

In considerazione del rapido sviluppo che va prendendo la sua Azienda e delle future possibilità di espansione che Egli intravede con sicura intuizione, Giovanni Nebiolo ricerca la collaborazione attiva di persone esperte nel ramo amministrativo e commerciale e fonda, nel 1880, la Società in nome collettivo "Nebiolo e Comp."

Nel 1888 si trasforma in accomandita semplice e sotto la guida intelligente degli attivi amministratori, in pochi anni si afferma validamente e diventa la più importante fonderia di caratteri d'Italia.

Un'altra grande fonderia eseciva, a quel tempo, in Milano, la Soc. "Urania", azienda già bene avviata, che aveva riunito alla antica e rinomata Ditta Commorette altre otto piccole fonderie ed esplicava una forte concorrenza con i mezzi potenziali derivati dall'afflusso di tutte quelle energie assorbite.

Con raro intuito sui futuri destini di questa fiorente industria i Capitani delle due Società rivali auspicavano l'unione dei loro organismi, per affrontare insieme la conquista dei mercati internazionali; e nel 1908 la saggia decisione diveniva un fatto compiuto ed eperante.

Nel 1919, appena cessate le ostilità della prima guerra mondiale, la Soc. Nebiolo, che è ormai una compagine salda e ben costituita, riallaccia le fila dei suoi commerci internazionali con una poderosa organizzazione di vendita. Dopo la forzata parentesi della seconda guerra disastrosa che ha squassato il mondo, ma che non ha intaccato le sue energie alimentate dalle risorse tecniche accumulate in tanti anni di esperienza, la Nebiolo riprende, con ritmo maggiore, le attività interrotte ed estende ancora i suoi commerci ad altre branche produttive.

Alle moderne concezioni degli attuali amministratori ed alla perizia tecnica acquisita dai collaboratori, fa riscontro la perfezione raggiunta dai prodotti che sono oggi molto quotati e ricercati in tutti i Paesi.

Il progresso moderno, che meccanizza tutte le operazioni manuali, ha rivoluzionato anche i primitivi sistemi di produzione ideati da Gutenberg, di cui abbiamo dato una breve descrizione.

La fotografia, il pantografo, il bagno galvanico sono i nuovi elementi che hanno molto facilitato l'incisione del carattere, permettendo di raggiungere, in quest'opera minuziosa e difficile, una perfezione sconosciuta nei tempi andati.

Le difficoltà sono oggi circoscritte allo studio e al disegno del nuovo tipo nonché alla realizzazione del modello. Poi il pantografo incide suc-

cessivamente tutti i corpi della serie (non più in acciaio ma bensì in materiale, vale a dire nella lega di piombo, antimonio e stagno) e ne riproduce con esattezza meccanica le forme e le proporzioni.

I punzoni incisi ed opportunamente ritoccati vengono poi collegati in piccoli telai di legno ed immersi successivamente in bagno galvanico al rame o nickel per ricavarne le relative matrici le quali si devono, in seguito, rivestire in piombo, squadrarle e portarle in perfetto piano d'occhio. Dopo le dette operazioni la matrice è pronta a ricevere la fusione.

Ma la Soc. Nebiolo, con un nuovo impianto di moderne attrezzature, ha superato anche questo ultimo procedimento adottando un sistema ancor più razionale che migliora la produzione del carattere: l'incisione diretta della matrice su blocchetti di bronzo speciale. L'incisione diretta è l'ultima tappa raggiunta dal progresso in questo campo e quindi ci soffermiamo a descriverne le varie operazioni sottolineando i pregi che essa ha realizzato.

Allorché il progettista ha ideato e disegnato accuratamente tutte le lettere del nuovo alfabeto da produrre, si procede all'esecuzione di una prova fotografica dei disegni. Questa riproduzione, che presenta il nuovo tipo ridotto nelle dimensioni dei diversi corpi, permette di osservare il carattere nella sua esatta funzione; e quindi denuncia all'occhio del tecnico gli eventuali difetti ed all'artista il risultato estetico della sua creazione. Effettuate le modifiche che la prova consiglia, i disegni, proiettati in dimensioni più grandi, vengono rifiniti e calibrati meticolosamente in modo da ottenere la massima perfezione nelle linee e nelle proporzioni, e poi passano al pantografo di riduzione che ne ritaglia, su una sottile lastra di metallo, il modello definitivo. Con la guida sicura di questo modello i pantografi di alta precisione riprodurranno incise le matrici di bronzo in tutti i corpi della serie. È evidente che le linee del carattere, riprodotte meccanicamente, senz'alcun intervento manuale, risultano inalterate in tutte le gradazioni della serie e che le matrici, ricavate su di un robusto blocchetto di bronzo fucinato, siano più resistenti alla pressione del getto e al calore garantendo un perfetto piano d'occhio anche dopo migliaia e migliaia di esemplari fusi.

