Melissa Nicolini

PROGETTI

LA FONDERIA NAPOLEONICA EUGENIA DI MILANO
DA AREA ARTIGIANALE DISMESSA A POLO MUSEALE

Melissa Nicolini

PROGETTI

LA FONDERIA NAPOLEONICA EUGENIA DI MILANO
DA AREA ARTIGIANALE DISMESSA A POLO MUSEALE

Il presente elaborato è tratto da: *Quaderni campanologici*, nr.1, edizione Preprint digitale, Associazione Italiana di campanologia, Como, Febbraio 2010. Realizzazione grafica: Peron Vittorio.

Tutti i diritti sono riservati.
Nessuna parte di questa pubblicazione può essere riprodotta, archiviata,memorizzata o trasmessa in qualsiasi forma e mezzo – elettronico, meccanico, reprografico, digitale - se non nei termini previsti dalla legge che tutela il Diritto d'Autore.

Per altre informazioni *info@campanologia.org*
In copertina: un momento della lavorazione della campana per Rogeno (Lc), anno 1953.

PROGETTI

Melissa Nicolini

LA FONDERIA NAPOLEONICA EUGENIA DI MILANO DA AREA ARTIGIANALE DISMESSA A POLO MUSEALE

La Fonderia Napoleonica Eugenia, poi Fonderia F.lli Barigozzi, si trova a Milano in via Thaon di Revel, nel quartiere Isola. La zona, oggi un quartiere centrale della città, apparteneva un tempo al Comune dei Corpi Santi che si estendeva tutto intorno a Milano appena al di fuori della cinta bastionata. Qui vi erano borghi, cascine e orti che rifornivano la città, e nel corso dell'Ottocento molte attività artigianali e manifatturiere avevano aperto i propri stabilimenti in questa zona per via delle migliori condizioni commerciali. Il Comune dei Corpi Santi infatti, trovandosi appena fuori dalle mura, non era soggetto al dazio che veniva applicato sulle merci che entravano in città.

L'origine della Fonderia Napoleonica Eugenia risale al 1806 quando Eugenio di Beauharnais, vicerè del Regno d'Italia, dispose per decreto l'apertura di una fonderia in bronzo. A gestire lo stabilimento vennero chiamati i fratelli Manfredini, noti orafi ed esperti fonditori, a quell'epoca attivi a Parigi, dove avevano un laboratorio di bigiotteria, orologeria e indoratura dei metalli. A seguito del decreto del 1806 lo stabilimento parigino dei Manfredini veniva così trasferito a Milano, nei locali già conventuali del santuario di Santa Maria alla Fontana, requisiti durante il periodo bellico e poi rimasti in uso al governo francese.

Veduta della sala forni nel 1935 circa

La fonderia, alla quale venne dato il nome di *Eugenia* in onore del vicerè, fu attiva per alcuni decenni, producendo prevalentemente elementi d'arredo quali pendole, calamai e decorazioni bronzee per mobili. Dopo alcune vicissitudini e passaggi di proprietà, nel 1868 lo stabilimento venne acquistato dalla famiglia Barigozzi, che già vi operava dal 1851, e che vi impiantò una fonderia specializzata nella produzione di campane e monumenti.

Sul modello della campana per Rogeno (Lecco) vengono applicate le cere per la decorazione, 1953

Già prima di trasferirsi a Milano, i fratelli Ermanno (1805-1882) e Prospero Barigozzi (1807-1866), ereditato il mestiere dal padre Domenico, avevano aperto alcuni stabilimenti ad Asti, Pavia e Locarno. Fonditori esperti e intraprendenti, i due fratelli si erano distinti per aver introdotto alcune importanti innovazioni tecniche nella produzione delle campane. Tra le novità apportate figura l'uso di realizzare in ferro e in ghisa, anziché in legno come si usava allora, i ceppi, le ruote e il castello delle campane, rendendo in tal modo il meccanismo che le sorreggeva nel movimento più sicuro e durevole. Per tale innovazione, molto apprezzata dai clienti – come testimoniano diverse lettere conservate in archivio – Ermanno e Prospero Barigozzi ricevettero nel 1853 premi e riconoscimenti dalla *Regia Camera d'Agricoltura e Commercio* di Torino e dall'*Istituto lombardo di scienze, lettere ed arti*. Con l'acquisto nel 1868 dello stabilimento dell'*Eugenia* la Ditta F.lli Barigozzi sviluppò ulteriormente l'attività e nel corso della seconda metà dell'Ottocento l'officina venne ampliata e dotata di un grande forno a riverbero per la fusione dei concerti.

