

Ruth e Max Fröhlich

LA FILIGRANA DI CORTINA D'AMPEZZO A CAVALLO DEL SECOLO*

Durante un giro escursionistico nelle Dolomiti assieme a mia moglie nel settembre 1973 giunsi una sera dall'alpe di Fanes al Rifugio del Monte Lagazuoi. Si era messo a piovere e l'indomani tutto era ricoperto da un manto di neve; per quattro giorni filati, salvo qualche breve intervallo, non fece che piovere e nevicare.

Ad eccezione di noi due e un'altra coppia tutti gli altri ospiti del rifugio scesero a valle con la funivia che collega il Lagazuoi al Passo Falzarego, da dove si snoda la bellissima strada che conduce a Cortina d'Ampezzo. Ogni qualvolta il tempo lo permetteva perlustravamo i dintorni, alla scoperta di gallerie e trincee della prima guerra mondiale, oppure trascorrevamo il nostro tempo leggendo, conversando, riposando, in attesa che il tempo si rimettesse al bello.

Fu durante uno di questi conversari - a cui partecipava pure il custode del rifugio - che la signora della coppia summenzionata portava appuntata una bellissima spilla in filigrana d'argento: un fatto che fu determinante per i passi che seguirono, poichè nel parlare della filigrana il custode casualmente raccontò come suo nonno fosse stato filigranista. Come? dove? "A Cortina, dalla fine del seconlo fino alla prima guerra". Egli era pure a conoscenza di una collezione privata di opere di quell'epoca e così con una sua telefonata venne fissato un appuntamento per l'indomani mattina.

Nacque così questo lavoro sull'arte della filigrana nella regione cortinese, secondo quanto ci fu possibile ricostruire sulla base delle opere e delle attrezzature esistenti, dei disegni, ricordi ed appunti di varie persone del luogo.

Non esistono informazioni molto precise circa la storia della filigrana cortinese. Probabilmente gli inizi risalgono alla prima metà del secolo 18° (accessori di un corredo da sposa recano la data del 1714). La tecnica proveniva da Venezia, dove gli ampezzani esercitavano l'artigianato orafo.¹⁾ Nella cronaca, purtroppo anonima, pubblicata negli anni venti su "Artigianato e Industrie Ampezzane"²⁾ si parla di una tradizione di due secoli. L'informante dell'autore cita però quattro generazioni di filigranisti, il che

*) Titolo originale: *Filigran aus Cortina d'Ampezzo um die Jahrhundertwende*. Traduzione dal tedesco: Elena Fischli-Dreher. Fotografie e disegni: Max Fröhlich.

1) G. Richebuono, *Storia di Cortina d'Ampezzo*, Mursia 1974, pg. 478.

2) *Artigianato e Industrie ampezzane*. Cinque articoli di Ursus, a cura dell'Azienda Autonoma di Soggiorno e Turismo del Consorzio Industrie Ampezzane. Dei Filli Domenego Verocai, Michielli e di Andrea Lacedelli.

non corrisponde a due secoli ma potrebbe corrispondere al vero qualora si trattasse di quattro generazioni di una stessa famiglia impegnate in questo tipo di artigianato. Resta comunque assodato che l'epoca più fiorente della filigrana cortinese furono gli anni novanta del secolo scorso. Fino alla prima guerra mondiale del 14 - 18 esistevano ancora vari laboratori che si ridussero dopo la guerra a un unico, in funzione fino agli anni trenta. Grazie ai ricordi di due cortinesi, la signorina Luigia Alverà e il signor Guido Verocai, i quali fin da ragazzini avevano collaborato nel laboratorio del padre, ci fu possibile documentarci su tecniche e attrezzature di quei tempi. Il signor Verocai svolge tuttora oggi la sua arte di orafo. Questi due cortinesi erano ancora in possesso degli attrezzi originali dell'epoca, e grazie alle delucidazioni del signor Verocai fui in grado di ricostruire gli schizzi delle diverse attrezzature relative alla tiratura, l'attorcigliatura e laminatura dei fili. Desideriamo esprimere loro in questa occasione la nostra viva riconoscenza per il contributo apportato con le loro informazioni e il loro interesse alla presente pubblicazione. Altrettanto debitori siamo nei confronti dei tre cortinesi collezionisti di filigrane per averci cortesemente consentito di fotografare e pubblicare alcuni dei loro pezzi. Ringraziamo altresì le Regole di Ampezzo per l'appoggio dato alla nostra iniziativa e per l'intenzione di dedicare nel nuovo museo locale uno spazio apposito che renda onore a questo artigianato del tutto unico.

La parola "filigrana" deriva dal latino "filum granum", vale a dire filo granulato. Esistono due modi di preparare i fili d'oro o d'argento. In un primo tempo i fili venivano battuti con catenelle granulate a forma di perline, indi granulati con un apposito cilindro; ovvero si attorcigliavano due fili rotondi e sottili fino ad ottenere un cordoncino che poi veniva passato al laminatoio. In siffatto modo il dorso del filo così lavorato (di fatto un nastro) acquistava, al gioco delle luci, la tipica granulazione.