Tutte le operazioni di studio nonché la preparazione delle matrici per una nuova serie rappresentano una mole di lavoro non indifferente ed una spesa molto elevata. Occorre tener presente,

infatti, che l'alfabeto consta di circa 160 segni tra lettere maiuscole, minuscole, dittonghi, numeri, interpunzioni, accentazioni e lettere speciali per le diverse lingue e che ogni serie di carattere si compone di dodici e più corpi per un totale di oltre 2000 matrici.

Normalmente le nuove produzioni vengono protette a termine di legge per salvaguardare lo sforzo creativo ed il sacrificio finanziario dalla concorrenza sleale e dal plagio.

Il getto dei caratteri si effettua oggi, con macchine moderne ed ingegnose che danno una produzione infinitamente maggiore che non l'antico sistema della forma e del piccolo mestolo.

La macchina a fondere, con il riscaldamento elettrico del crogiuolo assicura una temperatura costante al materiale fuso: il pistone automatico che imprime pressione al getto dà una fusione più compatta sì che l'occhio del carattere ne risulta levigato e lucido; poi con i suoi congegni meccanici la macchina stacca il boccone delle lettere, le rifinisce e ripulisce con appositi temperini e le allinea velocemente sui lunghi compositori pronti a riceverle.

La velocità di fusione varia a seconda del corpo più o meno grande in considerazione al tempo materiale richiesto per il consolidamento del carattere fuso: naturalmente più lento quanto più aumenta la quantità del metallo impiegato, ma si può calcolare su una produzione che raggiunge, per i corpi piccoli, le 12.000 lettere all'ora; mentre i gloriosi discepoli di Gutenberg erano bravi quando ne riuscivano a fondere 100 tutte utilizzabili.

Il raffreddamento istantaneo del materiale è ottenuto mediante circolazione continua di acqua fredda intorno alla conchiglia di fusione.

I caratteri fusi, che la macchina ha allineato sui lunghi compositori, passano alla visita di collaudo. Qui, con una minuziosa osservazione, sotto la lente di ingrandimento, vengono eliminate le lettere difettose ed individuati gli eventuali sbagli di fusione.

Dopo di che passano al magazzino dove le lavoranti ivi addette assortiscono le polizze dei minimi di vendita con determinate quantità di ogni lettera o segno dell'alfabeto.

La polizza tien conto delle necessità della lingua e dispone per ogni lettera una quantità adeguata al suo uso corrente.

Essa varia a seconda dei tipi di carattere in considerazione dell'uso a cui questi sono impiegati in prevalenza, e varia la proporzione nume-

rica fra lettera e lettera a seconda della lingua cui deve servire completandosi inoltre con i segni speciali richiesti dalla medesima.

Così perfezionato, il minio del carattere viene protetto con involucro impermeabile, impaccato in carta resistente e passa nelle apposite scanie in attesa dell'ordine del cliente.

In Italia ed in Europa, purtroppo non tutti i tipografi hanno la stessa altezza del carattere. Tale differenza è un grave sbaglio originale che si è verificato per la mancata intesa delle prime fonderie ed oggi sarebbe ben ardua impresa addivenire ad una unificazione che comporterebbe l'immediato annullamento di milioni di tonnellate di caratteri sparsi nelle innumerevoli tipografie.

L'altezza dei caratteri compresi in una pagina deve essere assolutamente esatta: la differenza di pochi centesimi di millimetro è sufficiente a pregiudicare la nitidezza della stampa. All'ordine del cliente si impone quindi un'ultima operazione: la abbassatura.

Prelevati dal magazzino i caratteri ritornano sui lunghi compositori e passano alle macchine abbassatrici (frese di alta precisione) che li portano nell'altezza corrispondente ai caratteri della tipografia che li ha richiesti; e finalmente, reimballati e imbustati con riguardo vanno a destinazione.

Concludiamo la breve descrizione con una osservazione logica e conseguente:

Se la stampa è l'arte onnipotente che ha sollevato lo spirito dall'ignoranza e dalla presunzione primitiva, il carattere è l'elemento essenziale che dà la forza espressiva a quest'arte divina.

Esso, come tutte le altre manifestazioni esteriori della mente umana, ha subito notevoli trasformazioni, nel corso dei secoli: prima di giungere alle concrete forme estetiche attuali.

Nelle lunghe vicende della nostra evoluzione ha assolto il compito di tramandare i tesori della sapienza ed ha inoltre espresso, in ogni tempo, il gusto ed il sentimento artistico dei popoli nel suo logico rapporto tra stile e funzione.

Il carattere da stampa deve, quindi, riscuotere nel pubblico un vivo e sentito interesse per il suo contenuto estetico perché esso è parte essenziale ed operante in tutte le forme espressive del nostro tempo e determina con precisione assoluta il livello artistico e culturale raggiunto dalla nazione.

ALESSANDRO BUTTI