Benedizione del Campanone a Birchircara (Malta), 1931-1932 circa

Le campane costituivano il prodotto principale della ditta che si occupava dell'intero ciclo di lavorazione, dal progetto, al disegno, alla fusione, fino all'installazione sul campanile.

Per tutta la seconda metà del XIX secolo le campane prodotte erano destinate per la gran parte a località lombarde, piemontesi ed emiliane, tuttavia non mancavano commissioni per città e paesi di altre regioni italiane e per il Cantone Ticino. Con la prima guerra mondiale la produzione di campane si interruppe per riprendere nel 1920. Da questo momento numerose furono le commissioni anche al di fuori dei confini nazionali: campane singole o interi concerti destinati in particolare alle comunità italiane presenti in Sud America (Argentina, Brasile, Perù, Paraguay), a Malta e nelle allora colonie italiane (Somalia e Libia). Tra queste vi furono due concerti di notevoli dimensioni, realizzati rispettivamente nel 1920 e nel 1929 per il santuario di Lujan in Argentina (composto di ben 13 campane per un peso complessivo di 12.067 kg) e per il santuario di Nostra Signora a Belem Parà in Brasile. Nel 1931 venne portata a compimento un'imponente fusione: la realizzazione del Campanone per Birchircara (Malta) del diametro di 2,32 metri e del peso di 8000 chili. La seconda guerra mondiale interruppe nuovamente la produzione, che riprese con intensità dopo la fine del conflitto rivolgendosi, tra il 1946 e il 1948, alle numerose domande per la rifusione delle campane distrutte e sequestrate durante il periodo bellico.

Nella seconda metà del Novecento vi furono alcuni incarichi di notevole impegno, quali la fusione delle campane per il campanile di Giotto, commissionate nel 1956 dall'Opera di Santa Maria del Fiore di Firenze, e nel 1966 la fusione delle campane per la basilica dell'Annunciazione a Nazareth, progettata dall'architetto Giovanni Muzio. Queste, insieme ad alcune produzioni per le missioni religiose in diversi paesi del mondo (Congo, Somalia, Kenya, Rodesia, India, Birmania, Giappone), furono le ultime importanti opere della ditta che a fronte di una sempre minore richiesta di campane nel 1975 fu costretta a chiudere l'attività.

Ingresso della fonderia

Accanto alla consolidata produzione di campane la fonderia Barigozzi si era dedicata alla produzione artistica di qualità, seppur come attività secondaria ma non per questo meno prestigiosa. Già in un foglio pubblicitario del 1882 si legge: "i fratelli Barigozzi fonditori in Milano hanno l'onore di render noto che tengono fonderia d'oggetti d'arte ed eseguiscono qualsiasi monumento, statue, bassorilievi, stemmi, ornamenti od altro, sia in bronzo ed in altri metalli col sistema a cera persa, che a lutto e a staffa". La fonderia Barigozzi si distinse per la fusione di opere di notevole impegno tecnico e per la collaborazione con illustri scultori, tra i quali figurano Francesco Barzaghi, Ercole Rosa, Enrico Butti, Lodovico Pogliaghi, Ettore Ximenes, Vincenzo Vela e Francesco Penna.

La Ditta F.lli Barigozzi ha mantenuto nel corso della sua lunga storia una dimensione prevalentemente artigianale. Il processo produttivo della campana, come quello della fusione artistica, non permette un'evoluzione verso la standardizzazione e la trasformazione in senso industriale della produzione. Ogni campana è infatti un oggetto unico e le diverse fasi di lavorazione richiedono conoscenze specifiche e notevole esperienza da parte di tecnici e operai.

