten years. The material mined from the Calaruso quarry is excellent as far as purity and constant quality.

After adequate fragmentation, the rocks are transported to the plant by 1.6 tonne capacity cable carts. In this way, 1.800 tonnes of raw dolomite are taken to the plant every day, five days a week, for a total of approx. 400.000 tonnes per year.

THE KILNS: FROM THE MINERAL TO THE REFRACTORY

The six vertical kilns are basically 17 m high cylinders about 3 m in diameter. They are used for dolomite firing by means of anthracite solid fuel.

There are two steps to the firing:

1. Calcination occurs at 600-800° C; this consists in the decomposition of the double Ca and Mg carbonate. CO₂ is released that transforms the carbonate into oxide; at this temperature, dolomitic lime is obtained, which is chemically reactive and very hydratable.
2. Sintering occurs over 1.800° C; which means that density increases thanks to the reduction of porosity. The dolomite acquires stability, significant increase in resistance to hydration and refractory characteristics.

Once sintered dolomite is thus obtained, it is used to produce masses and bricks.

The kilns works in a continuous process in full compliance with the "Emission Trading" regulation concerning authorized CO₂ emissions. The production capacity of each kiln is about 70 tonnes of sintered material every day.

THE KILNS: THE ENVIRONMENT

The emissions from dolomite firing, due mainly to combustion, are regenerated in an oxidation plant that can process 150.000Nm₃/hour, which guarantees zero carbon oxide and hydrogen sulphide emissions into the environment. Dust emissions and noises are also minimized, thanks to the encapsulation and soundproofing work carried out in recent years.

THE MASS DEPARTMENT

Masses are unshaped dolomite produced in different ways depending on

che lavora a ciclo continuo, il tutto nel rispetto della normativa "Emission Trading" che governa le quote di emissione di CO₂ autorizzate – è di 70 tonnellate circa di sinterizzato al giorno.

I FORNI DI COTTURA: L'AMBIENTE

Le emissioni derivanti dal processo di cottura della dolomite, dovuti principalmente alla combustione sono rigenerate in un impianto di ossidazione in grado di trattare 150.000Nm₃/ora, che garantiscono un livello uguale a zero di emissione nell'ambiente sia di ossido di carbonio che di acido solfidrico. Allo stesso tempo sono ridotte al minimo le emissioni sia di polveri sia di rumori, grazie ai lavori di incapsulamento e insonorizzazione realizzati negli ultimi anni.

IL REPARTO MASSE

Le masse sono dolomite non formata e sono prodotte con sistemi diversi secondo l'utilizzo cui sono destinate.

Si dividono in tre categorie essenziali:

- Graniglie, conosciute comunemente con il nome di PENTADOL.
- Masse da compattazione, comunemente denominate PENTASOL.
- Masse speciali il cui nome generalmente ne indica anche l'utilizzo, come PENTARAM, PENTAMIX, PENTA-PLAST, PENTAFILL.

I prodotti Dolomite Franchi sono caratterizzati dal nome PENTA che sta a indicare l'appartenenza a una famiglia di prodotti identificati con il pentagono, logo della società stessa, seguito dalle varie designazioni, -BRICK, -DOL, -SOL, ETC., che ne definiscono l'utilizzo.

PENTADOL: sono masse prodotte principalmente per vagliatura. Sono conservate in silos e composte nelle varie pezzature al momento della spedizione. Le PENTADOL sono normalmente usate nei forni elettrici per ripristinare la porta di scorifica, come pure per veloci interventi di riparazione nelle zone sottobagno.

PENTASOL: sono masse prevalentemente

prodotte per macinatura di graniglie di dolomite fino a 15 mm. Al termine della macinatura, di una durata prestabilita, si ottiene una particolare curva granulometrica di 0/8 mm in grado di conferire alla massa, dopo compattazione meccanica, una densità molto elevata. La loro caratteristica è di contenere grani arrotondati, effetto del lavoro di macinatura. Possono essere arricchite con aggiunte di magnesite.

A fianco di queste masse, vi sono altre PENTASOL, con una curva granulometrica molto simile, ma ottenute per miscelazione invece che per macinazione.

Le PENTASOL sono destinate alla costruzione e riparazione delle suole dei forni elettrici come pure per la centinatura della parete sottobagno degli stessi forni. Possono essere arricchite di magnesite e anche oleate in modo da ridurne la naturale polverosità.

PENTA...(RAM, MIX, ETC.): sono masse prodotte in miscelatori, dove la dolomite è agglomerata con leganti sia organici che inorganici.

Le PENTA, -RAM, -MIX, -FILL, -PLAST, -REP, ETC., sono destinate all'uso in siviera e convertitori AOD come elementi complementari ai mattoni.

Il loro imballaggio è in funzione della loro conservazione a breve o a lungo termine.

Generalmente si utilizzano big bag per le masse tipo PENTADOL e PENTASOL, mentre per le masse speciali (PENTA, -RAM, -MIX, -FILL, -PLAST, -REP, etc.) si utilizzano anche confezioni in scatole di cartone oppure in sacchi contenenti fogli di alluminio, oppure ancora secchielli metallici.

IL REPARTO MATTONI PENTABRICK

I mattoni, PENTABRICK, sono mattoni temperati di dolomite. Sono manufatti prodotti miscelando la sinterdolomite, in granulometria appropriata, con un legante – resina o miscela di idrocarburi – trattati a temperatura moderata, intorno ai 300° C,

their intended use.

There are three main categories:

- Grits, commonly known as PENTADOL.
- Compaction masses, commonly known as PENTASOL.
- Special masses, whose name generally refers to their use, such as PENTARAM, PENTAMIX, PENTA-PLAST and PENTAFILL.

The Dolomite Franchi products are named PENTA after the pentagon, which appears in the company's logo; they are further distinguished by endings, such as -BRICK, -DOL, -SOL, which refer to their use.

PENTADOL: these masses are produced mainly from screening processes. They are kept in silos and assembled according to size at shipping time. PENTADOL masses are commonly used in electrical furnaces to restore the slagging door, also for quick lower bottom repairs.

PENTASOL: these masses are produced mainly by grinding up to 15 mm dolomite grains. Together with characteristically rounded grains, the grinding operation, which has a set time, produces a special 0-8 mm granulometric curve which makes the mass very high density after mechanical compaction. Magnesite can be added to the masses.

There are also PENTASOL masses with a very similar granulometric curve that are obtained by mixing rather than grinding.

PENTASOL masses are used to build and repair the hearths of electric furnaces and reinforce the bottom. Magnesite can be added to the masses, which can also be oiled to reduce their normal dustiness.

PENTA... (RAM, MIX, etc.): these masses are produced in mixers where dolomite is agglomerated with both organic and inorganic binders.

PENTA, -RAM, -MIX, -FILL, -PLAST, -REP, etc. are intended for use in ladles and AOD converters complementary to

bricks.

They are packaged according to how long they are stored.

Big bags are generally used for PENTADOL and PENTASOL type masses; for special masses (PENTA, -RAM, -MIX, -FILL, -PLAST, -REP, etc.) cardboard boxes, aluminium foil lined bags and/or metal buckets are also used.

THE PENTABRICK DEPARTMENT

PENTABRICK is the name of our tempered dolomite bricks. These are manufactured by appropriately mixing grain sized sintered dolomite with a binder, which may be a resin or hydrocarbon mixture, and processing them at a rather low tempering temperature of around 300° C, so as to remove the lighter volatile substances. This treatment makes the bricks more mechanically and hydration resistant for better ladle handling.

This department started production in 1984 with a mixer, a 1600 tonne press and a tunnel kiln for brick heat treatment.

We use latest generation binders designed to minimize the environmental impact and compliant with the workplace safety and health regulations in force.

Today the department has three mixers, four presses with up to 2.000 tonne power each and two tunnel kilns. It can produce over 85.000 tonnes of bricks a year.

The main production operations of this department are almost completely automated, including packaging, which is perhaps the most delicate.

An important part of this department is the system for collecting and reducing emissions from binders that may originate during mixing, pressing and brick tempering operations. The collection and post-combustion systems of the brick department can break down and eliminate hydrocarbons as well as resin

in modo da eliminare le sostanze volatili più leggere. Questo trattamento conferisce ai mattoni migliore resistenza meccanica, resistenza all'idratazione e gestione della siviera al momento dell'utilizzo.

Il reparto ha iniziato a produrre nel 1984 con un mescolatore, una pressa da 1600 tonnellate e un forno a tunnel per il trattamento termico dei mattoni.

I leganti utilizzati sono di ultima generazione, studiati in modo da ridurre al minimo l'impatto ambientale e sono rispettosi delle normative vigenti in fatto di salute & sicurezza nei luoghi di lavoro.

Oggi il reparto lavora con tre mescolatori, quattro presse con una forza fino a 2.000 tonnellate ciascuna e due forni a tunnel. È in grado di produrre una quantità di mattoni superiore alle 85.000 t/anno.

Il reparto è quasi completamente automatizzato nelle fasi principali della produzione, compresa, quella forse più delicata, relativa all'imballaggio.

Parte importante di questo reparto è il sistema di captazione e abbattimento emissioni – derivanti dall'uso dei leganti – che si possono sviluppare sia durante le fasi di miscelazione e pressatura, sia durante la tempera dei mattoni stessi. I sistemi di captazione e postcombustione del reparto mattoni, sono in grado di abbattere ed eliminare sia gli idrocarburi sia i composti delle resine derivanti dalla trasformazione dei leganti utilizzati.

L'impiego dei mattoni di dolomite è largamente diffuso per il rivestimento delle siviere sia da trasporto sia da trattamento, per il rivestimento parziale dei convertitori AOD, per il rivestimento di forni elettrici con potenze limitate.

Gli imballaggi devono garantire la tenuta nei confronti dell'umidità per un determinato periodo di tempo. Imballaggi leggeri, costituiti da cappucci di politere termoretratti garantiscono la conservabilità per circa 3 mesi dal momento

della spedizione, mentre gli imballi sottovuoto, con cappuccio di alluminio, possono garantire l'integrità dei mattoni per periodi anche di anni, se non danneggiati.

IL MERCATO

Il mercato principale di Dolomite Franchi, comprensivo di masse e mattoni, è quello nazionale che assorbe il 55%, soprattutto per ragioni logistiche, rapidità di approvvigionamento, e tradizione storica; seguono, come importanza, l'Europa e l'Asia. Nella regione NAFTA si ha una condizione di sostanziale equilibrio fra gli ordinativi di Messico e Stati Uniti, mentre una parte minore della produzione è richiesta dall'America Latina e dal Nord Africa.

Per quanto riguarda il mercato dei soli mattoni si nota una tendenza accentuata verso l'esportazione, in primo luogo, verso l'Europa con in testa la Germania, seguita dall'area asiatica, capeggiata da Taiwan e, successivamente, dall'area NAFTA equamente suddivisa fra Messico e Stati Uniti; l'America Latina vede il Brasile come mercato principale, seguito da Argentina, mentre, per quanto riguarda il continente africano, in testa vi è l'Egitto.

Le masse speciali, tipo Pentaram, Pentaram, Pentamix, Pentafill, Pentaplast, essendo complementari dei mattoni ne seguono normalmente anche la stessa distribuzione di mercato.

Il mercato della Pentasol è per la maggior parte assorbito dall'India, con l'uso di Sinterdolomite arricchita con MgO (Pentasol S10), che ha trovato applicazioni alternative oltre alla consueta costruzione delle suole nei forni elettrici; infatti, la Pentasol S10 consente l'utilizzo di un solo materiale, a prezzi concorrenziali, sia nella costruzione a nuovo del rivestimento, che nelle riparazioni a caldo.

Il mercato della Pentadol – trattandosi principalmente di graniglie – trova il suo sviluppo in Italia.

compounds deriving from binder processing.

Dolomite bricks are mostly used for the transport and treatment ladles lining, partial coating of AOD convertors and the coating of low powered electric furnaces.

The packaging should be such as to keep products safe from humidity for a set period of time. Lightweight packaging consisting of shrink-wrapped polyethylene caps guarantees shelf-life for about 3 months from the time of shipment; vacuum packaging with aluminium caps can guarantee brick integrity even for years, unless they are damaged.

THE MARKET

Dolomite Franchi's main market, including masses and bricks, is its own country of Italy, accounting for 55% of the business, mostly due to logistics, fast supply and tradition; this is followed by Europe at large and then Asia. The US and Mexico account in equal measure as far as the NAFTA market and a smaller part of the business and goes to Latin America and North Africa.

As far as bricks alone, there is a marked export trend, first of all to Europe, headed by Germany, then Asia, headed by Taiwan, with Mexico and the United States coming up next; the main Latin American market is Brazil, followed by Argentina; Egypt is in the lead in North Africa.

The special masses of the Pentaram, Pentaram, Pentamix, Pentafill and Pentaplast type are complementary to the bricks and therefore follow the same market distribution.

India is our major Pentasol customer, using sintered dolomite with MgO (Pentasol S10) for applications other than the usual hearths of electric furnaces; Pentasol S10 allows for the use of just one material to build new coating and carry out hot repairs at competitive con-

ditions.

It being mainly grains, Pentadol's market is Italy.

FUTURE PROSPECTS

Dolomite Franchi has been in business for 100 years.

Although the economy hasn't always been great, we are alive and well and proud to be a company from Brescia that looks confidently toward the future.

Based on the above, in order to keep meeting customer demand, we need to invest and come up with ever newer technical innovations, as the market keeps getting freer and more open, which pressure us to constantly provide quality products that can be applied with greater efficiency. Dolomite Franchi is committed to attaining these goals while respecting the environment and protecting the health of its employees, who are our main resource, and that of the people who come into daily contact with our company.

Dolomite Franchi has recently made considerable investments in environmental protection:

- Installation of the system for the oxidation of the fumes coming from the vertical dolomite firing kilns.
- Installation of post-combustors to neutralize the volatile elements coming from the binders used in the production of bricks.
- Encapsulation of most of the plant to reduce as much as possible noise pollution and break down the dust produced during the processing cycle.
- Remediation of the quarry by artificial oxidation of the walls and planting of greenery along the steps, thus minimizing the possible environmental impact and integrating the quarry perfectly into the surrounding natural

PROSPETTIVE FUTURE

La Dolomite Franchi ha compiuto i 100 anni di attività.

È con orgoglio e soddisfazione che – quale realtà viva sul territorio bresciano, nonostante la non sempre favorevole congiuntura economica – pensiamo al futuro.

In quest'ottica sono necessari una continua innovazione tecnica e investimenti in grado di soddisfare le richieste dei nostri clienti, in un mercato sempre più libero e aperto che chiede, in maniera pressante, un prodotto con una qualità costante e una elevata efficienza nella sua applicazione. L'impegno di Dolomite Franchi è raggiungere questi obiettivi nel rispetto dell'ambiente e nella salvaguardia della salute sia del nostro personale, che rappresenta la prima risorsa dell'azienda, che quella dei cittadini che vivono giornalmente a contatto con la nostra azienda.

Gli investimenti recenti della Dolomite Franchi, nell'ambito della tutela ambientale, sono stati considerevoli:

- Installazione dell'impianto di ossidazione dei fumi provenienti dai forni verticali di cottura della dolomia.
- Installazione di post-combustori in grado di neutralizzare gli elementi volatili provenienti dai leganti usati nella produzione dei mattoni.
- L'incapsulamento di gran parte dello stabilimento al fine di ridurre il più possibile l'inquinamento acustico e abbattere le polveri prodotte durante il ciclo di lavorazione.
- Il trattamento di bonifica della cava mediante ossidazione artificiale delle pareti con relativa piantumazione di verde lungo i gradoni. In questo modo l'eventuale impatto ambientale è ridotto al minimo e la cava si integra perfettamente nel paesaggio naturale circostante.
- Gli investimenti a livello impianti-

stico non sono stati da meno.

- Nel 2013 è stata installata la quarta pressa, capace di garantire più versatilità e risposte più veloci alle richieste di approvvigionamento da parte dei clienti.
- Con lo stesso obiettivo è stata anche sostituita, nel 2018, la pressa n° 1 con una nuova più moderna e più veloce.
- Nel campo della R&D, sono stati avviati lavori per migliorare l'uso dei leganti utilizzati nelle ricette di fabbricazione dei Pentabrick, pensando sia all'ambiente all'interno del nostro stabilimento, come pure a quello delle acciaierie in cui i nostri materiali sono usati.
- Anche il minerale, opportunamente trattato, sta trovando un'interessante applicazione nella formazione di scorie schiumose in EAF, riducendo notevolmente il consumo di antracite e migliorando il rendimento del rivestimento refrattario.
- Il progetto più ambizioso, al quale Dolomite Franchi sta lavorando da tempo – partendo dalla richiesta del mercato nel settore dell'acciaio inox – è la possibile realizzazione di un impianto completamente nuovo per la produzione di mattoni di dolomite a legame ceramico.

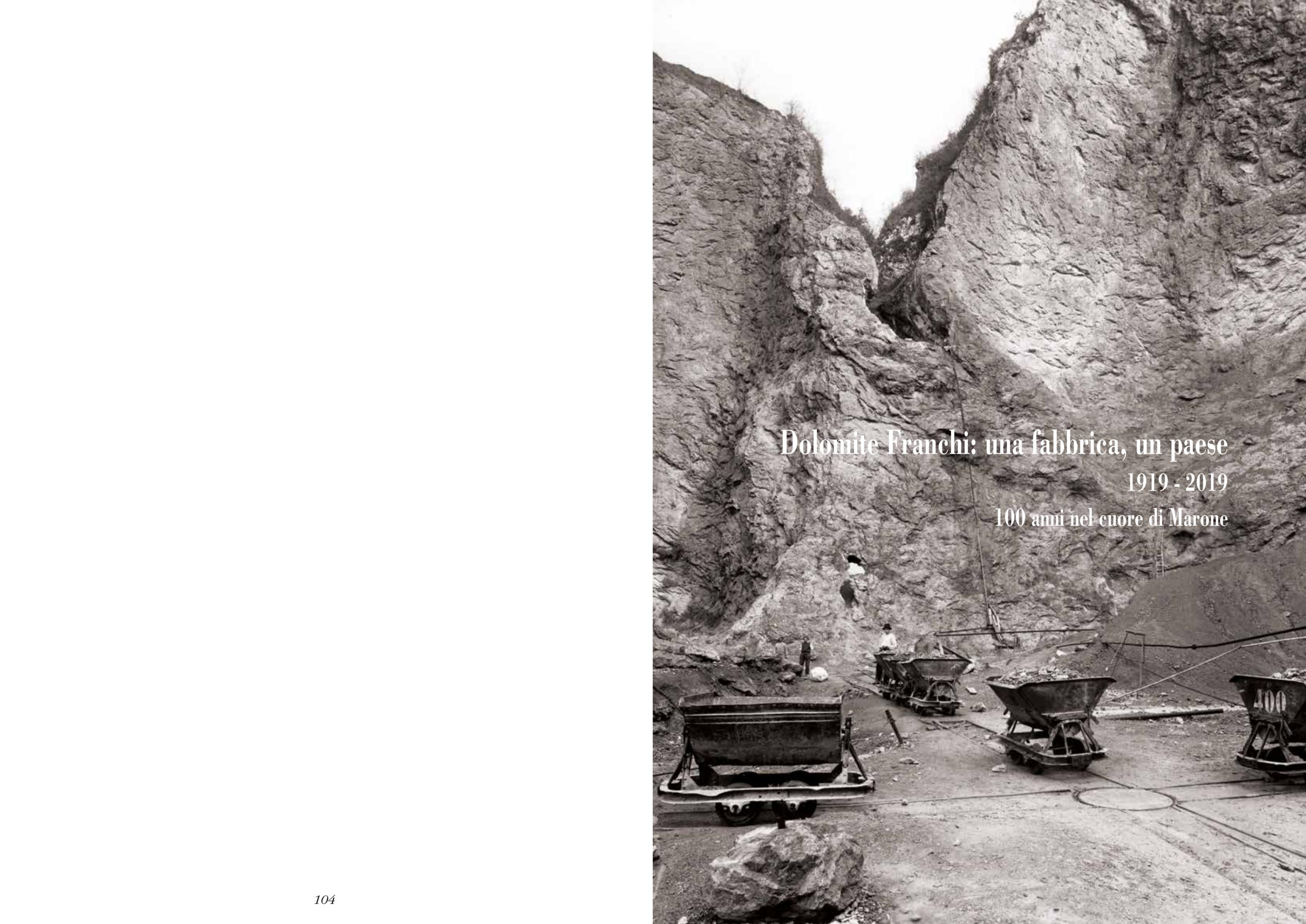
L'impegno nel sociale della Dolomite Franchi è indirizzato a una sempre più viva partecipazione in supporto alle realtà del territorio in cui viviamo, redistribuendo, per quanto possibile, parte degli utili alle associazioni, siano esse pubbliche o private, in grado di promuovere non solo il territorio per un miglior benessere dei cittadini, ma anche a coloro che si dedicano alla ricerca nel campo medico e sociale al fine di migliorare le condizioni generali di vita.

landscape.