Già fin dall'antichità la filigrana era conosciuta e diffusa fra i popoli e le culture dal Mediterraneo all'Asia - da dove forse originò la tecnica. Alcuni pezzi di bellezza singolare provenienti dalla Lombardia, dalla Francia, dalla Spagna, dalla regione Renana risalgono al primo medioevo fino a giungere al 12° secolo. Il rinascimento della filigrana si ebbe tra il 17° e il 19° secolo. Mentre l'arte della filigrana medievale raggiunse il suo apice negli oggetti destinati alla vita di corte o al culto; più tardi, in epoca più avanzata, vi fu un mutamento radicale: gli oggetti divennero accessori di ornamento popolare, tanto presso i borghesi come presso il popolino. Questa è l'epoca del costume folcloristico; la filigrana diviene parte integrante del costume locale di date regioni, come quelle alpine o balcaniche fino a quelle della Grecia.

Dalle informazioni forniteci dal cav. Gino Ghedina dell'albergo Nord di Cortina d'Ampezzo siamo venuti a sapere che negli anni settanta del secolo scorso presso la scuola locale di artigianato venne creata una sezione per la filigrana. A Cortina si parla ancora oggi di questa scuola, che aveva un proprio punzone SFC per contrassegnare le sue opere.

Ecco, a grosse pennellate, la storia di questa scuola: Giuseppe Ghedina (1858 - 1904) nel 1874 inviò a una mostra artigianale a Vienna un boccale

d'argento lavorato contenente un mazzo di fiori in filigrana. Un alto funzionario del governo imperiale austriaco lo ebbe a notare, volle conoscerne la provenienza e propose che nella scuola d'artigianato di Cortina d'Ampezzo si istituisse una sezione "filigrana" sotto la direzione di Gino Ghedina contro un compenso annuo di 600 fiorini. Ciò avvenne nel 1875.

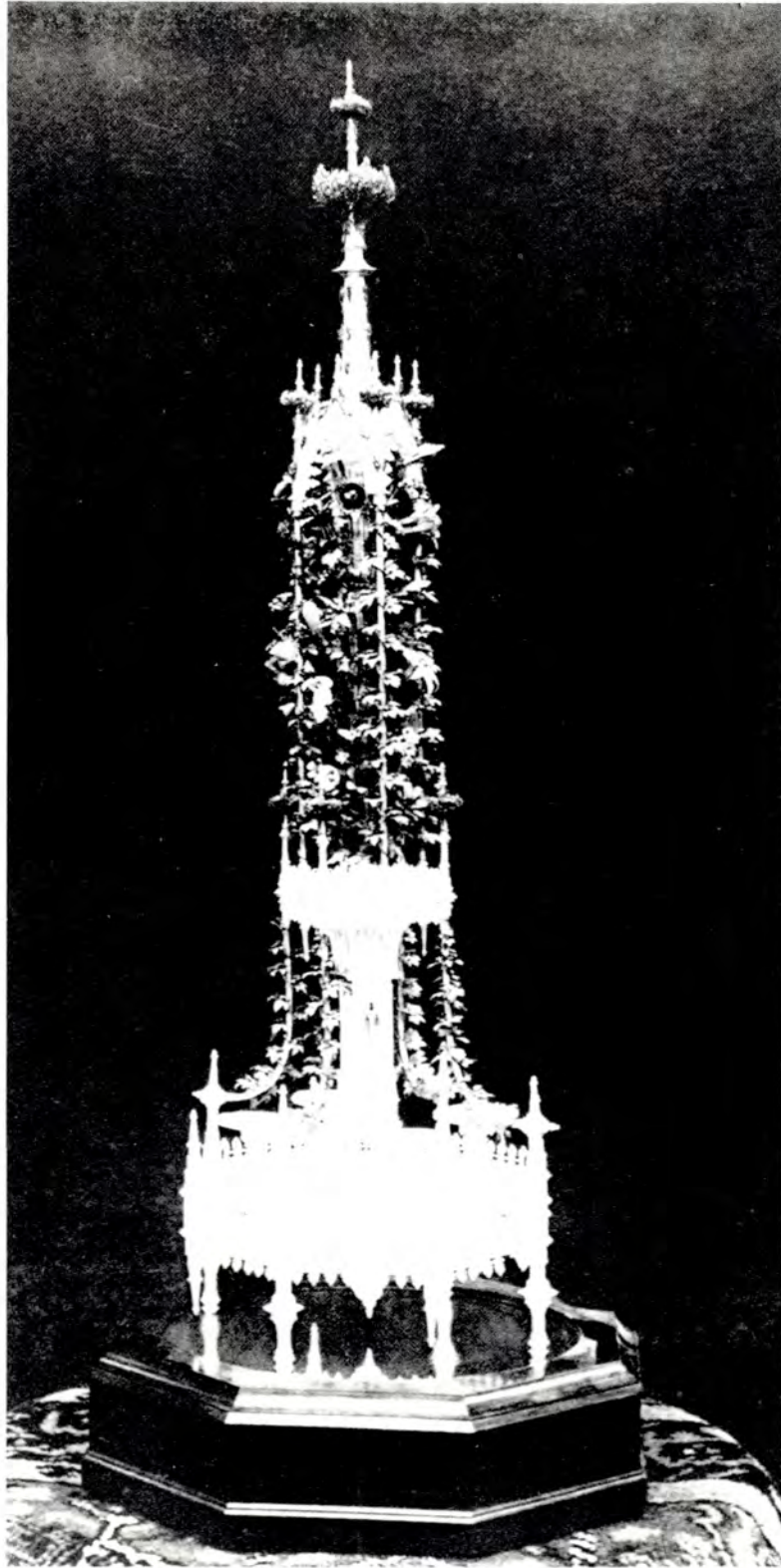
I laboratori, installati al terzo piano dell'allora scuola elementare alla Ciasa de ra Regoles, davano lavoro a una trentina di persone tra artigiani e apprendisti. Forse la definizione "scuola" non si addiceva del tutto a una istituzione del genere, poichè gran parte della produzione era destinata alla vendita ai turisti, o direttamente o tramite il mediatore Dimpio Gaspari Moroto, che rappresentava pure i lavoratori del legno e gli intarsiatori. Costoro devono essersi sentiti messi in disparte rispetto ai filigranisti e costrinsero il signor Gaspari a dimettersi. La scuola finì col trovarsi piena di debiti, ma triplicando i prezzi delle vendite fu possibile ridurre il credito personale del direttore e di altre persone nei confronti dell'istituto scolastico. Nel 1895 ogni allievo ricevette "sottomano" un documento che informava del trapasso della scuola in un consorzio di produzione sotto la direzione amministrativa di Giuseppe Ghedina. I due ex-apprendisti Fuzzigora e Tone Bigontina fungevano da maestri. Il 1° marzo 1895 Ghedina lasciò il consorzio, che si sciolse poi in modo definitivo tra il 1897 e il 1899.

