

Associazione Progetto Chimbote – Carta a mano nelle Ande – Onlus

Newsletter n. 9 – Luglio 2009

Editoriale

Cari Lettori,

come vi abbiamo promesso nello scorso numero, eccovi una breve rassegna sulle prime attività della nostra cartiera. Buona lettura!

La fabbricazione della carta

In questa newsletter non possiamo certamente proporci di descrivere nei particolari un procedimento sul quale sono stati scritti trattati, anche in più volumi; ci limiteremo perciò all'essenziale. Il lavoro della cartiera è appena iniziato; nelle prossime newsletter vi terremo al corrente dei progressi.

Le lavorazioni nella cartiera di Chimbote si possono suddividere in cinque fasi:

1. *raffinazione della cellulosa*
2. *formazione del foglio*
3. *ponitura*
4. *pressatura*
5. *asciugatura*

Raffinazione

La raffinazione avviene nella cosiddetta olandese. La cellulosa, dispersa in acqua, circola in una vasca ad anello sotto l'azione di una ruota simile a quella di un mulino. Contemporaneamente le fibre di cellulosa sono costrette a passare tra i coltelli di cui è provvista la ruota ed una serie di lame fisse, poste sul fondo della vasca; in questo modo le fibre sono sminuzzate e l'impasto è reso omogeneo.



L'olandese in funzione

Nella foto seguente si può osservare l'impasto che circola nella vasca; la ruota con i coltelli è nascosta da un carter paraspruzzi. La grande ruota che si vede a sinistra è una specie di filtro ruotante che serve per la purificazione delle materie prime grezze; nella fase attuale il suo impiego non è necessario.



La circolazione dell'impasto

Formazione del foglio

Il mastro cartaiò immerge il telaio per la formazione del foglio nella vasca di lavorazione, contenente l'impasto raffinato, lo estrae e con alcuni abili movimenti rende uniforme lo spessore dell'impasto. L'acqua ricade nella vasca lasciando le fibre di cellulosa sul telaio.



La formazione del foglio

Ponitura

Il telaio col foglio appena formato viene passato all'operaio detto *ponitore*. Questo libera il telaio dal *cascio* (la cornice che serve a definire le dimensioni del foglio), poi appoggia il telaio, dalla parte del foglio, su un feltro precedentemente steso su una tavola sagomata a schiena d'asino. Il ponitore, con un movimento di rotazione, fa aderire il foglio al feltro e restituisce il telaio al mastro cartaio, poi stende sul foglio appena deposto un nuovo feltro, in modo che quest'ultimo possa ricevere un nuovo foglio.



La ponitura e la formazione della pila di fogli e feltri, detta "posta"

Pressatura e asciugatura

La pila di fogli e feltri formata durante la fase di ponitura è messa sotto la pressa che si vede in figura, in modo da estrarre dalla carta quanta più acqua possibile, successivamente i fogli sono staccati uno ad uno e stesi ad asciugare.



La separazione dei fogli dalla posta dopo la pressa



I fogli stesi ad asciugare

Una volta asciutta, la carta è pronta per le lavorazioni successive.

Rifinitura

La carta così preparata si presta ad un numero di impieghi praticamente illimitato. Vogliamo solo darvi due esempi: un collage ed una decorazione con fiori secchi.



Collage



Decorazione con fiori secchi

Come abbiamo detto, questo è solo l'inizio!

Detraibilità fiscale per le donazioni

Chi intende contribuire con un supporto concreto (fiscalmente detraibile) alle finalità della nostra associazione è naturalmente benvenuto.

Il nostro conto corrente bancario, intestato a **Progetto Chimbote – Carta a mano nelle Ande – Onlus**, è attivo presso la Allianz Bank, Filiale di Milano - Piazza Velasca 7/9, IBAN IT24X0358901600010570362015.

Il codice fiscale dell'Associazione, utile per documentare eventuali donazioni detraibili fiscalmente, è 95094910130.

Contatto

Desiderate comunicare con noi, ricevere ulteriori informazioni o magari associarvi? Il nostro indirizzo di posta elettronica è info@cartaamanonelleande.org. Vi risponderemo prontamente.