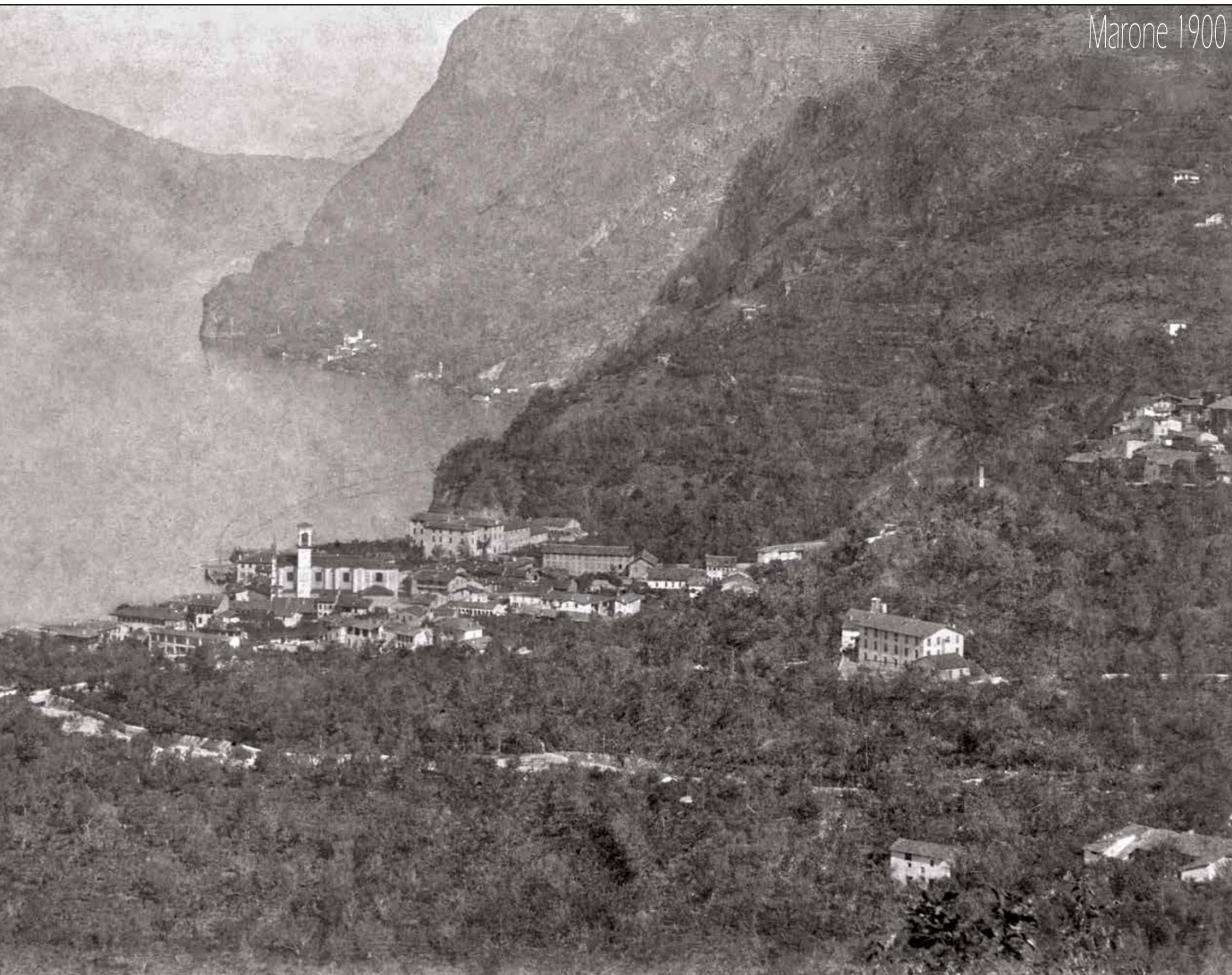
Major investments were also made on the plant:

- The fourth press was installed in 2013, for greater versatility and faster supplies to customers.
- To achieve the same goals, press number 1 was replaced with a more modern, faster one in 2018.
- We have been carrying out R&D to improve the use of binders to manufacture Pentabrick while minding both the external environment and that of our plant and of the steel mills that use our materials.
- With the proper treatment, the mineral is finding an interesting application in the formation of foamy slag in EAFs, greatly reducing anthracite consumption and improving refractory lining performance.
- Dolomite Franchi's most ambitious project to date has been in the works for some time now; based on stainless steel market demand, it involves building a brand-new plant to manufacture ceramic bonded dolomite bricks.

Dolomite Franchi has been getting more and more involved in the local community, giving part of its profits back to public and private associations to promote the area and the well-being of the people who live in it and also to those who carry out medical and social research for improving the general living conditions.

A black and white photograph of a quarry site. The scene is dominated by high, steep, rocky cliffs that form a narrow canyon. In the foreground and middle ground, several large, heavy-duty carts or wheelbarrows are positioned on a dirt or gravel path. Some of these carts are filled with rocks or debris. A few small figures of workers can be seen scattered throughout the scene, some near the carts and others further up the slope. The overall atmosphere is one of industrial activity in a rugged, natural setting.

Dolomite Franchi: una fabbrica, un paese
1919 - 2019
100 anni nel cuore di Marone



Marone 1900

Marone sul lago d'Iseo, in Lombardia, Italia.

«Siede Marone alle falde delle colline diramazione dell'Alpi Regie in riva al lago d'Iseo sulla sponda orientale nella più ridente posizione della riviera, chiuso fra due torrenti, ricco di acque e di arie purissime, riparato dalla tramontana da scoscesi dirupi, aperto a mezzogiorno dove stendesi un discreto lembo di pianura: è attraversato dalla Strada Nazionale che da Brescia mette alla Valle Camonica.

Varie contrade sono sparse qua e là come a comodo dei lavoratori della campagna.

Possiede una potente forza d'acqua perenne che scaturisce da un burrone a mezzo monte e d'origine ignota; quest'acqua occorre diversi opifici; la sua estensione, la sua cadenza e quantità potrebbero dar vita a grandi stabilimenti. [...] Il suolo è montuoso per la maggior parte, si contano 1.096 abitanti, i quali sentono la dolcezza del clima.

Gli uomini si danno per la maggior parte ai lavori campestri, alcuni alla pastorizia, altri all'industria; le donne nella maggior parte sono filatrici di lana dispensata dai fabbricatori di coperte di lana del paese e del limitrofo Sale Marasino, alternando quest'occupazione alle faccende domestiche ed ai lavori campestri. [Relazione 1863 sullo stato dell'economia locale].

Nel 1901 Marone conta 1867 abitanti, di cui 213 sono occupati nell'industria serica e 202 in quella laniera.

Nel 1911 gli abitanti sono 2072; di questi, 358 lavorano nel settore tessile.

Marone on Lake Iseo, Lombardy, Italy.

«Marone is located at the foot of the branching hills of the Alpi Regie on the eastern shore of Lake Iseo, the most charming position of the coast, between two streams, rich in water and pure air, sheltered from the northern winds by steep cliffs, open to the South, where a fair stretch of plain spreads out: it is crossed by the National Road that leads from Brescia to the Valle Camonica.

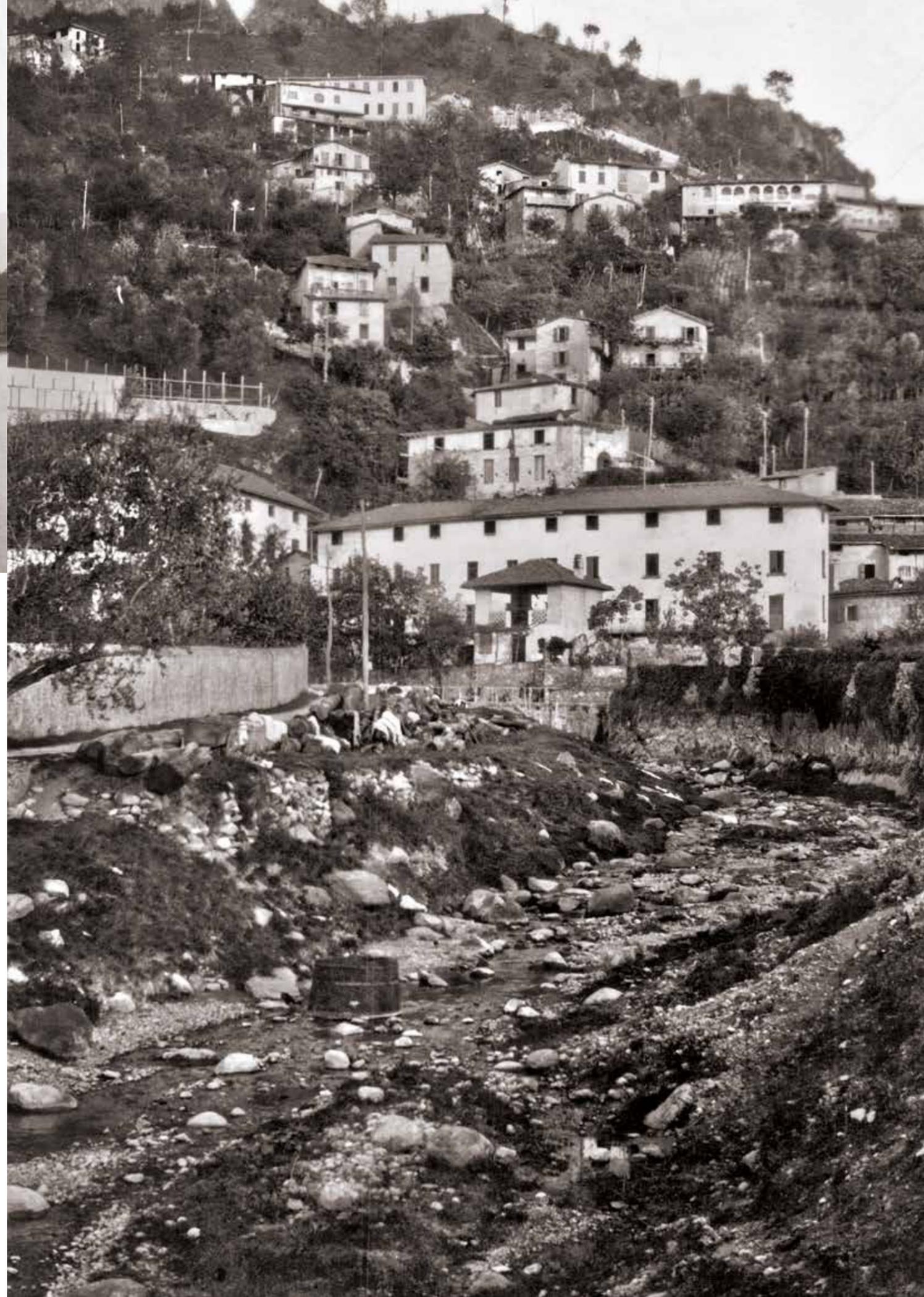
The various districts are scattered here and there in accordance with the needs of the peasants.

There is a powerful perennial water force that springs from a half way up the mountain ravine of unknown origin; this water is required by several factories; its extension, its cadence and quantity could give birth to large factories. [...] The soil is mostly mountainous, there are 1.096 inhabitants, who are delighted by the sweetness of the climate.

The majority of men are farmers, others work in the local factories; most of the women are wool spinners for the blanket's producers located in Marone and in Sale Marasino. They also take care of the house and sometimes they work in the fields. [Report 1863 on the state of the local economy].

In 1901 Marone has 1867 inhabitants: 213 are employed in the silk industry and 202 in the wool industry.

In 1911 the inhabitants are 2072; 358 work in the textile sector.



L'attività tessile si era notevolmente sviluppata tra Sale Marasino, Marone e Zone a partire dal XV secolo ad opera di alcuni intraprendenti commercianti bresciani che trasformarono la produzione tessile originariamente destinata all'autoconsumo e al mercato locale in attività manifatturiera, impiantando sulle sponde sebine alcuni laboratori per la produzione di panni di lana.

Alla fine del XVIII secolo, a Marone, Giacomo Guerini iniziò la fabbricazione di feltri per cartiera, la cui produzione nel 1836 era di 10000 braccia. Nel 1844 si producevano, tra Sale Marasino e Marone, 44.000 coperte di lana.

Negli anni a cavallo dell'Unità d'Italia l'industria laniera è in recessione in tutta la provincia di Brescia: a Marone la crisi era aggravata dal ritardo tecnologico. Nel 1861, su una popolazione residente di 1038 abitanti, sono 80 gli operai lanieri, divisi tra 11 opifici con 18 telai manuali che producono (lavorando solo tre mesi l'anno) circa 1500 coperte. La filatura della lana è svolta a mano da 229 donne e 7 uomini che lavorano a domicilio.

Nella provincia di Brescia – in cui per quasi tutto il XIX secolo la produzione laniera era quella sebina – nel 1889 nascono, su presupposti di industria moderna, il lanificio di Gavardo e nel 1907 il lanificio di Manerbio: tra 1897 e 1898 esistevano 12 industrie laniere in provincia, che davano lavoro a 605 operai; 292 erano a Gavardo, i rimanenti tra Sale Marasino e Marone (nel 1904, quando gli opifici in provincia si erano ridotti a 8, questo lanificio occupava 500 operai e produceva attorno a 14.000 coperte all'anno).

Since the fifteenth century the textile activity had considerably grown between Sale Marasino, Marone and Zone thanks to some enterprising traders from the area of Brescia who transformed the textile production, which was originally intended for self-consumption and the local market, into manufacturing by planting laboratories for the production of woolen cloths.

At the end of the eighteenth-century Giacomo Guerini began making felts for paper mills in Marone, whose production was 10,000 arms in 1836. In 1844, 44,000 wool blankets were produced between Sale Marasino and Marone.

In the years around the Unification of Italy the wool industry was living a recession throughout the province of Brescia: in Marone the crisis was even worse because of technological delays. In 1861, out of a population of 1038 inhabitants, there were 80 wool workers, divided among 11 factories with 18 manual looms that produced (working only three months a year) about 1500 blankets. The spinning of the wool was carried out by hand by 229 women and 7 men who worked at home.

In the province of Brescia – where for almost the entire nineteenth century the wool came from the factories on Lake Iseo – the Gavardo wool mill was founded in 1889 on the premises of modern industry, and in 1907 the wool mill at Manerbio was founded: between 1897 and 1898 there were 12 wool industries in the province, which employed 605 workers; 292 of them were in Gavardo, the others worked between Sale Marasino and Marone (in 1904, when the mills of the province had been reduced to 8, this wool mill employed 500 workers and produced around 14,000 blankets a year).



Marone è un paese d'acqua.

Distesa sulle rive del lago d'Iseo e posta tra i torrenti Opol e Bagnadore, Marone deve la sua fortuna alla copiosa sorgente *Sèstola*.

Prima dell'avvento dell'elettricità, infatti, era l'energia idraulica che muoveva le ruote di mulino, i frantoi, i filatoi, i telai per le coperte e i feltri e i martelli delle gualchiere.

Dai Mulini di Zone, passando per Ponzano, fino alle sponde del lago era un rumoroso susseguirsi di ruote di mulino.

Anche dopo l'introduzione della filatura con filatoi elettrici (verso il 1879 nella ditta Cuter, Fonteni & Turla), a Marone, vi sono 34 ruote di mulino che muovono 16 macine da grano, due frantoi per l'olio, un maglio, 14 gualchiere, 4 filature e un setificio.

Ancora nel 1920 – prima dello scavo della galleria tra la cava di Bagnadore e i forni – era una ruota di mulino quella che muoveva la teleferica che trasportava il minerale scavato alla fabbrica della Dolomite.

Nell'immagine a fianco – che raffigura l'esterno di una gualchiere – sono visibili le canalette che convogliavano l'acqua della *Sèstola* sulla ruota di mulino.

Marone is a village of water.

Located on the shores of Lake Iseo, between the Opol and Bagnadore streams, Marone owes its fortune to the copious *Sèstola* spring.

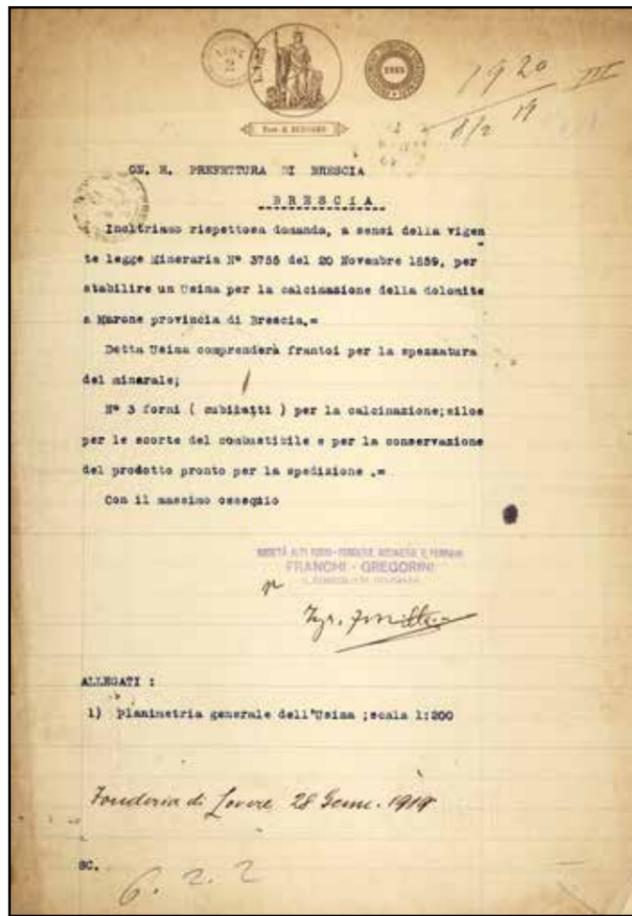
Before electricity was invented, in fact, the hydraulic energy moved the mill wheels, the crushers, the spinning wheels, the frames for the blankets and the felts and the hammers of the fulling mills.

From the Mills of Zone, passing through Ponzano, to the shores of the lake you could always hear the noise of mill wheels.

Even after the introduction of electric spinning machines (around 1879 in the firm Cuter, Fonteni & Turla), there were 34 mill wheels in Marone. Those wheels were necessary to 16 grain mills, two oil mills, a hammer, 14 fulling mill, 4 spinning mills and a silk factory.

Even in 1920 - before the excavation of the tunnel between the quarry of Bagnadore and the ovens - there was a mill wheel which moved the cable car that carried the excavated mineral to the Dolomite factory.

In the image aside - in which the exterior of a milling machine is represented - you can see the channels that conveyed the water of the *Sèstola* on the mill wheel.

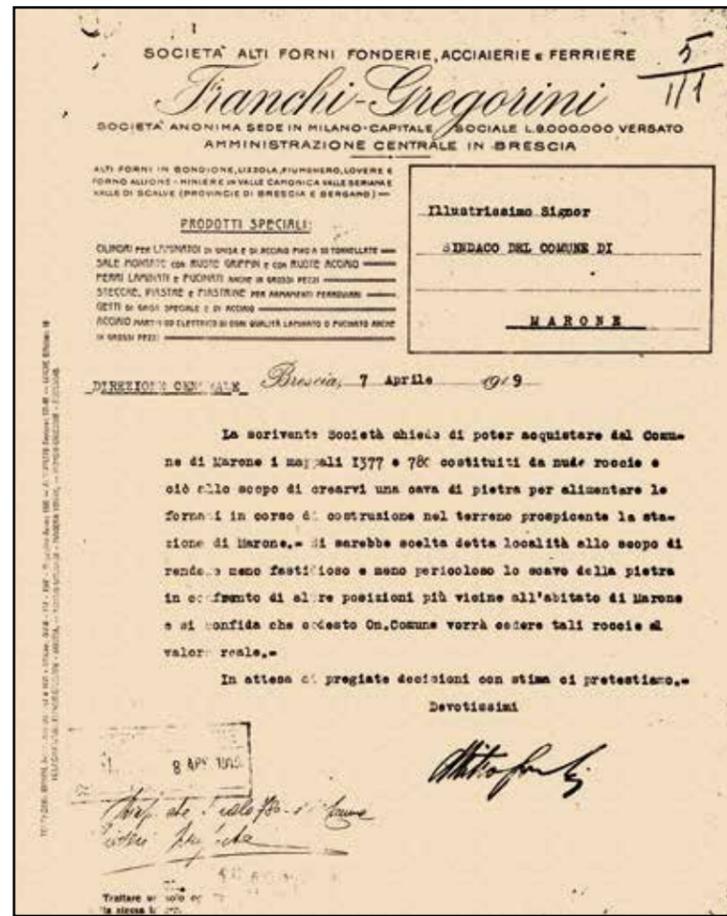


Nel 1919 la ditta Franchi-Gregorini presenta al Comune di Marone la domanda per impiantare una «usina per la calcinazione della dolomite» [28 gennaio 1919] e «per acquistare dal Comune stesso i mappali 1377 e 780 costituiti da nude rocce e ciò allo scopo di crearvi una cava di pietra per alimentare le fornaci in corso di costruzione nel terreno prospiciente la stazione ferroviaria di Marone» [7 aprile 1919].

