



SUOLE DI PARA TAGLIATE Questo tipo di lavorazione, all'Astor flex di Castel d'Ario [Mantova], avviene all'interno della fabbrica. Le soles sono tutte in materiali naturali, più salubri e facilmente sostituibili.

CERATURA DELLA SUOLA Una delle ultime fasi di lavorazione delle «polacchine» è la pulitura con spazzole e cere, che accentua il colore dei materiali e lascia un effetto estetico gradevole.

Stile **casual** Modello **solidale**

di G. Ca.

Il progetto che raccontiamo in queste pagine ha due protagonisti: una piccola impresa di Mantova, Astor flex, e decine di Gruppi di acquisto solidali che hanno deciso inserire nel loro paniere, accanto a zucchine, pomodori, e alcune copie di Carta, anche qualche paio di scarpe. Non un modello qualsiasi, ma il simbolo globale di comodità e stile casual, le «polacchine».

Il «prezzo trasparente» e la proposta ai Gas

Gigi Perinello lavora da trent'anni come rappresentante di alcune aziende che producono soles per scarpe, aderisce a Ciclo corto, gruppo di acquisto solidale di Padova, ed è abbonato a Carta. È stato lui, alcuni mesi fa, a proporre all'azienda Astor flex di Mantova e ad alcuni Gas un progetto di consumo critico di «polacchine», modello «desert boot», per dimostrare che è possibile diffondere prodotti di qualità a prezzi ridotti, accorciando la filiera, senza ricorrere a manodopera a basso costo, facendo incontrare direttamente produttore e consumatori e scegliendo di pubblicizzarle soltanto su Carta.

Le «polacchine» dei più noti marchi hanno un costo finale di circa 120 euro e sono lavorate in Cina, Vietnam, India e perfino Somalia: impossibile sapere quanto di quel prezzo è destinato alla manodopera [e in quali condizioni lavorano gli operai], ai numerosi intermediari e distributori che organizzano i lunghi, costosi e inquinanti trasporti,

Le «**polacchine**» firmate costano 120 euro. Quelle proposte ai Gas **36 euro**. Ma le prime sono di **qualità** inferiore. Ecco come è possibile creare una **filiera** più corta e conveniente

ti, al marchio e al venditore finale. Quello che è certo, spiega Gigi, è che il prezzo finale è fissato non facendo la somma dei costi, ma in base al mercato di riferimento: poi si decide quanto destinare ai diversi attori, cercando di ridurre le spese per la produzione e investendo per l'affermazione del marchio.

Le «desert boot» di Astor flex sono disponibili in cinque colori [testa di moro, marrone, tortora, avio e blu], nelle misure dal 19 al 48. **Il prezzo finale comprende 12,91 euro di costo per l'acquisto del materiale [pellame, soles in para naturale, fodera in pelle, cuoio], 7,40 euro per la manodopera dell'azienda mantovana, 2 euro di rimborso per le spese di commercializzazione, 3,60 euro di profitto del calzaturificio e 4,09 per altre spese generali [ufficio, fatturazione, costi fissi, mancata produzione]; totale 30 euro, con l'Iva, 36.** Da ottobre a febbraio Astor flex ha ricevuto più di 2.500 ordini da Gas di tutta Italia. Per effettuare gli ordini occorre scrivere a gigiperinello@tiscali.it.

I grandi marchi

Il mercato internazionale delle scarpe ruota intorno a pochi grandi marchi di imprese multinazionali, i cui dirigenti lavorano in rete con i diversi intermediari nazionali. Ad essere centralizzata oggi è soltanto la progettazione che coinvolge spesso agenzie italiane e i loro disegnatori creativi, per le scarpe come per l'abbigliamento.



FORNO DI STIRATURA TOMAIE Uno dei pochi strumenti elettrici utilizzati dagli artigiani di Astor flex è il forno con il quale vengono stirate e ammorbidite le tomaie.



MANOVIA È la fase in cui si spingono a mano i carrelli con le scarpe ancora in lavorazione. A verificare queste fasi di lavoro e i materiali utilizzati, nei giorni scorsi, ad Astor flex c'erano quelli di Mag6. Che ora faranno un ordine.