Veduta della Sala Forni

Così anche i rapporti di lavoro all'interno dell'azienda sono stati sempre caratterizzati da una conduzione di tipo familiare; a capo dello stabilimento e dell'attività produttiva si susseguirono sempre membri della famiglia: dopo la morte di Prospero Barigozzi nel 1866 e di Ermanno nel 1882, l'attività passò nelle mani di Ermanno Secondo (1843-1909), in seguito al figlio di questi Prospero (1883-1979) e infine a suoi figli Gian Luigi (1929-2005) ed Ermanno.

Oggi l'attività della fonderia è cessata, ma la famiglia Barigozzi ha intrapreso un lungo lavoro di recupero e di restauro degli edifici, dando vita ad uno spazio museale che conserva documenti, fotografie, strumenti e attrezzature legati all'attività fusoria che qui la Ditta F.lli Barigozzi svolse per oltre un secolo.

Sala Forni, particolare del carro ponte

I lavori di restauro, iniziati nel 1998 e terminati nel 2006, hanno portato alla luce un complesso architettonico composto da più ambienti che ancora conservano gran parte delle strutture originali.

Tra gli spazi più ampi e suggestivi vi è quello della *Sala forni*, sovrastata da un carro ponte della portata di 10 tonnellate. Questo era il luogo della fonderia dove si svolgeva gran parte dell'attività. Qui si eseguivano infatti le diverse fasi di lavorazione delle campane: dal disegno delle sagome, alla costruzione del maschio, alla realizzazione del modello o finta campana, all'applicazione delle iscrizioni e infine le operazioni di pulitura e lucidatura. Nella sala si possono vedere le strutture di due dei tre antichi forni dove avveniva la fusione e diverse attrezzature: tra queste vi sono decine di sagome in legno di varie dimensioni utilizzate per realizzare le forme delle campane, i grandi compassi di legno impiegati per tracciare le sagome, i calibri regolabili che servivano per il controllo della circolarità della forma e altri antichi strumenti di misurazione tra cui una riga in ottone e una pesa di precisione del 1881 che serviva alla pesatura dei pani di metallo da fondere. L'altro ambiente di particolare interesse è una piccola ma suggestiva sala tradizionalmente chiamata *Paradiso*, dove il Museo conserva centinaia di formelle in gesso raffiguranti oranti e figure sacre, che servivano alla decorazione delle campane. Si tratta di una collezione unica nel suo genere, che rimanda alla complessa iconografia sacra con la quale la campana veniva decorata. Legata al settore delle fusioni artistiche, che venivano realizzate a partire dal modello in gesso fornito dallo scultore, è la raccolta di opere scultoree in gesso che si possono ammirare lungo il percorso di visita.

Veduta del cortile

Il Museo Ditta F.lli Barigozzi, nato come associazione nel 2007, si propone non solo di conservare il sito di archeologia industriale, gli strumenti di lavoro e le opere d'arte ivi raccolte, ma anche di promuovere lo studio della storia della fonderia Barigozzi e più in generale le conoscenze legate a questo antico mestiere.

L'attività di studio e ricerca si rivolge in particolare al prezioso patrimonio archivistico della ditta, costituito da un ampio archivio cartaceo e da un fondo fotografico di grande interesse.

L'archivio cartaceo conserva un'innumerevole tipologia di documenti: libri mastri, copialettere delle fatture, diari di fonderia, la corrispondenza con i committenti e le memorie di Ermanno Secondo Barigozzi, che appuntava con dovizia di particolari la giornata trascorsa, lasciandoci interessanti osservazioni sulle tecniche di fusione. Attraverso la documentazione cartacea, attualmente in fase di riordino, è possibile ad esempio ricostruire i rapporti della ditta con i parroci e le comunità alle quali le campane erano destinate, con gli scultori che si rivolgevano ai Barigozzi per la fusione delle proprie opere, e con le altre fonderie di campane, con le quali la fonderia Barigozzi entrò in contatto nel corso della sua lunga attività.

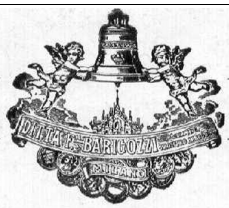
Il fondo fotografico, interamente riordinato e in parte catalogato, conserva un cospicuo patrimonio di oltre millecinquecento unità tra positivi e negativi alcuni da riferire al nome di prestigiosi fotografi. Le fotografie, realizzate tra la fine del XIX secolo e gli anni sessanta del XX secolo, documentano gli ambienti di lavoro, le diverse fasi di lavorazione, il prodotto finito prima che lasciasse l'azienda, e infine i momenti di festa, che accompagnavano il trasporto, la benedizione e l'installazione delle campane sulla chiesa alla quale erano destinate.