Dopo qualche mese di vana attesa, Attilio Franchi scrive nuovamente al Comune di Marone il 18 novembre e il 3 Dicembre dello stesso 1919 – allo scopo di sollecitare la vendita dei due mappali – avanzando, nello stesso tempo, l'offerta di lire 500 per entrambi, e sottolineando che il materiale estratto sarebbe stato lavorato nello stabilimento maronese (ancora in fase di costruzione).

Già nel 1919 lo stabilimento comprendeva «frantoi per la spezzatura del minerale, tre forni (cubilotti) per la calcinazione, silos per le scorte del combustibile e per la conservazione del prodotto pronto per la spedizione».

Il 9 marzo 1920 la Prefettura di Brescia comunica alla Franchi-Gregorini che, poiché «per l'esecuzione della cava occorrerà eseguire anzitutto una galleria necessaria per il trasporto del materiale escavato dal-



In 1919 the Franchi-Gregorini company presented to the Municipality of Marone the request to establish a «usina for the calcination of dolomite» [January 28, 1919] and «to buy from the municipality itself the maps 1377 and 780 consisting of bare rocks in order to create a stone quarry to make the kilns function. These kilns were located in the land facing the Marone railway station» [7 April 1919].

After a few months of waiting without any answer, Attilio Franchi wrote again to the Municipality of Marone on November 18 and December 3, 1919 in order to solicit the sale of the two maps and, at the same time, to offer 500 liras for both. He underlined the fact that the extracted material would have been processed in Marone (the plant was still under construction).

In 1919, the plant already had «crushers for the breaking of the mineral, three furnaces (cubilotti) for the calcination, silos for the stocks of the fuel and for the conservation of the product, when ready for the shipment».

On March 9, 1920, the Prefecture of spoke to the Franchi-Gregorini Company saying that «in order to build the quarry it will be necessary also to build a tunnel for the transport of the excavated material

la cava fino ai relativi forni di cottura» per una lunghezza di circa 190 metri, sarà necessario avere il parere favorevole, oltre che della Giunta Municipale, anche dei privati interessati.

Finalmente, dopo aver superato parecchie difficoltà, il 22 febbraio 1922, il sindaco di Marone scrive ad Attilio Franchi che «la Giunta Municipale, in seduta odierna, vista la richiesta di codesta Spett. Società per la vendita del mappale N° 780 in questo Comune, ricordati i precedenti relativi a tale vendita, grata per la dilazione accordata per il pagamento dei tubi acquistati da questo Comune, ha deliberato di cedere il suddetto mappale N° 780 al prezzo di lire 1500».

La delibera diventa esecutiva nel Luglio dello stesso anno.

Oltre a pressioni bonarie, quali la summenzionata dilazione, pare che Franchi metta in atto anche pressioni più efficaci, quali la minaccia di chiudere lo stabilimento (come è da una delibera dell'Aprile 1921).

Il primo forno entra in funzione il 16 settembre 1920 e, nel 1922, tutti e tre i forni sono attivi.

La Dolomite di Marone è coinvolta nel tracollo del gruppo Franchi-Gregorini: proprio su di essa, tuttavia, Attilio Franchi punta gli sforzi per risollevare il prestigio imprenditoriale e la prosperità economica della famiglia.

Ottenuto, nel 1922, l'opificio in affitto, riesce poi a comprarlo; nello stesso anno la cava di dolomite e i tre forni, dotati di un raccordo con la ferrovia Brescia-Iseo-Edolo, occupano circa 100 operai.

Durante gli anni '20 e '30 la Dolomite di Marone rappresenta per Attilio Franchi il punto di appoggio su cui basare nuove iniziative imprenditoriali: nel 1926 l'Elettrografite e nel 1932 la Feltri Marone.

from the quarry up to the relative baking ovens» for a length of about 190 meters. That is the reason why it was necessary to have the permission from the Municipal Council and also from the private individuals concerned within the project.

Finally, after overcoming several difficulties, on February 22, 1922, the mayor of Marone wrote to Attilio Franchi that «the Municipal Council, in today's session, given the request of this esteemed Company for the sale of map No. 780 in this municipality, following the precedents relating to this sale, being grateful for the extension granted for the payment of the pipes purchased by this Municipality, decided to sell the aforementioned plan No. 780 at the price of Lire 1500».

The resolution becomes enforceable in July of the same year.

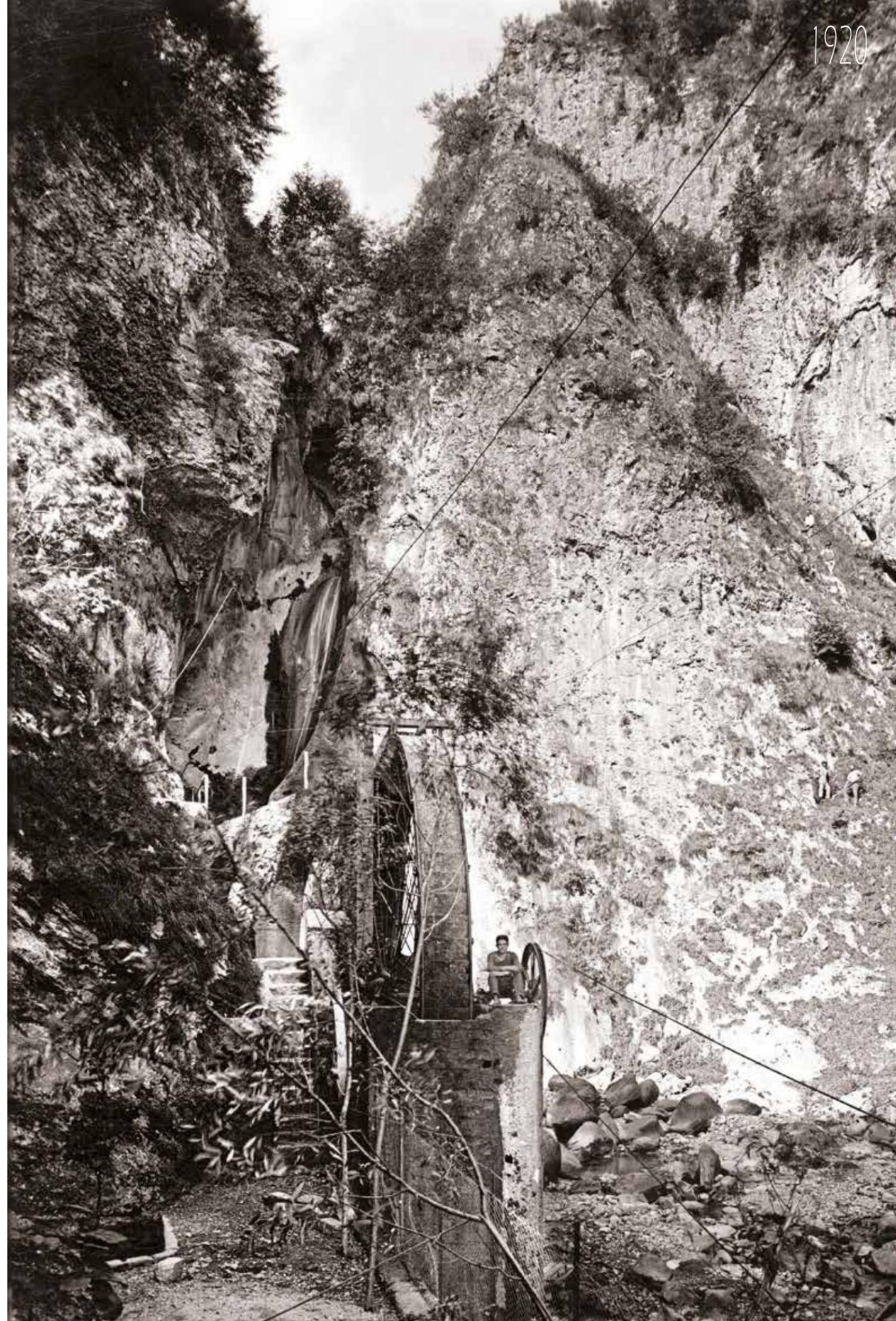
In addition to «positive» pressures, like the aforementioned postponement, it seems that Mr. Franchi also needed to employ more effective pressures, such as the threat of closing the plant (as in a resolution from April 1921).

The first furnace started working on September 16, 1920. In 1922 all three ovens were active.

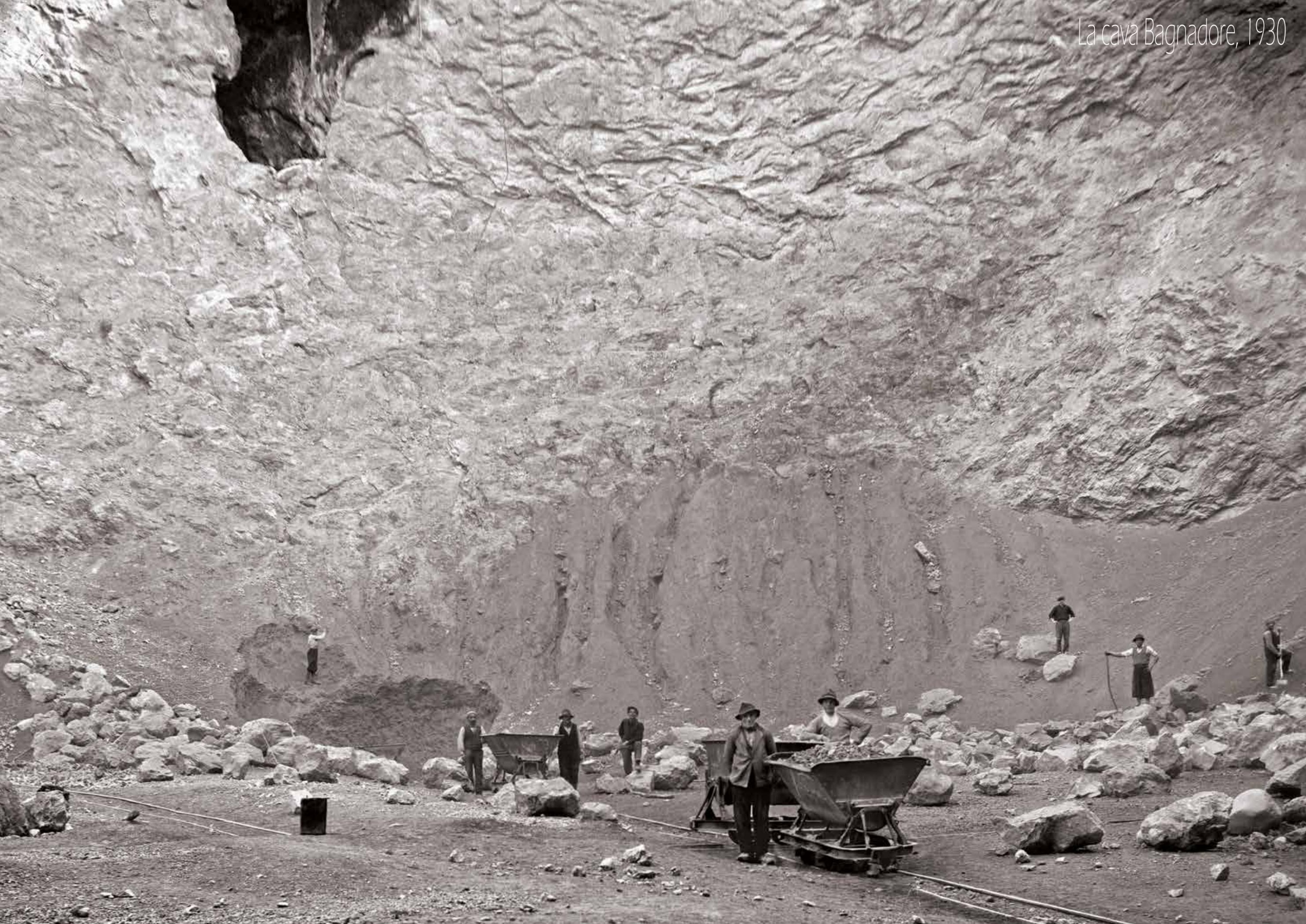
The Dolomite factory in Marone is involved in the decline of the Franchi-Gregorini group. However, Attilio Franchi focused exactly on this factory in order to revive the entrepreneurial prestige and economic prosperity of the family.

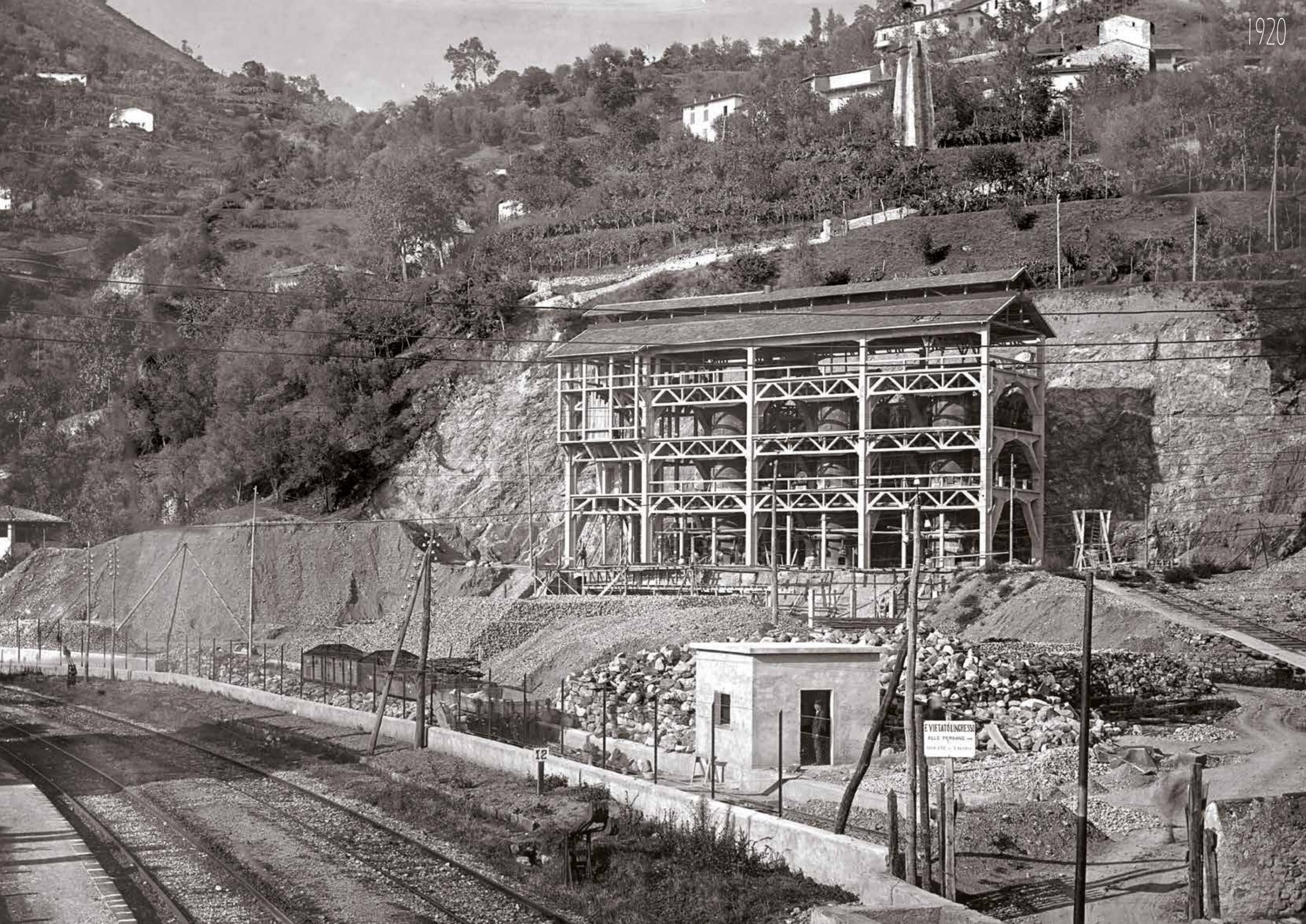
In 1922 he managed to pay the rent for the factory that he then bought; in the same year the dolomite quarry and the three kilns, which were linked with the Brescia-Iseo-Edolo railway line, had about 100 workers.

During the '20s and '30s Marone's Dolomite represented for Attilio Franchi the point of support from which he could start new entrepreneurial initiatives such as the Electrographite in 1926 and the Feltri Marone in 1932.



La cava Bagnadore, 1930





Lo sguardo della dignità

GLI OPERAI DELLA DOLOMITE FRANCHI NELLE FOTOGRAFIE DI LORENZO ANTONIO PREDALI

Cognome	nome	nato il	assunto il	Cognome	nome	nato il	assunto il
Guerini	Giacomo	18/12/1906	11/09/1919	Pitocco	Filippo	20/10/1898	02/10/1922
Colosio	Angelo	27/08/1885	22/08/1922	Scarni	Angelina	20/10/1908	02/10/1922
Comelli	Giovanni	28/05/1891	22/08/1922	Serioli	Bonaventura		02/10/1922
Comelli	Giuseppe	07/12/1888	22/08/1922	Zusi	Laura	27/01/1910	02/10/1922
Cristini	Giuseppe	13/08/1892	22/08/1922	Pezzotti	Luigina	24/03/1910	15/10/1922
Felappi	Lorenzo	16/09/1892	22/08/1922	Gigola	Rachele	10/05/1908	15/10/1922
Ghitti	Battista	28/01/1887	22/08/1922	Bontempi	Luigi	27/12/1895	22/10/1922
Cristini	Giuseppe	31/05/1888	28/08/1922	Franzini	Giulia	03/01/1875	15/11/1922
Camplani	Pietro	20/07/1898	02/09/1922	Serioli	Luigi	03/06/1904	15/11/1922
Cristini	Rina	1909	02/09/1922	Comini	Giovanni	14/11/1880	07/01/1923
Archetti	Luigi	14/05/1889	14/09/1922	Bontempi	Giovanni	24/03/1884	08/01/1923
Benedetti	Angelo	24/09/1891	14/09/1922	Zanotti	Antonio	1/06/1877	12/01/1923
Bontempi	Pietro	23/11/1896	14/09/1922	Gamba	Bortolo	15/05/1899	14/01/1923
Buizza	Antonio	01/06/1898	14/09/1922	Gamba	Bortolo	15/05/1899	14/01/1923
Burlotti	Giuseppe	14/09/1878	14/09/1922	Benedetti	Martino	09/09/1904	15/01/1923
Cattaneo	Giacomo	27/07/1880	14/09/1922	Bontempi	Giulio	11/07/1892	15/01/1923
Cristini	Davide	29/08/1894	14/09/1922	Burlotti	Lorenzo	18/07/1881	15/01/1923
Cristini	Terzo	13/08/1892	14/09/1922	Camplani	Giovanni	30/01/1901	15/01/1923
Ghirardelli	Francesco	29/05/1899	14/09/1922	Giudici	Giacomo	15/05/1904	15/01/1923
Ghitti	Lorenzo	25/02/1892	14/09/1922	Guerrini	Battista	13/03/1903	15/01/1923
Guerini	Martino	11/08/1891	14/09/1922	Guerrini	Battista	22/12/1904	15/01/1923
Guerrini	Battista	08/05/1898	14/09/1922	Perroni	Giuseppe	02/09/1897	15/01/1923
Guerrini	Giulio	19/10/1875	14/09/1922	Pezzotti	Battista	24/10/1904	15/01/1923
Pe	Giacomo	16/05/1890	14/09/1922	Poli	Paolo	4/02/1894	15/01/1923
Poli	Virginio	06/03/1890	14/09/1922	Serioli	Giovanmaria	17/03/1903	15/01/1923
Serioli	Giovanmaria	06/02/1884	14/09/1922	Turelli	Giglielmo	02/06/1879	15/01/1923
Serioli	Giuseppe	28/11/1895	14/09/1922	Vezzoli	Celeste	20/10/1898	15/01/1923
Zanotti	Angelo	22/09/1887	14/09/1922	Zanotti	Eugenio	11/12/1901	15/01/1923
Zeni	Luigi	30/12/1884	14/09/1922	Ghitti	Luigi	06/08/1907	24/01/1923
Guerrini	Primo	03/12/1889	15/09/1922	Ghitti	Marta	30/05/1907	16/04/1923
Scarni	Pietro	03/08/1897	15/09/1922	Antonietti	Romolo	25/02/1872	14/05/1923
Ghitti	Maria	27/04/1909	22/09/1922	Bontempi	Luigi	27/12/1895	14/05/1923
Zanotti	Andrea	17/08/1908	22/09/1922	Burlotti	Lorenzo	18/07/1881	14/05/1923
Zeni	Giuseppe	30/12/1884	22/09/1922	Camplani	Giovanni	30/01/1901	14/05/1923
Colosio	Angelo	24/08/1885	27/09/1922	Guerrini	Paolo	13/09/1859	14/05/1923
Cattaneo	Isacco	03/02/1878	02/10/1922	Guerrini	Battista	29/12/1904	14/05/1923
Panigada	Paola	02/04/1910	02/10/1922	Negreti	Guido		14/05/1923
Pantini	Giovanni	02/12/1884	02/10/1922	Peroni	Giuseppe	02/09/1897	14/05/1923
Pezzotti	Maria	30/09/1908	02/10/1922	Serioli	Girolamo	08/10/1901	14/05/1923