Per i costi bassissimi, **la manodopera viene ricercata dai grandi marchi sempre più spesso nelle fabbriche di Cina e Vietnam, ma anche India [dove vengono lavorate in particolare le scarpe con poche rifiniture]**: in quelle fabbriche, e non più ad esempio in quelle che avevano reso nota in tutto il mondo una regione come le Marche, avviene l'assemblaggio. Anche i materiali per lavorazione sono in gran parte forniti ancora da aziende italiane, con sede in Toscana [dove vengono utilizzati soprattutto materiali naturali], Veneto e Campania [dove vengono concitate invece le pelli degli ovini].

Suole, tomaie e il mantello di Batman

Se avete la fortuna di conoscere ancora qualche calzolaio, vi potrà spiegare che le scarpe sono formate dalla suola, ovvero la parte a contatto con il suolo, che è di cuoio [cioè pelle di animale] gomma o, sempre più spesso, plastica; dalla soletta, cioè la parte interna che fa da intercapedine tra la suola e la parte superiore della scarpa, la tomaia; infine, in alcuni tipi di scarpe, dal tacco.

In realtà, una volta, oggi meno, per aumentare la vita di una scarpa c'era anche l'«antisuola», la para, cioè una protezione in gomma, in lattice o in kevlar - il materiale sintetico usato per i giubbotti antiproiettili, noto anche perché era quello del mantello di Batman -, applicata al tacco che, quando si consumava, poteva essere più volte sostituita. Per i calzolari era una parte importante del lavoro quotidiano, per i grandi marchi di calzature e per chi produce prodotti sintetici un ostacolo. Facile immaginare chi ha avuto la meglio.

Nel caso della scarpe diffuse da Astor flex ai Gas, la tomaia è in pelle scamosciata [ben 7 millimetri]. La parti interne, determinanti per la salute dei piedi, sono invece realizzati in fodera di pelle conciata [3 millimetri] con i cosiddetti tannini vegetali, sostanze presenti in alcuni

estratti vegetali capaci di combinarsi con le proteine delle pelli animali in complessi insolubili, provenienti dalla corteccia di mimosa e castagni. Insomma, niente chimica per il consumatore e per gli operai, e riduzione del consumo di acqua. La maggior parte delle scarpe diffuse dai grandi marchi sono prive di questo cuoio interno che consente di assorbire il sudore. Il sottopiede è invece in cuoio lavato [e quindi più chiaro], nel caso dei bambini è imbottito. La suola, infine, è in para naturale [ormai una rarità], cioè è facile da lavorare e incollare ed è sostituibile.

Il procedimento Ideal

La prima fase di lavorazione del procedimento Ideal, adottato dall'azienda Astor flex, consente di costruire la tomaia: in questa fase si cuciono la varie parti della pelle di camoscio già tranciate. **Le pelli della tomaia e della fodera interna sono lavorate in bottali di legno contenenti miscele di acqua e tannini estratti dalla mimosa o dalla corteccia di castagno. La tomaia viene adagiata sul sottopiede e cucita al suo bordo: la cucitura sarà visibile anche a scarpa finita, quale caratteristica del procedimento Ideal.**

Anche il cuoio del sottopiede è conciato come le pelli della fodera con tannini vegetali: l'unica differenza è che per impregnarsi, viene immerso in vasche a diversa concentrazione cambiando vasca ogni giorno per un mese, ed essiccato all'aria fino a ottenerne la giusta rigidità.

In un secondo momento la suola e il tacco di para vengono incollati al cuoio. La para è gomma naturale che cola dagli alberi della gomma, poi uniti con acido formico [estratto dalle formiche che lo utilizzano come veleno urticante], per essere pressata da rulli che la portano allo spessore utilizzabile.

Nell'ultima fase, i materiali che compongono il profilo della scarpa [tomaia di camoscio, sottopiede in cuoio e suola in para] sono lavorati con carta vetrata e puliti con spazzole e cera.