I documenti dell'archivio storico e le raccolte del museo costituiscono dunque una preziosa fonte per lo studio della campanologia, permettendo di affrontare diversi aspetti legati alla produzione delle campane, dalle tecniche di fusione fino a considerazioni di storia sociale che mettono in luce il significato della campana per la comunità religiosa, oltre alla sua funzione di vero e proprio strumento musicale.

Il lavoro di ricerca svolto sulla documentazione d'archivio viene periodicamente pubblicato attraverso la collana "Appunti dall'archivio". Si tratta di una collana interna al Museo dal taglio prevalentemente documentaristico e divulgativo, nella quale ciascun fascicolo è dedicato ad un determinato aspetto della storia della ditta o a raccontare uno specifico evento o impresa fusoria. Il Museo infine organizza visite guidate alla fonderia, nel corso delle quali viene idealmente ripercorso il complesso processo di realizzazione delle campane nelle sue diverse fasi, dalla creazione della sagoma fino al momento della fusione.

Le immagini dell'articolo sono state pubblicate per gentile concessione dell'Archivio Fotografico Museo Ditta F.lli Barigozzi, Milano.

Per info: www.fonderianapoleonica.it

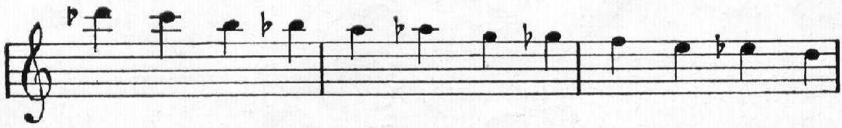


Ditta F.LLI BARIGOZZI

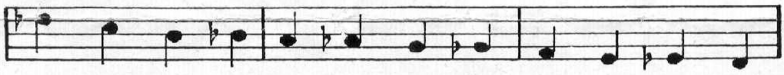
TONO DIAMETRO E PESO DELLE CAMPANE

al corista internazionale adottato nel 1886 di 870 vibrazioni semplici

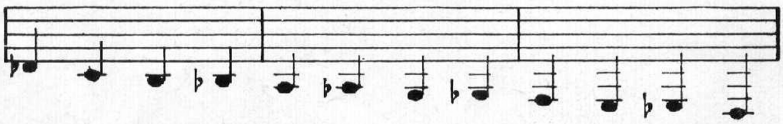
Tavola pubblicata per la prima volta dalla Ditta FRATELLI BARIGOZZI



Tono . . .	RE bemolle	DO	SI	SI bemolle	LA 4	LA bemolle	SOL	SOL bemolle	FA	MI	MI bemolle	RE
Diam. m.	0,335	0,357	0,377	0,400	0,425	0,452	0,476	0,505	0,535	0,566	0,600	0,632
Peso Kg.	22	26	31	37	43	50	60	72	85	100	120	140



Tono . . .	RE bemolle	DO	SI	SI bemolle	LA 3	LA bemolle	SOL	SOL bemolle	FA	MI	MI bemolle	RE
Diam. m.	0,670	0,715	0,755	0,800	0,850	0,905	0,953	1,010	1,070	1,132	1,200	1,265
Peso Kg.	170	205	240	295	340	410	485	575	680	800	970	1140



Tono . . .	RE bemolle	DO	SI	SI bemolle	LA 2	LA bemolle	SOL	SOL bemolle	FA	MI	MI bemolle	RE
Diam. m.	1,340	1,430	1,515	1,605	1,710	1,810	1,908	2,02	2,14	2,264	2,40	2,53
Peso Kg.	1370	1650	1950	2360	2800	3300	3900	4600	5500	6400	7800	9200

La scrittura musicale rappresenta i suoni reali. Taluno usa segnarli un'ottava sotto del suono reale. Si riduce il peso delle campane solo riferendosi a più alto corista o sacrificando il suono e la resistenza. Diametro della campana è la sua larghezza massima di bocca.