Cognome	nome	nato il	assunto il
Turelli	Guglielmo	02/06/1879	14/05/1923
Zanotti	Eugenio	11/12/1901	14/05/1923
Zanotti	Giovanni	06/02/1894	14/05/1923
Zanotti	Antonio	01/06/1877	14/05/1923
Zanotti	Francesco	27/06/1897	28/05/1923
Biasini	Francesco	14/02/1902	01/06/1923
Bontempi	Pietro	23/11/1896	01/06/1923
Bontempi	Pietro	10/03/1886	01/06/1923
Cattaneo	Italo Ferdinando	28/05/1911	01/06/1923
Gamba	Antonio	17/12/1900	01/06/1923
Franzini	Pierina	02/05/1911	04/06/1923
Turla	Paola	28/03/1902	10/10/1923
Bontempi	Giulio	11/07/1892	10/02/1924
Guerini	Amadio	13/05/1899	10/02/1924
Dossi	Giuseppe	02/02/1899	18/02/1924
Pezzotti	Battista	24/10/1904	11/04/1924
Zanotti	Battista	24/10/1904	11/04/1924
Camplani	Battista	02/10/1904	28/04/1924
Pennacchio	Giosue'	04/04/1896	30/06/1924
Serioli	Battista	14/05/1888	24/09/1924
Ghitti	Antonio	17/11/1903	05/11/1924
Guerini	Giovanmaria	30/08/1887	12/01/1925
Galizzi	Giacomo	14/02/1889	16/02/1925
Ciocchi	Luigi	17/07/1884	22/04/1925
Pezzotti	Francesco	24/06/1884	27/04/1925
Galizzi	Bettino	21/06/1893	01/05/1925
Zanotti	Giovanni	10/10/1903	18/05/1925
Fenaroli	Giovanni	30/03/1894	20/05/1925
Guerini	Angelo	27/01/1890	08/06/1925
Ghitti	Pietro	02/09/1896	16/06/1925

In alto: Giuseppe Comelli, in Dolomite dal 22 agosto 1922, capo cava. Come gran parte dei primi assunti, il Comelli era un reduce della Prima Guerra Mondiale e, come Lorenzo Ghitti, aveva guadagnato la medaglia d'argento al valor militare.

In basso: 1917, Giovanni Maria Seriola, assunto in Dolomite il 14 settembre 1922, in divisa di fante della 40ª brigata Bologna; diventerà sottocapo forno.

Above: Giuseppe Comelli, at the Dolomite from August 22, 1922, quarry supervisor. Like most of the first people who were hired, Mr. Comelli was a veteran of the First World War and, like Lorenzo Ghitti, he had earned the silver medal for military value.

Below: 1917, Giovanni Maria Seriola, hired at the Dolomite on September 14, 1922, wearing the infantrymen uniform of the 40th Brigata Bologna; will become a petty officer at the ovens.





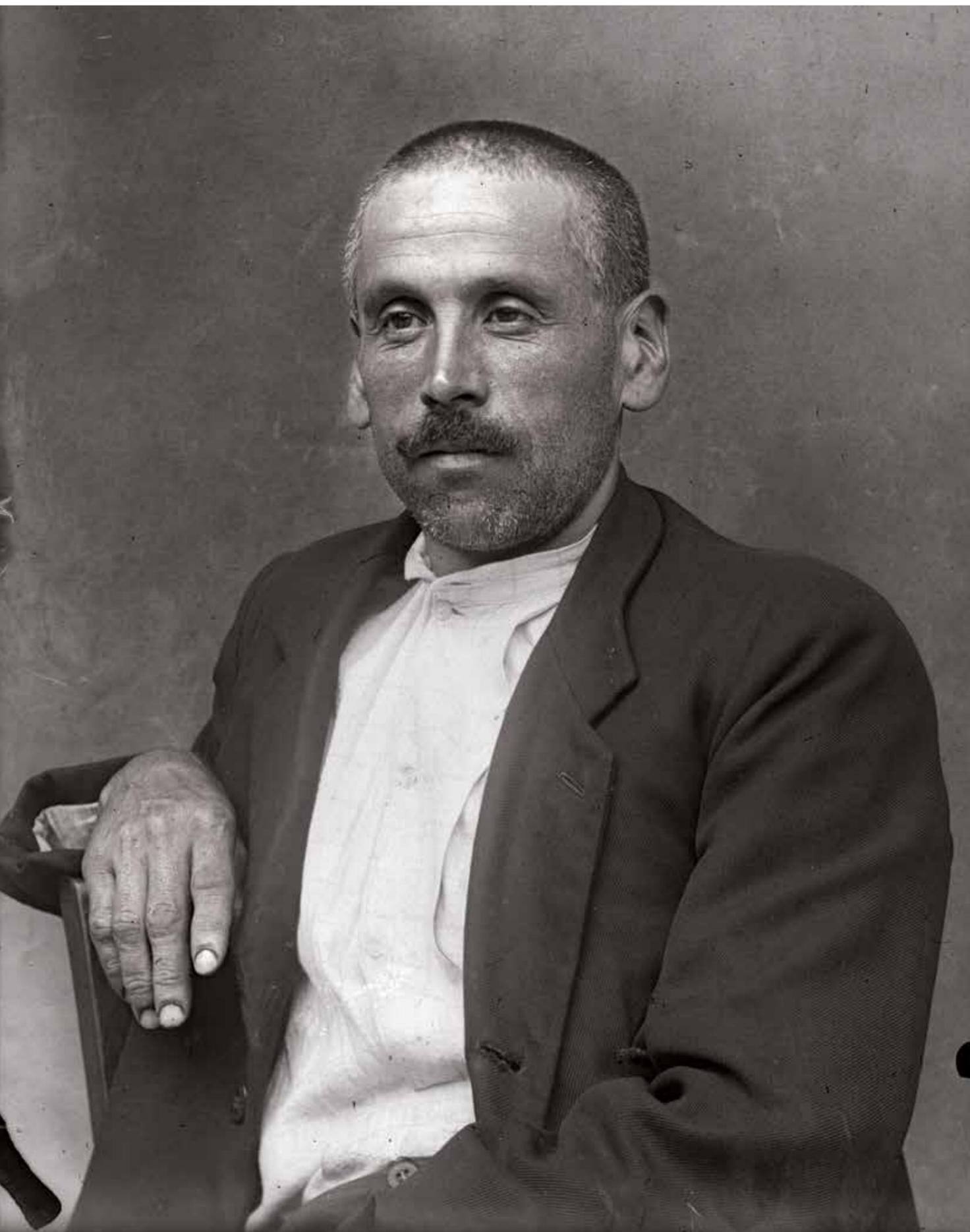
Tra il 1919 e il 1925 la Dolomite Franchi assume 108 operai, in gran parte di Marone.
In alto, un gruppo di minatori nella cava di Bagnadore.
A fianco, Giacomo Guerini, classe 1906, primo assunto, l'11 settembre 1919.

Between 1919 and 1925 the Dolomite Franchi takes on 108 workers, most of them are from Marone.
Above, a group of miners in the quarry of Bagnadore.
On the side, Giacomo Guerini, born in 1906, first hired at the Dolomite on September 11, 1919.

In alto: Marone, 1917, foto di gruppo degli amici che festeggiano la medaglia d'argento al valor militare di Lorenzo Ghitti. Il primo a sinistra è Giacomo Cattaneo (assunto in Dolomite nel 1922, diventerà capo della fabbrica); sempre da sinistra, il 2° è Primo Guerini (1922), il 3° è Lorenzo Ghitti (1922) e il 4° è Secondo Martino Guerini (1922, diventerà capo forno). Seduto, con il fiasco di vino, è Battista Seriola (1924).
In basso a destra: Giovanni Pantini, assunto in Dolomite il 2 ottobre 1922.

Above: Marone, 1917, group picture of some friends celebrating the silver medal for military value given to Lorenzo Ghitti. The first man on the left is Giacomo Cattaneo (taken on at the Dolomite in 1922, he will become the supervisor of the factory); always on the left, the 2nd man is Primo Guerini (1922), the 3rd is Lorenzo Ghitti (1922) and the 4th is Secondo Martino Guerini (1922, he will become supervisor of the ovens). Seated, with the flask of wine, there is Battista Seriola (1924).
Below on the right: Giovanni Pantini, hired at the Dolomite on October 2, 1922.





Battista Guerini, in Dolomite dal 14 settembre 1922.
Battista Guerini, at the Dolomite from September 14, 1922.



Angelo Colosio, in Dolomite dal 27 settembre 1922.
Angelo Colosio, at the Dolomite from September 14, 1922.



A sinistra: Terzo Cristini [1892] con la moglie Lucia Racheli - che ha sposato a Brescia il 10 maggio 1920 - e i due primi figli, Pietro [1921] e Battista [1924]. Fu assunto in Dolomite il 14 settembre 1922; il 22 agosto era stato assunto suo fratello gemello Giuseppe.

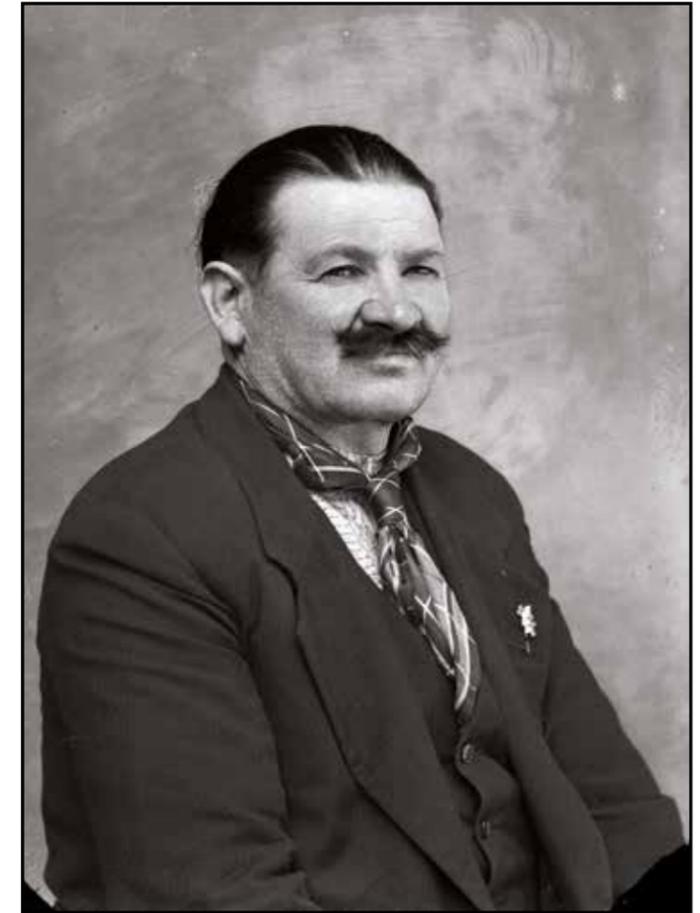
In alto: Giuseppe Zeni con la moglie Vittoria Poli: assunto in Dolomite il 22 settembre 1922, diventerà il responsabile del deposito degli esplosivi.

In basso: Battista Ghitti con la moglie Piera Ghitti: assunto in Dolomite il 22 agosto 1922.

On the left: Terzo Cristini [1892] with his wife Lucia Racheli - they got married in Brescia on May 10, 1920 - and their two children, Pietro [1921] and Battista [1924]. He was hired at the Dolomite on September 14, 1922; on August 22, his twin brother Giuseppe had also been hired.

Above: Giuseppe Zeni with his wife Vittoria Poli: hired at the Dolomite on September 22, 1922, he will become the person responsible for the storage of explosives.

Below: Battista Ghitti with his wife Piera Ghitti: employed at the Dolomite on August 22, 1922.



In alto: Luigi Seriola [assunto in Dolomite il 15 novembre 1922], Angelo Benedetti [14 settembre 1922] e Filippo Pitocco [2/10/1922].
Nella pagina a fianco, da sinistra: Francesco Ghirardelli, assunto il 14 settembre 1922; Giovanni Comelli [22 agosto 1922]; Angelo Zanotti [14 settembre 1922] e Pietro Camplani [02/09/1922].
Above: Luigi Seriola [taken on at the Dolomite on November 15, 1922], Angelo Benedetti [14 September 1922] and Filippo Pitocco [2/10/1922].
On the opposite page, starting from the left: Francesco Ghirardelli, hired on September 14, 1922; Giovanni Comelli [22 August 1922]; Angelo Zanotti [14 September 1922] and Pietro Camplani [02/09/1922].

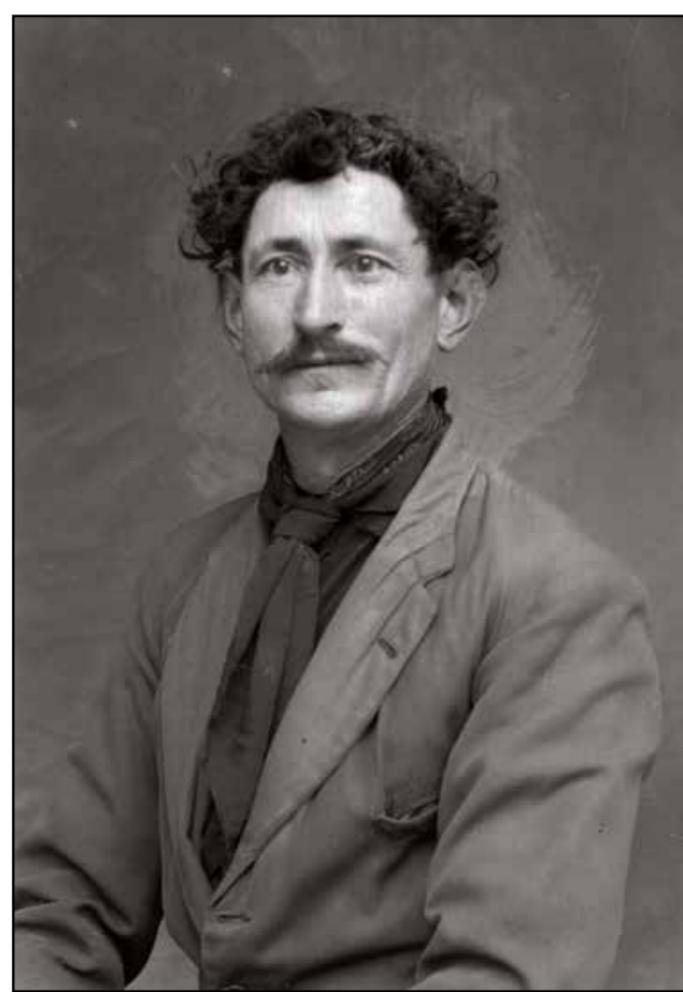
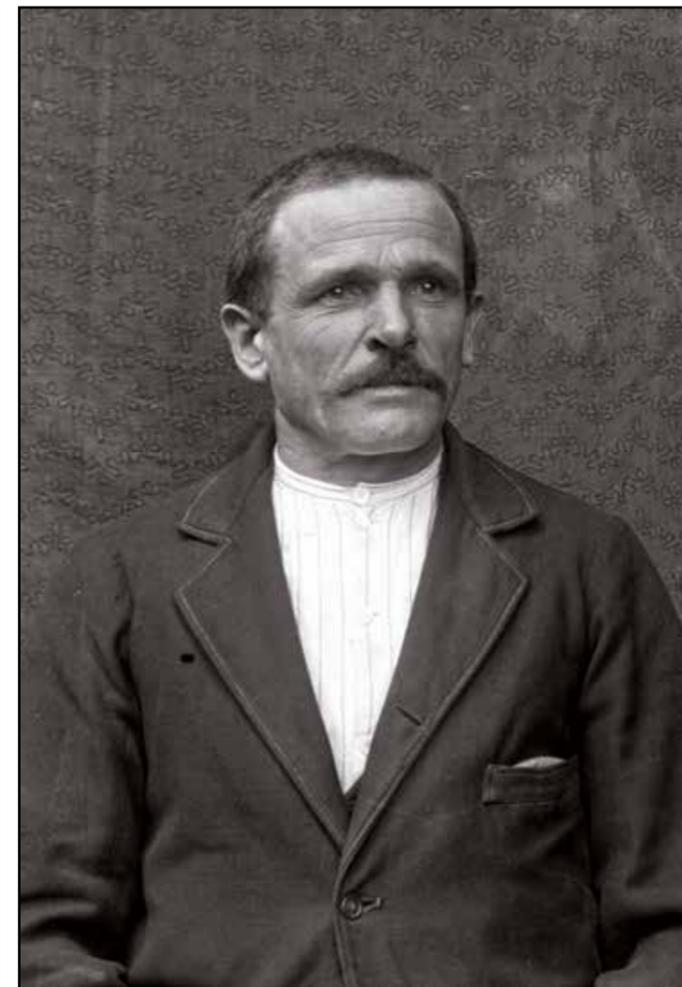
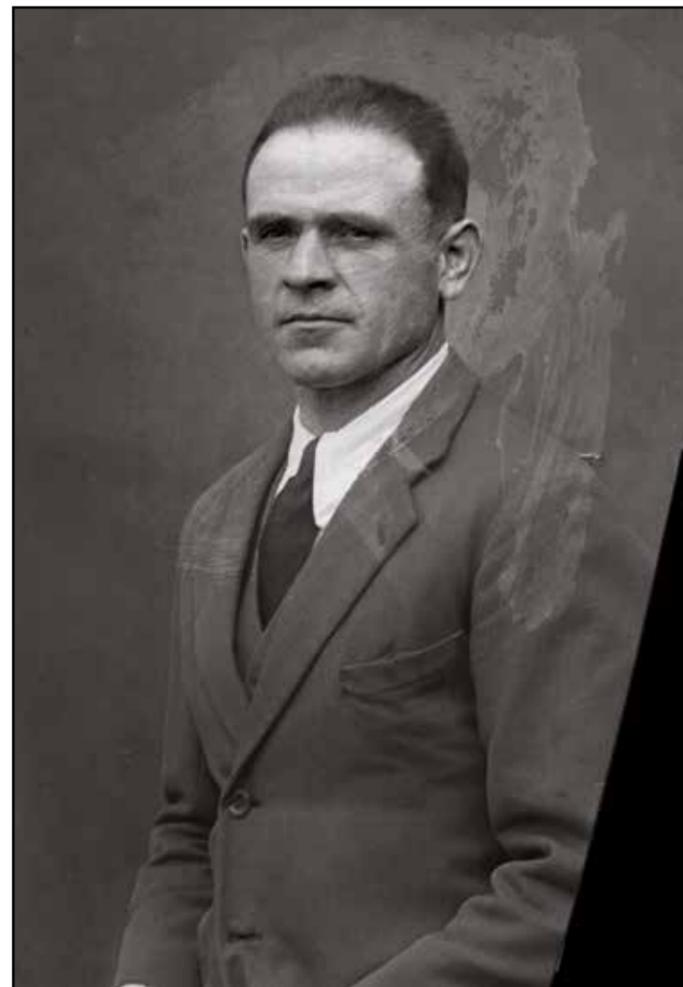


In questa pagina: Antonio Buizza, assunto in Dolomite il 14 settembre 1922; Bonaventura Serioli [2 ottobre 1922]; Andrea Zanotti [22 settembre 1922].

