

miscella veniva fatta di nascosto e costituiva il segreto per la buona riuscita. Il miscuglio veniva introdotto nei crogioli e sottoposto al principio di fusione nei forni laterali da tempera, che ricevevano il calore perduto dal forno principale. La fusione avveniva dopo dodici ore e durante questo tempo venivano aggiunti i rottami di vetro.

I forni venivano alimentati dalla legna, ch'era per la maggior parte di faggio. Ogni forno conteneva otto crogioli, quattro per parte, ed altrettante bocche da scaldare, che erano situate all'altezza di circa un metro dal suolo dell'opificio. Vicino v'era un banco di legno, abbastanza grande per gli operai.

Ed ecco il metodo che si seguiva per la costruzione delle bottiglie. Erano indispensabili tre persone, un soffiatore e due garzoni, dei quali un maggiore e un minore, che avevano da fare il lavoro principale, gli appuntatori e gli apritori che finivano il lavoro.

Il garzone minore immergeva la bocca della canna nel crogiolo e ne ritirava una certa quantità di vetro, poi passava la canna al garzone maggiore. Questi prendeva in un altro crogiolo un altro po' di vetro e lo attendiva sul marmo posto vicino a lui. Ogni tanto soffiava nella canna per dare un principio di gonfiezza alla massa. Poi, tenendo la canna verticalmente, alzava il braccio, la tirava lentamente a sè in modo da lasciar colare il vetro e formare il collo. Mentre l'operaio, con una specie di coltello rimandava in giù la massa del vetro, spesso colla paletta o colla pinzetta egli ne formava il collo, stando seduto vicino ad un banco di legno che aveva due bandelle di metallo e portava a termine il lavoro.

Durante questa operazione il vetro andava raffreddandosi. Il garzone maggiore andava perciò riscaldarlo alla bocca del forno, appoggiando la canna sopra l'uncino, che stava dinanzi al fornello, per conservare la forma datale al vetro. Quando il globetto di vetro era sufficientemente rammollito lo portava al soffiatore, questi lo metteva in due o tre forme di terra che erano collocate al piede del banco e soffiando nella canna continuava a farla girare. Allorquando suppose che il vetro avesse preso la sagoma desiderata, ritirava dallo stampo la bottiglia fissata all'estremità della canna. Nel fondo della forma era un rialzo concavo per imprimere il cavo rientrante della bottiglia.

Poi introduceva la bottiglia in un panier di ferro e allora la staccava dalla canna. Per poter fare quest'operazione bagnava un ferro e lo passava sul morso della canna, il vetro si rompeva in quel punto. Per ottenere il collo della bottiglia bisognava che l'operaio presentasse la bottiglia alla bocca da scaldare per rammollire il collo. Quando il riscaldamento era bastante, il garzone riportava la bottiglia al soffiatore. Questi, seduto sopra un banco fornito di due bardelle parallele, appoggiava il manico del panier sopra le bardelle, facendolo girare colla mano sinistra. Colla destra, armata d'una pinzetta di ferro, invece attendiva l'orlo del collo calcandolo in modo di formare il cerchiello.

Nelle nostre vetrerie il cerchiello delle bottiglie veniva fatto anche altrimenti. Il soffiatore prendeva nel crogiolo una goccia di vetro, che lasciata allungare per effetto del proprio peso prendeva la forma di un cordone, quindi avvolgeva il cordone sull'orlo del collo. Questo procedimento veniva seguito quasi sempre per il cerchiello delle damigiane.

Dopo quest'ultima operazione le bottiglie venivano poste nel forno da ricuocere, ove rimanevano per ventiquattro ore e poi lasciate raffreddare lentamente per evitare la sverificazione. Un abile soffiatore, seguendo questa maniera, riusciva a confezionare oltre seicento bottiglie al giorno.

*

Abbiamo accennato che la prima vetreria era stata istituita per confezionare delle bottiglie di vetro nero. Dopo la cessazione della *Compagnia Orientale* essa forniva, alle fabbriche di rosoli di Trieste, una grandissima quantità di bottiglie. Queste erano di forma alquanto strana, il diametro della base inferiore era minore di quello della superiore. Ci è stato possibile di trovare ancora alcuni esemplari perfetti, ne diamo perciò le misurazioni esatte, premettendo la loro descrizione. Il colore in talune è verde chiaro, in altre verde giallastro, in altre ancora verde oscuro quasi nero. Il vetro è abbastanza trasparente e presenta molte bollicine d'aria. Pesano pochi decagrammi. L'altezza media è di 18,5 cm.; l'altezza dell'orlo 4 mm., quella del collo assieme all'orlo 18 mm., quella del fondo