Nella pagina a fianco: Giovanni Zanotti, assunto in Dolomite il 14 maggio 1923, Pietro Bontempi [14 settembre 1922], Pietro Ghitti [16 giugno 1925] e Amadio Guerini [10 febbraio 1924].

On this page: Antonio Buizza, employed at the Dolomite on September 14, 1922; Bonaventura Serioli [2 October 1922]; Andrea Zanotti [September 22, 1922].

On the opposite page: Giovanni Zanotti, hired at the Dolomite on May 14, 1923, Pietro Bontempi [September 14, 1922], Pietro Ghitti [June 16, 1925] and Amadio Guerini [February 10, 1924].

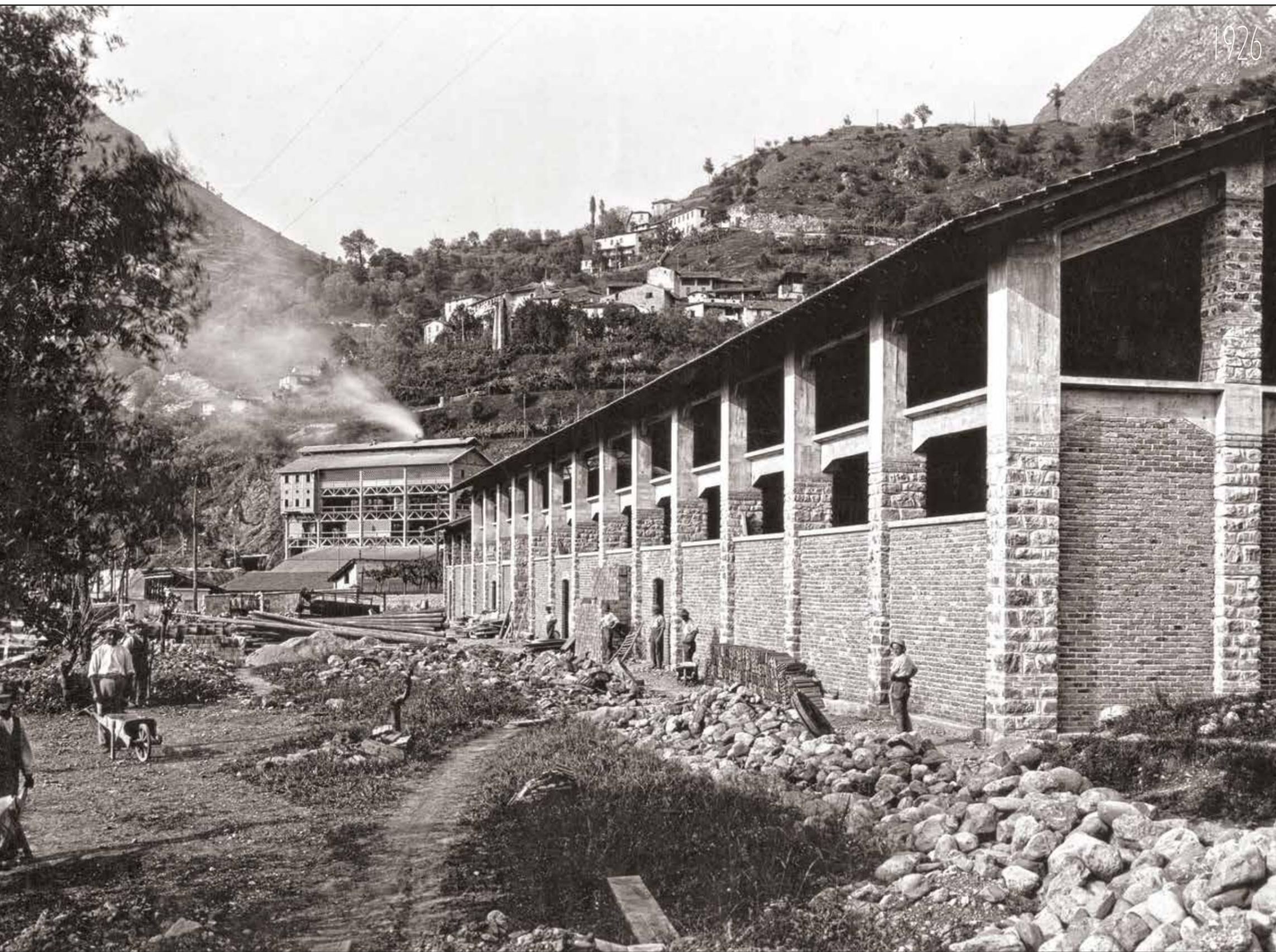




Giuseppe Dossi, assunto il 18 febbraio 1924, con la moglie Giuseppina Bonvicini. Nel 1959 fu assunto il figlio Albino, nel 1978 il nipote Enrico e nel 2011 il pronipote Federico. Enrico e il figlio Federico sono, attualmente, in forza alla Dolomite.
Giuseppe Dossi hired on February 18, 1924, with his wife Giuseppina Bonvicini. In 1959 his son Albino was also hired, in 1978 his nephew Enrico was taken on and in 2011 the great-grandson Federico started working in the factory. Enrico and his son Federico are currently working at the Dolomite.

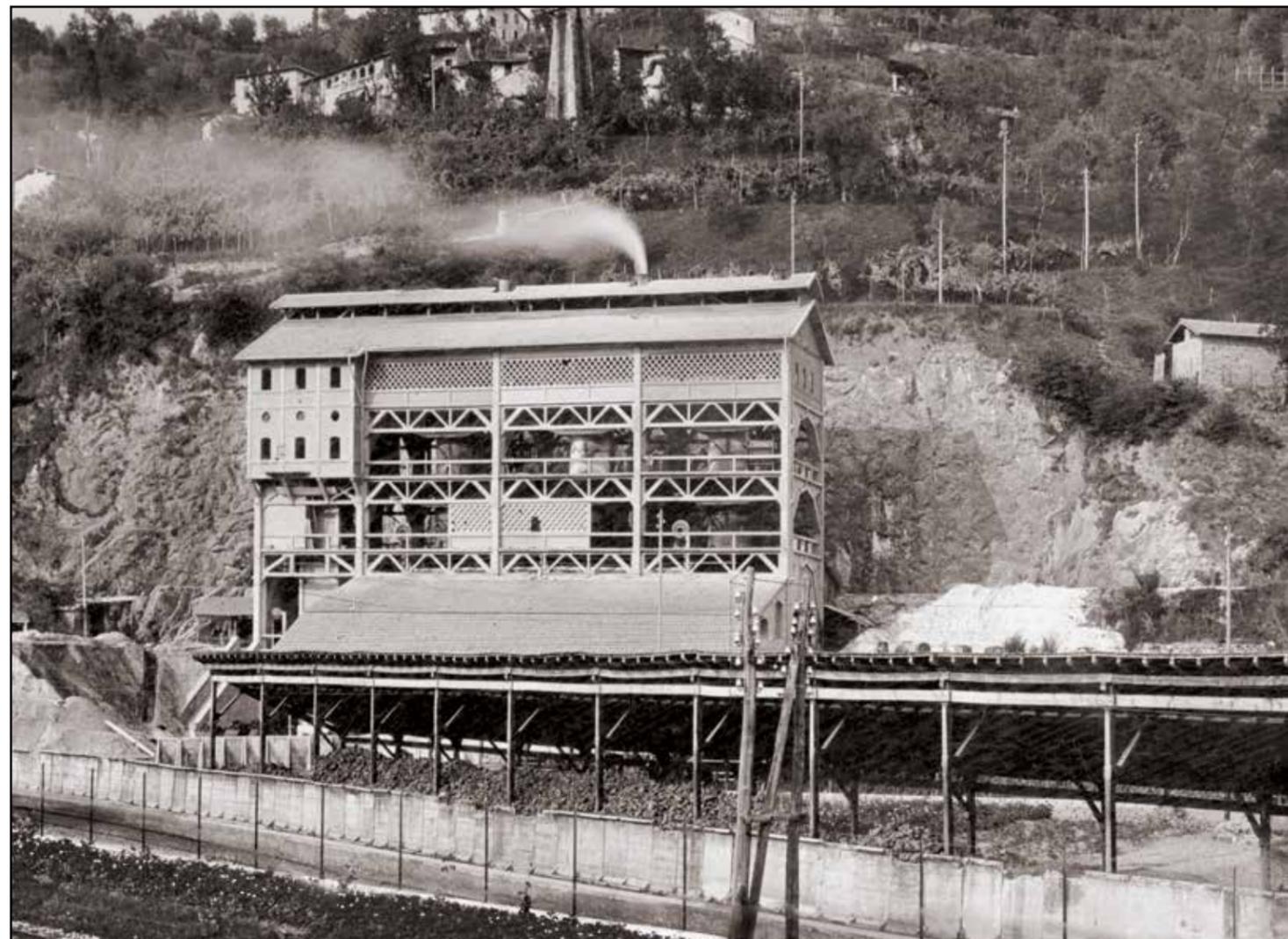
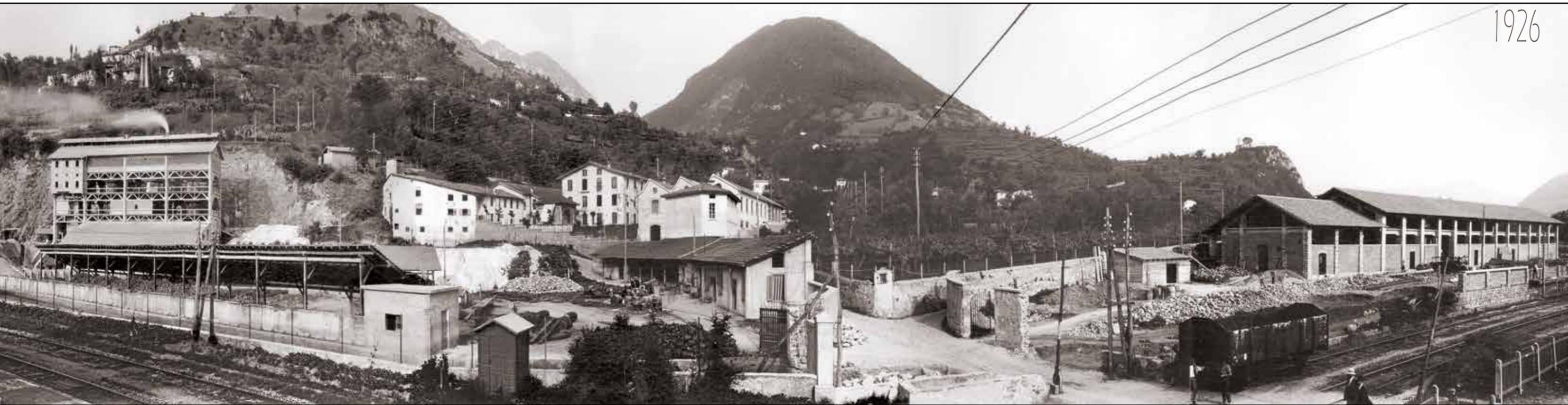


Giovanni Battista Comini fu assunto in Dolomite il 7 gennaio 1923; In questa immagine Giovanni Battista è con la moglie Lucrezia Cramer e i figli Carlo, Teresa e Mario. Carlo fu assunto il 23 agosto 1938 e Mario il 2 marzo 1944. Giovanni Comini di Carlo entra in Dolomite nel 1973 e Agostino di Mario nel 1983 e, attualmente, vi lavora.
Giovanni Battista Comini was employed at the Dolomite on January 7, 1923; In this picture Giovanni Battista is with his wife Lucrezia Cramer and their children Carlo, Teresa and Mario. Carlo was hired on August 23, 1938 and Mario on March 2, 1944. Giovanni Comini di Carlo started working at the Dolomite in 1973, Agostino di Mario in 1983 and he currently works there.

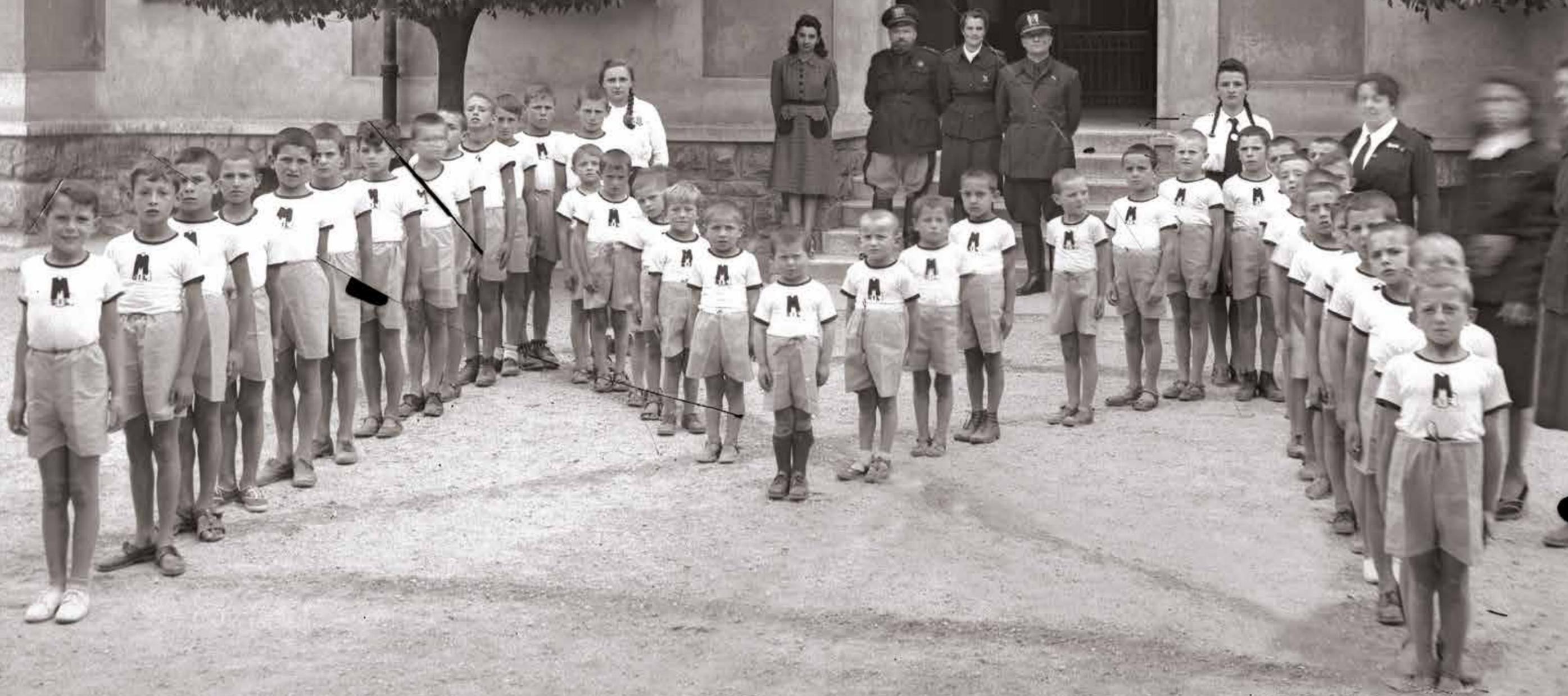


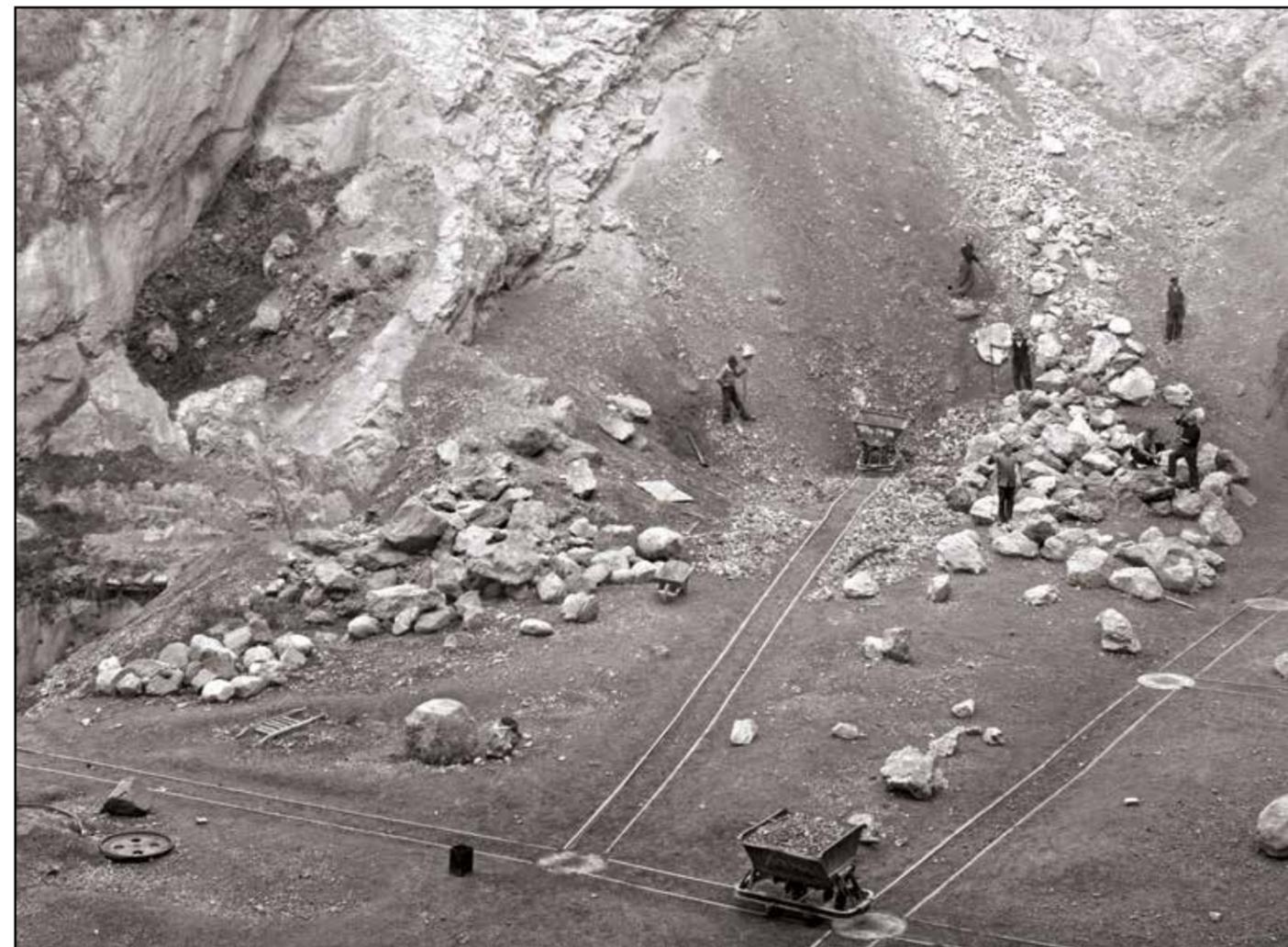
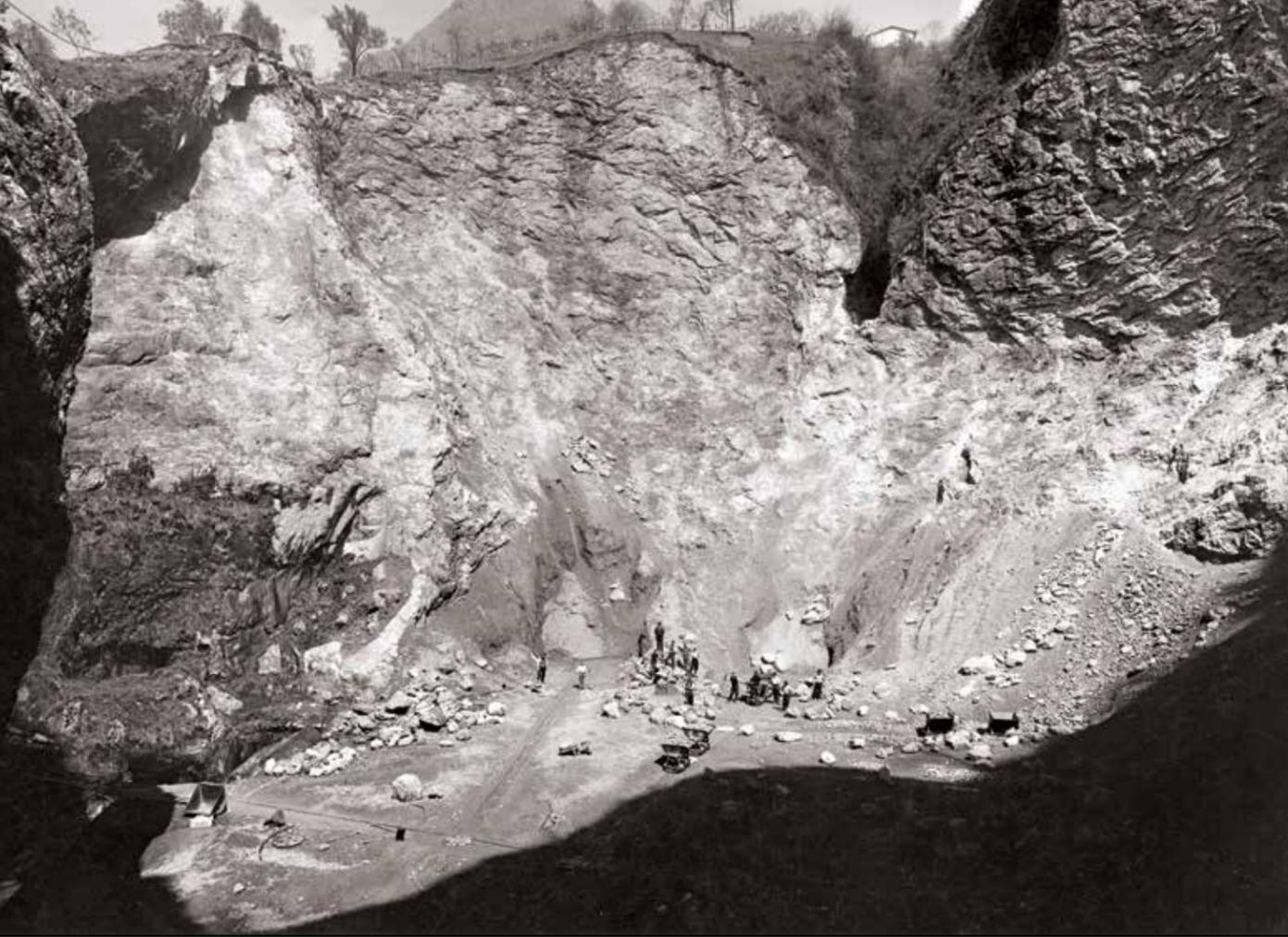
Nel febbraio del 1933 Attilio Franchi (1860-1939) costituisce la società anonima per azioni Feltri Marone, che s'insedia nel fabbricato rimasto vuoto dal 1926 per il trasferimento a Forno Allione della fabbrica di elettrodi di grafite, utilizzando - oltre ai capitali derivati dalla cessione dell'Elettrografite - anche ampi prestiti delle banche bresciane.

In February 1933 Attilio Franchi (1860-1939) set up the joint-stock limited liability company Feltri Marone, which settled in the building that had been left empty since 1926 when the graphite electrode factory moved to Forno Allione. In addition to the capital derived from the sale of the graphite electrode factory, Franchi also got several loans from the banks located in Brescia.



**COLONIA ELIOTERAPICA
"ITALO" - BALBO,
COMANDO - G.I.L. - MARONI**





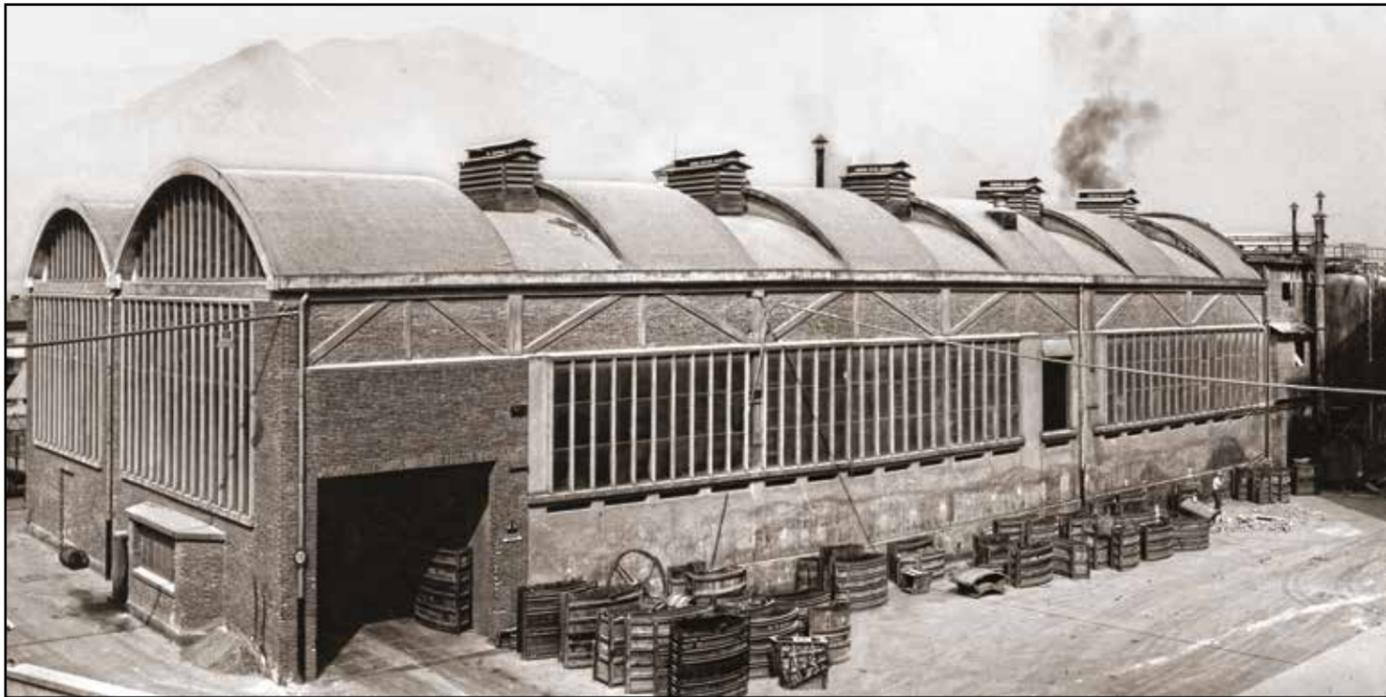
Marone 1930

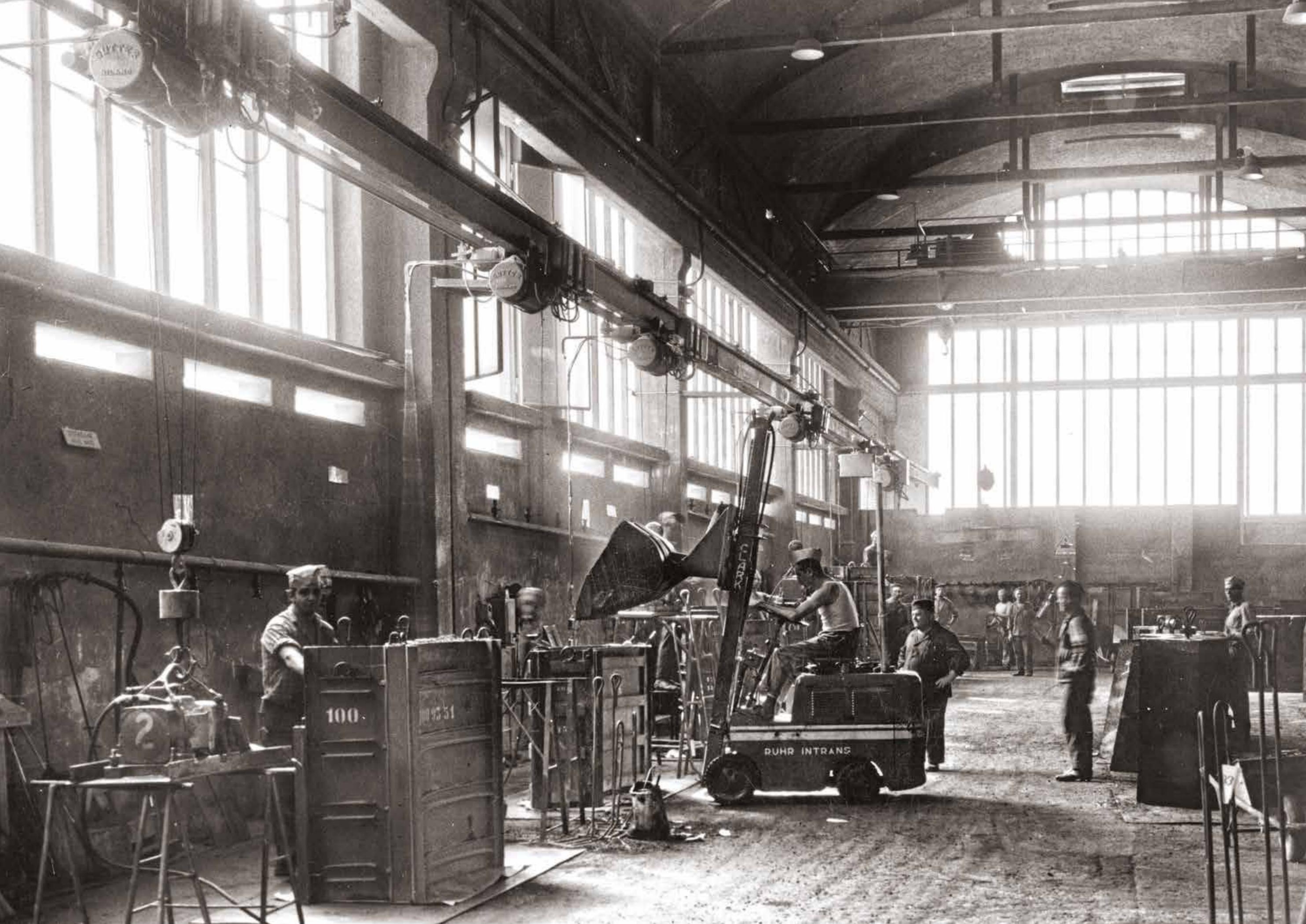




1940







ALSTOM

ALSTOM

ALSTOM

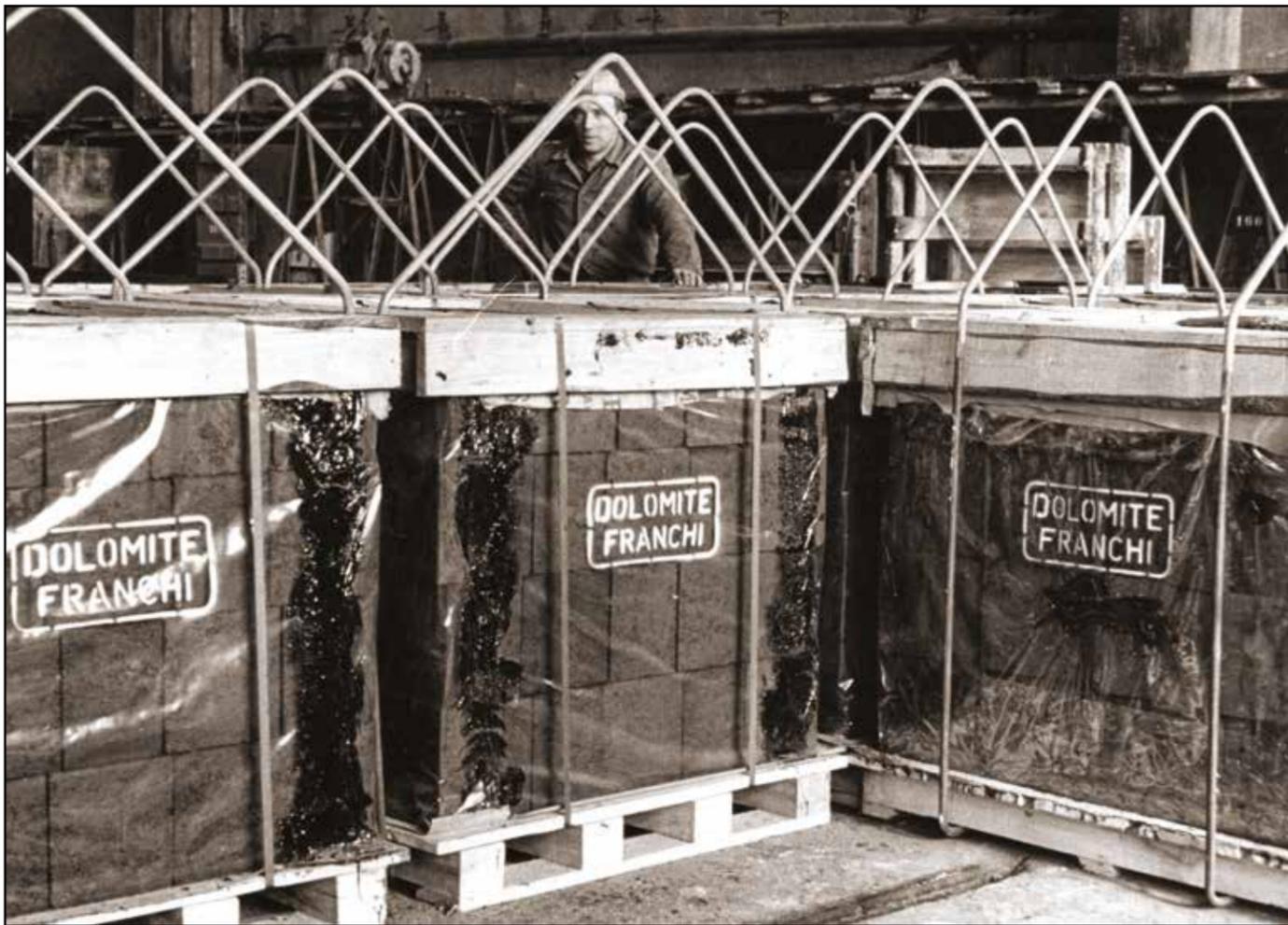
RUHR INTRANS

100

109331

?

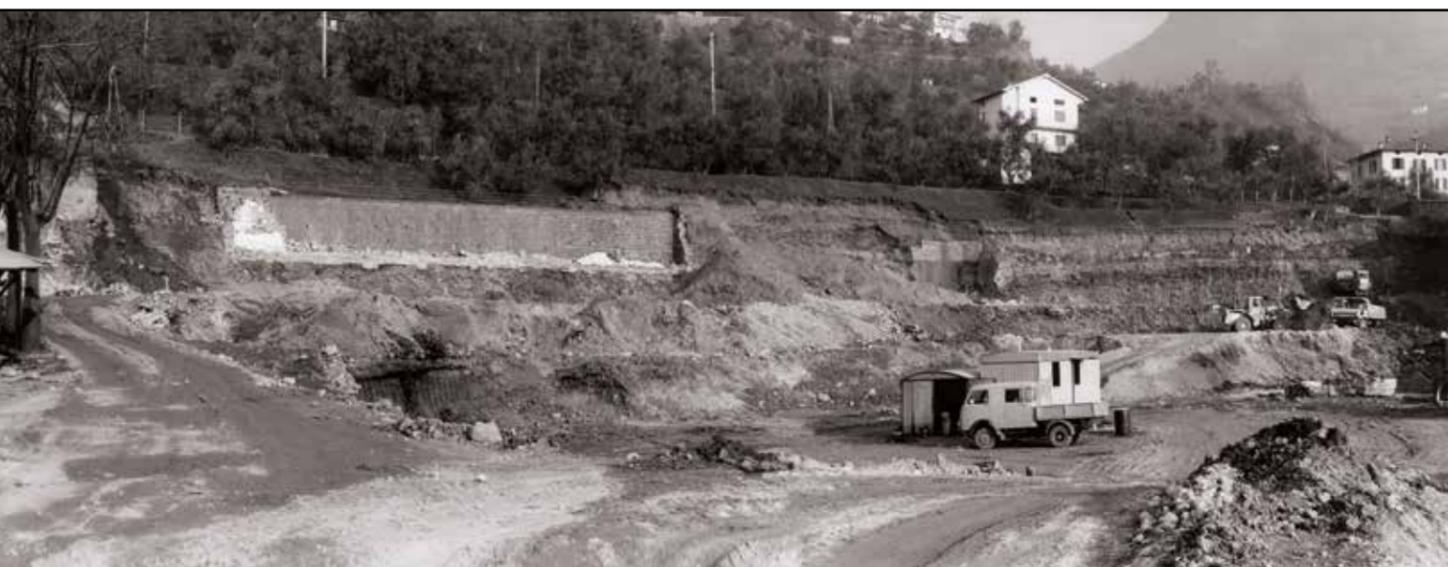
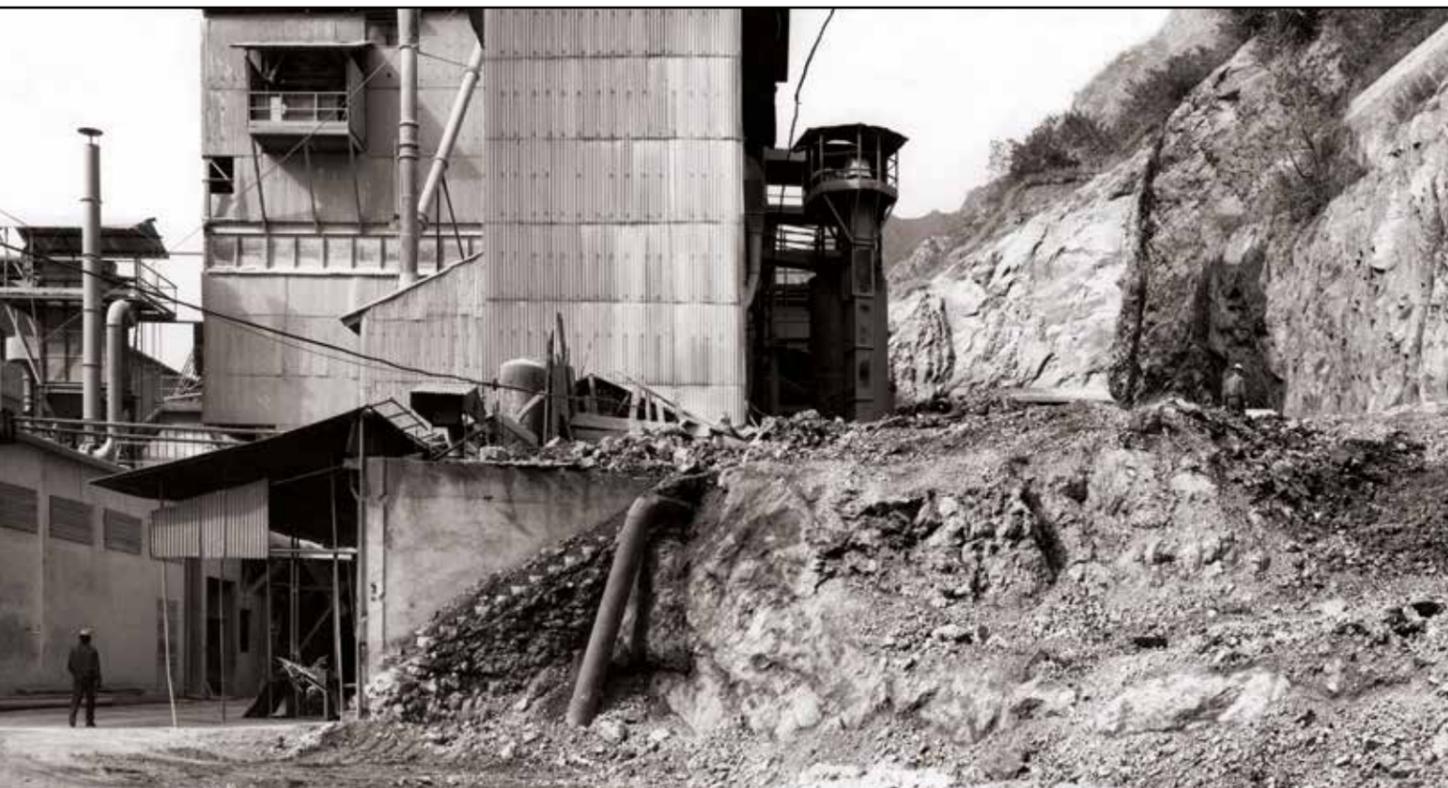
?



9 Luglio 1953



La costruzione del reparto 342



1989



1981



Dolomite Franchi oggi



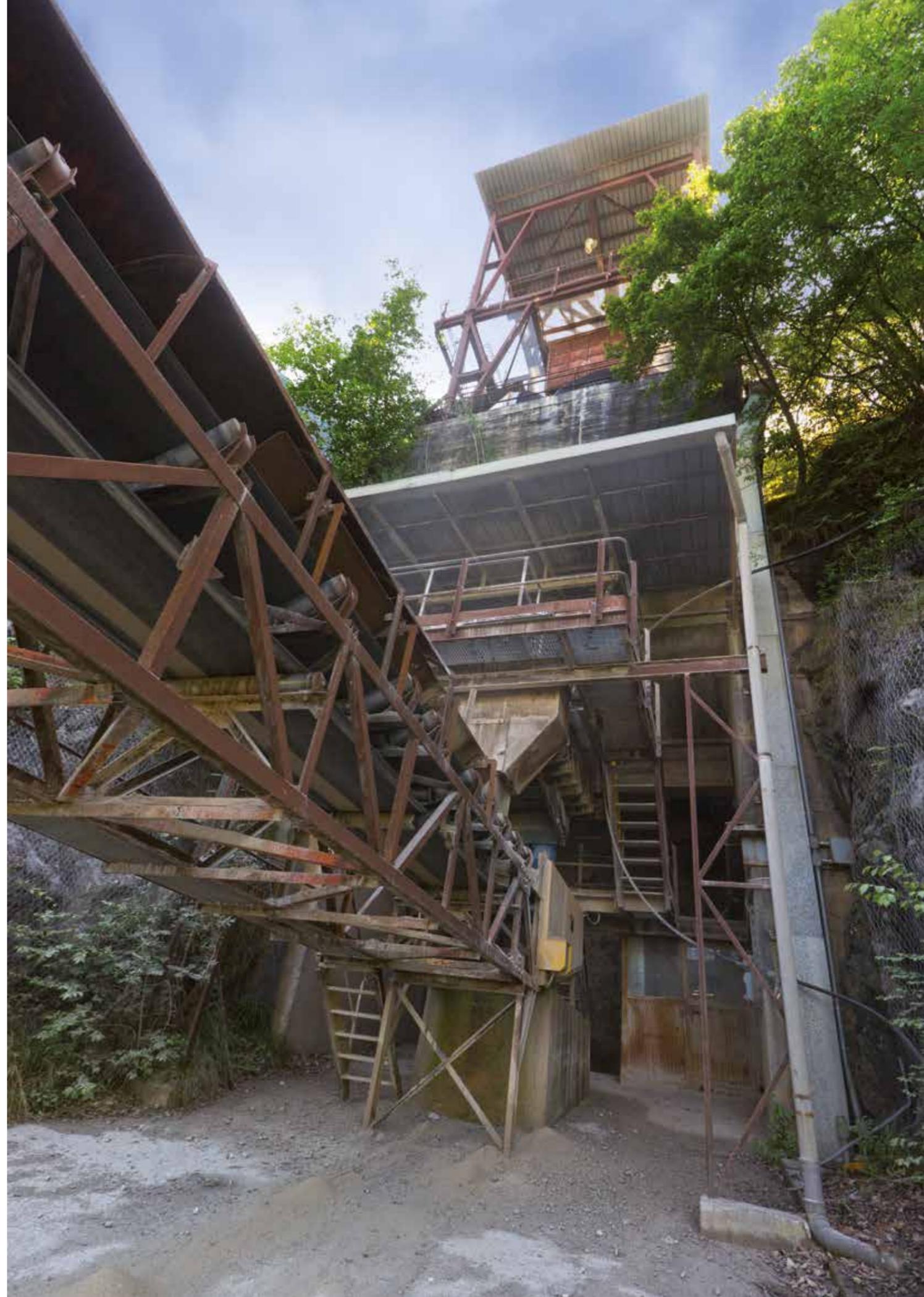




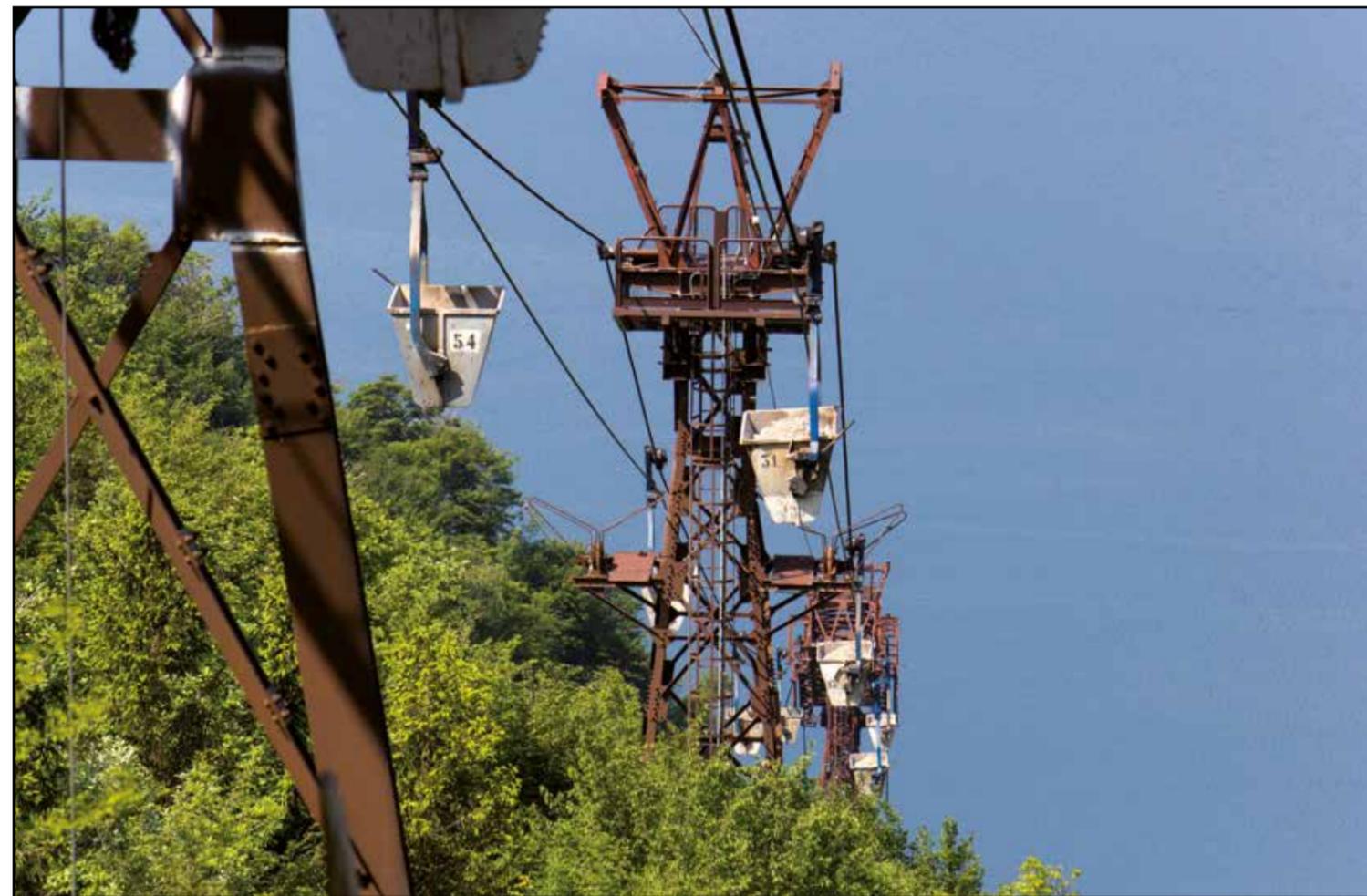


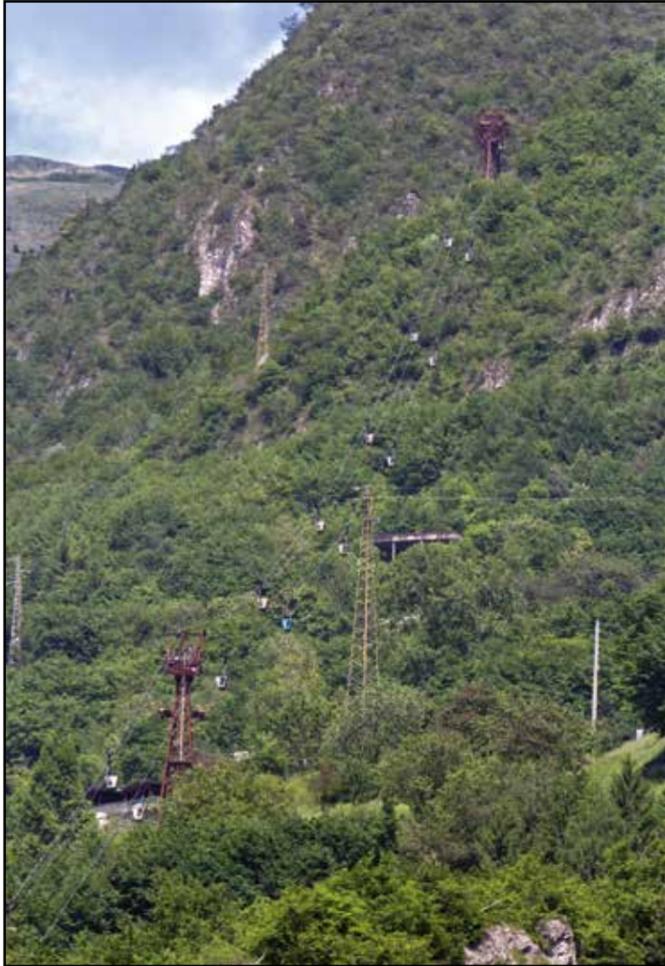








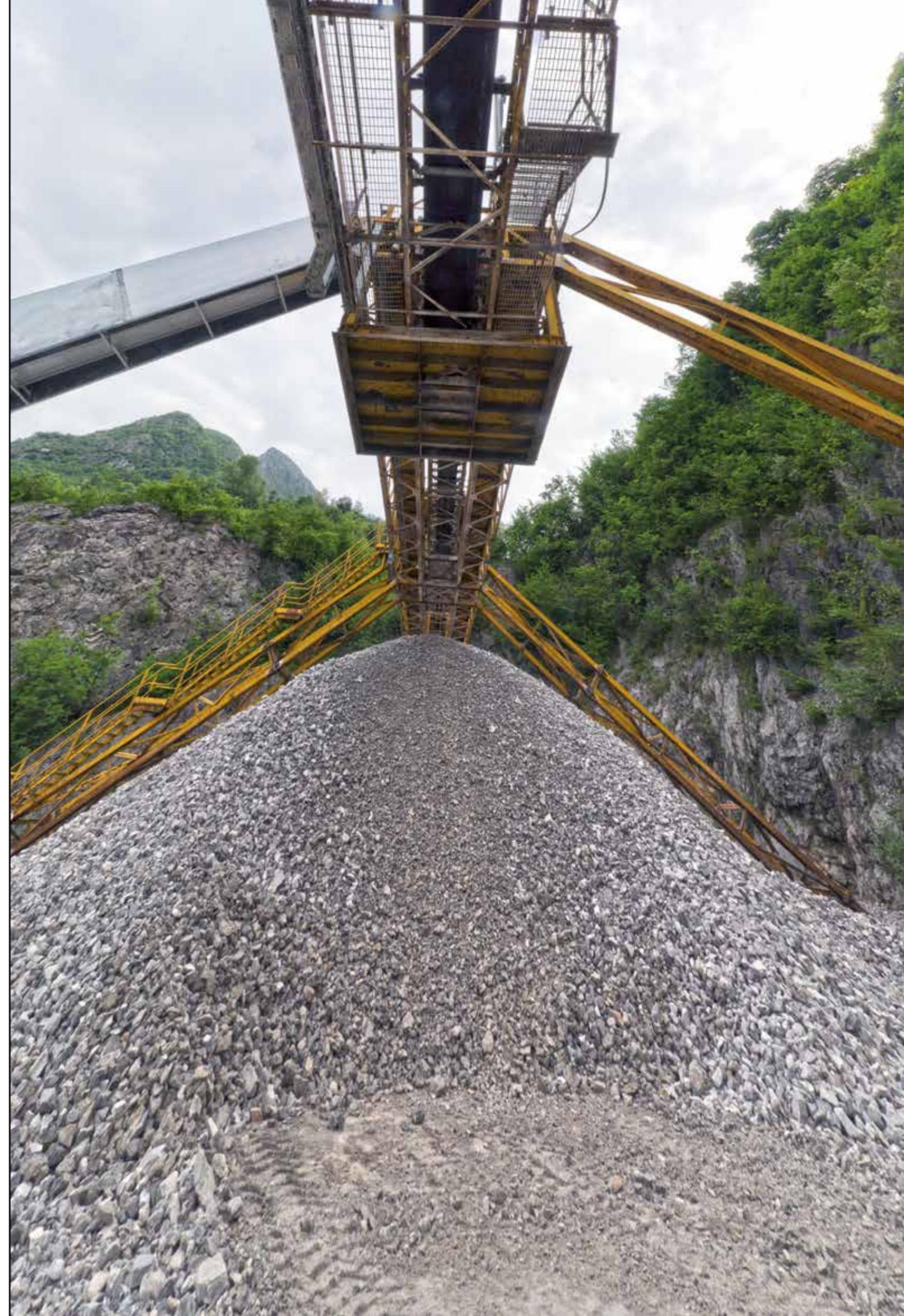


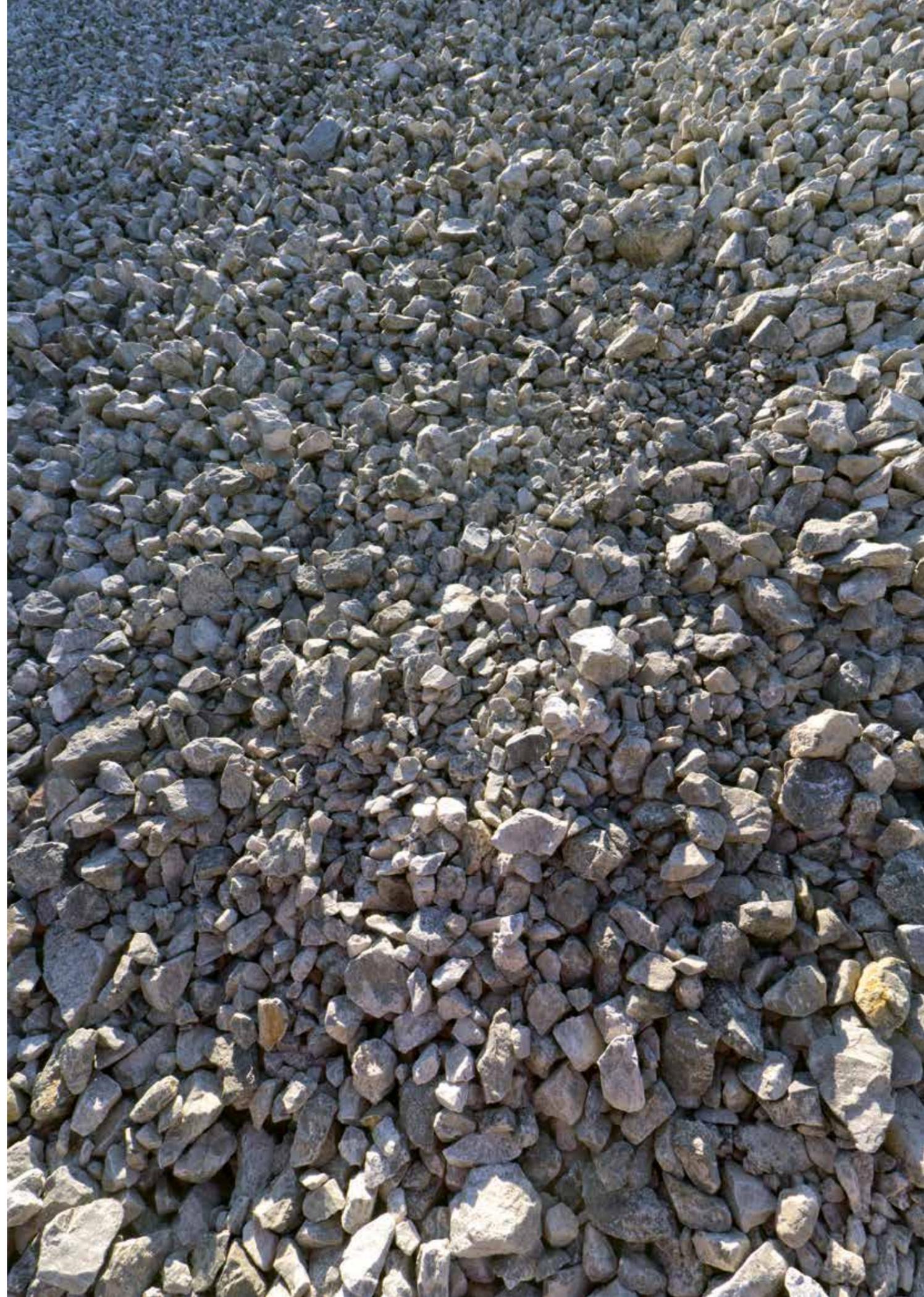


Il deposito di Ponzano











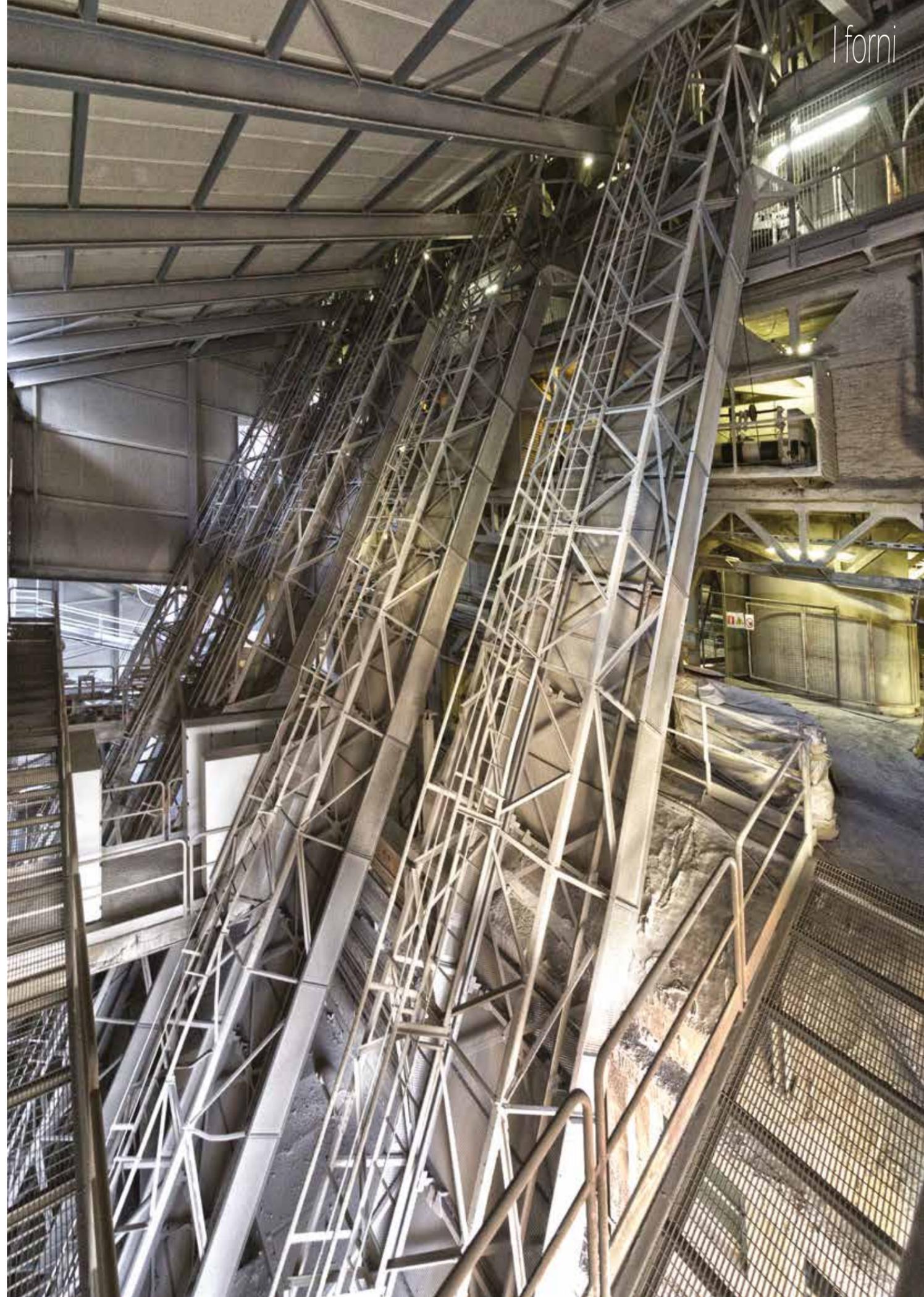
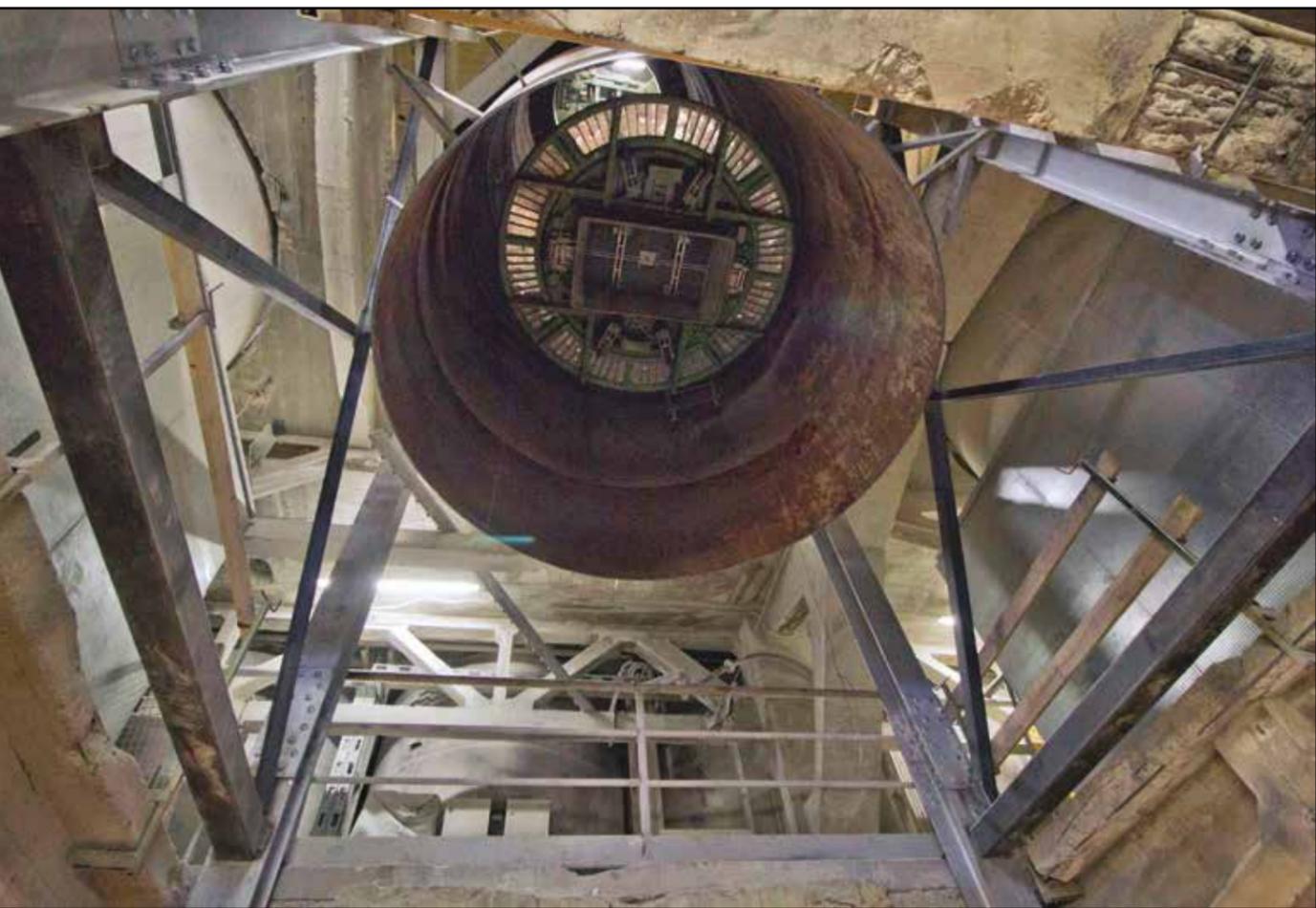
La cava bassa e la galleria

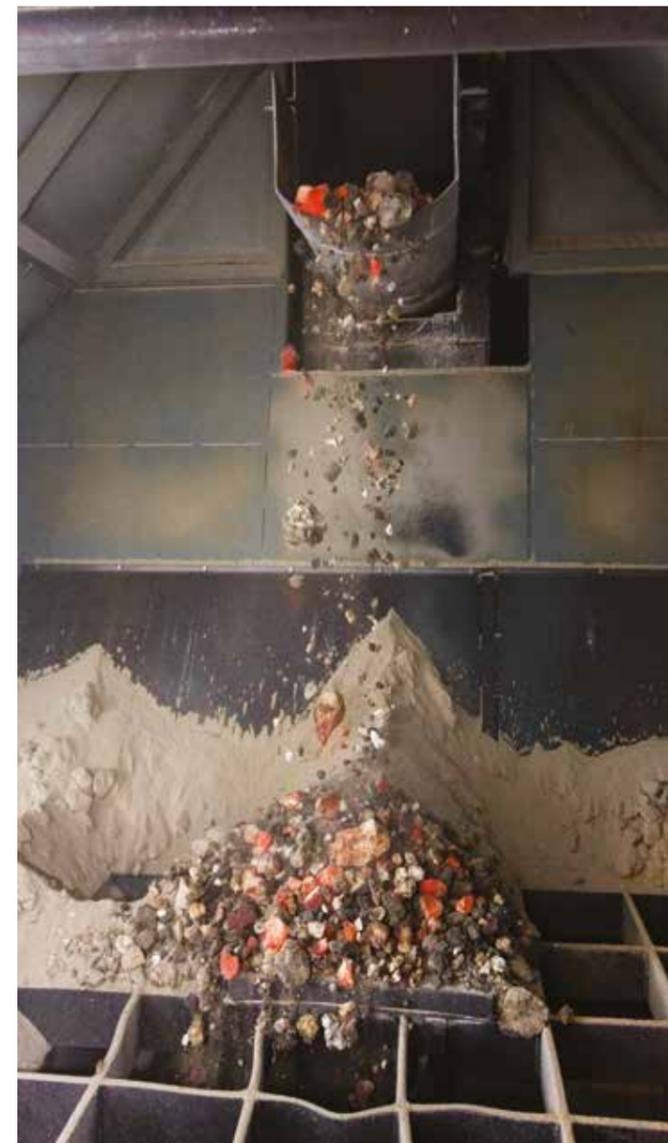
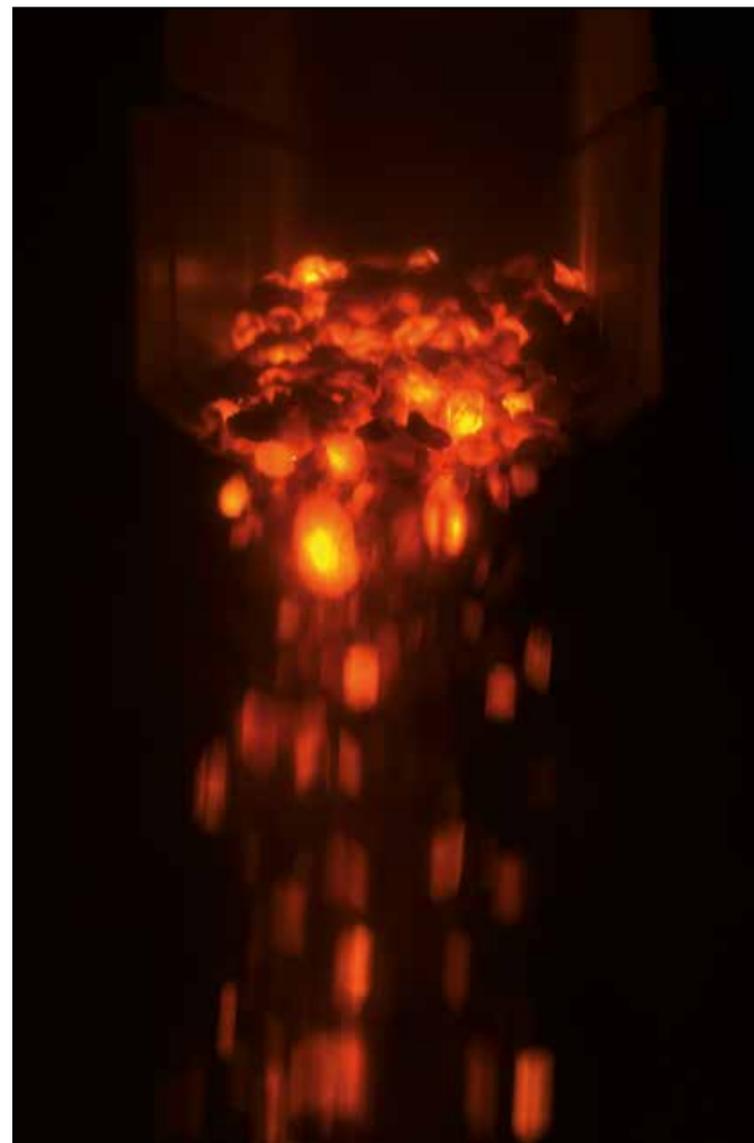












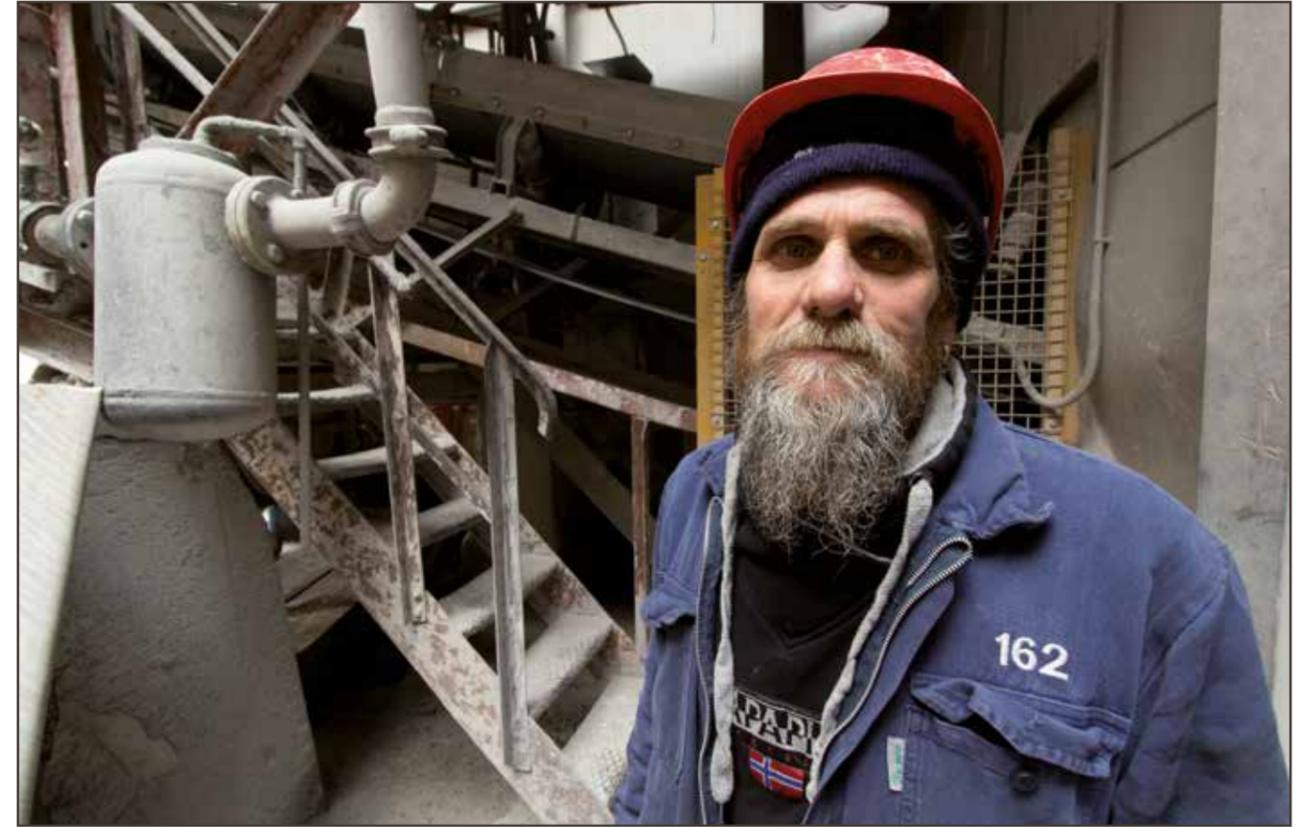




Lo sguardo della dignità

GLI OPERAI DI OGGI NELLA DOLOMITE FRANCHI



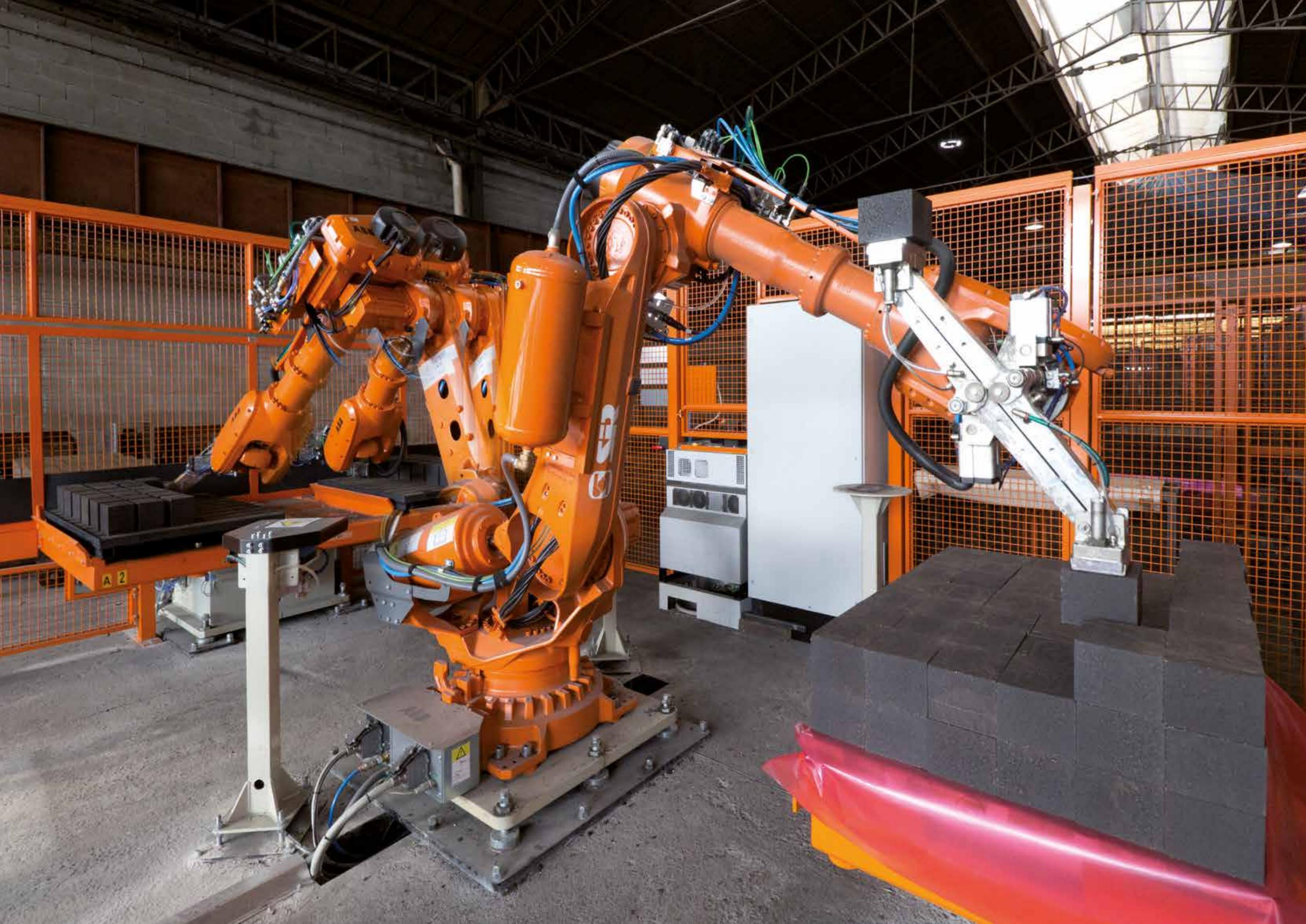




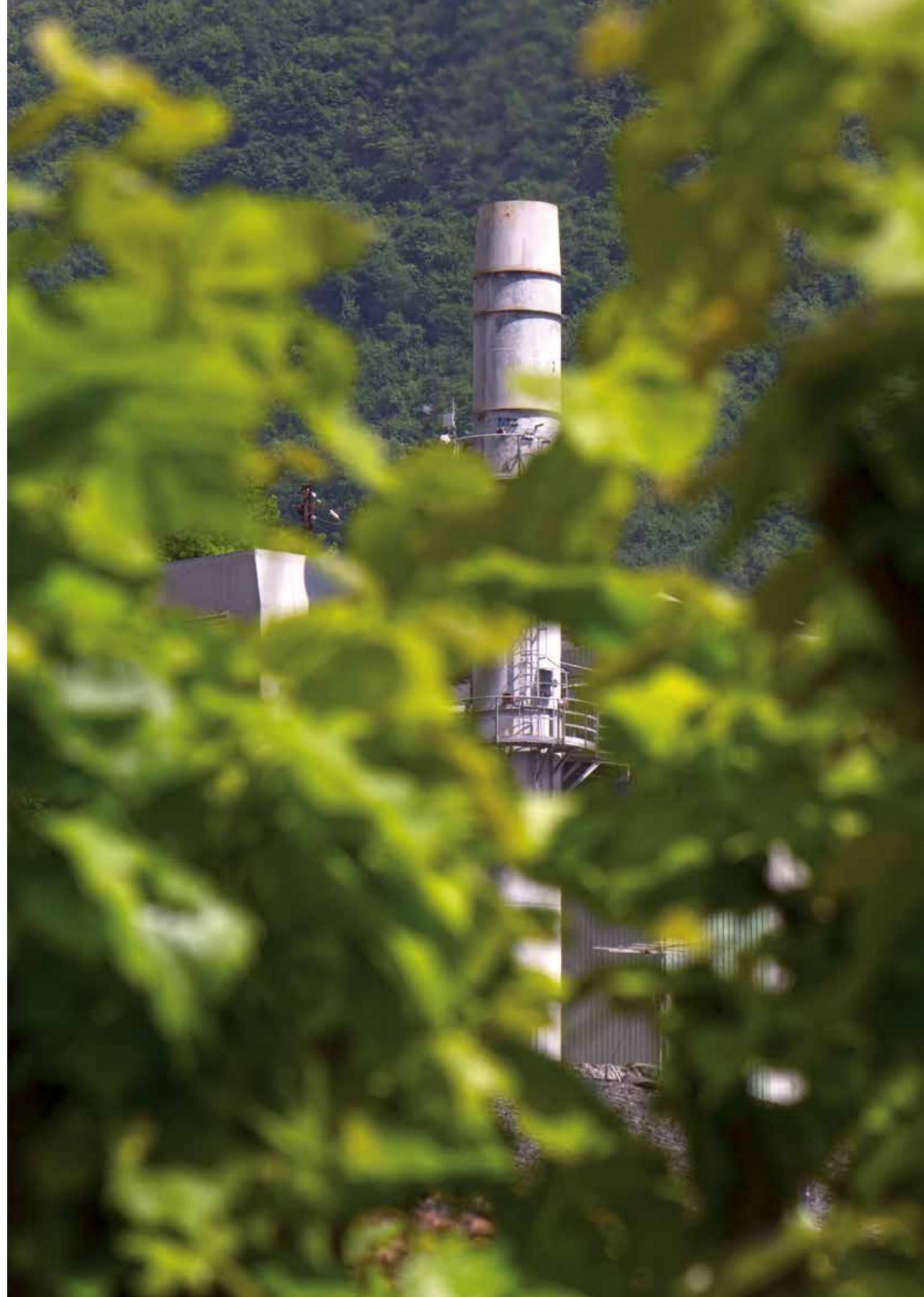
















INDICE

- p. 4 Alessandro Romano Un grazie e un impegno.
A thank you and a commitment.
- p. 8 Camillo Facchini Dolomite Franchi: una fabbrica, un paese.
1919 - 2019, 100 anni nel cuore di Marone.
Dolomite Franchi: a factory, a village.
1919 - 2019: 100 years in the heart of Marone.
- p. 58 Camillo Facchini Le parole delle braccia e delle teste.
The words of arms and heads.
- p. 66 Camillo Facchini Il linguaggio della Dolomite.
The vocabulary of the Dolomite.
- p. 68 Roberto Predali Marone. 1900 - 1953.
Marone. 1900 - 1953.
- p. 94 Roberto Predali La Dolomite Franchi oggi.
Dolomite Franchi today.
- p. 105 Immagini
Photos

Finito di stampare nel mese di Luglio 2019 da Color-Art di Rodengo Saiano, Brescia.