Di Giuseppe Ghedina si sa che era un filigranista e argentiere appassionato. Pare sia stato lui a portare la filigrana a quella qualità artigianale di eccezionale finezza e raffinatezza che fu tipica delle opere degli anni novanta. Viene sempre fatto osservare che Ghedina aveva sì appreso a filigranare, ma solo in modo assai rudimentale.

Egli era un acuto osservatore della natura, conosceva piante e fiori del suo paese e fece tutto il possibile per tradurli in filigrana - cosa che gli riuscì in modo davvero incomparabile. Si può dunque dire che a quei tempi la sua composizione e la sua tecnica fecero scuola e la sua impostazione in quella scuola costituì il patrimonio comune di una generazione. Ghedina soffriva di un piede deformato e di una forma di paralisi e pertanto durante il suo periodo di insegnamento spesso doveva essere portato a scuola da sua madre.

Per vent'anni egli diresse la scuola di Cortina finchè questa cessò con un tracollo finanziario, ma non solo per causa sua. Attorno al 1890 la scuola si era impegnata a lavorare una fontana di stile gotico dal costo di 12.000 fiorini. In quest'opera, alta 70 cm. si trovavano inseriti tutti i fiori della vallata cortinese, in filigrana d'oro e d'argento; essa pesava parecchi chili e venne chiamata "Il trionfo" (tav. 1). Questo pezzo deve infatti essere stato un vero trionfo di abilità artigianale sulla materia, che era metallo. Ghedina e Rosele de Amedir vi investirono 5.000 fiorini ciascuno, Zardini e Lacedelli ciascuno 600 fiorini.

Detta opera venne esposta nei locali della scuola, ma ben presto fu chiaro che così non si arrivava a poterla vendere. Allora la si portò a Innsbruck, da dove un tale di nome Emil Geiger la portò a Praga. Pare che l'opera avesse riscontrato un vivo interesse in uno dei Rothschild, ma la ven-



Tav. 1: "Il Trionfo"



Tav. 2: Spilloni per le acconciature dei capelli



Tav. 3: Spilloni per le acconciature dei capelli



Tav. 4



Tav. 5



Tav. 6: Fiori per l'acconciatura dei capelli

dita non ebbe luogo poichè l'oggetto sparì, a detta "rubato". Geiger, accusato di truffa, venne incarcerato, ma fu poi rilasciato su intervento del direttore Ghedina, resosi garante della sua onestà. Si racconta che venne avvelenato in America alcuni anni dopo.

A questo punto Ghedina reclamò il rimborso di tutti gli ingenti crediti da lui concessi alla scuola. Dato che le casse erano vuote, egli venne ricompensato con lavori di filigrana, che però non riusciva a vendere. A sua volta perseguito dai creditori Ghedina si trovò costretto a liquidare l'intero blocco di merce a un commerciante di Merano di nome Mayer.

A Cortina si dice che la perdita di questa preziosa opera è stato un colpo da cui l'artigianato della filigrana non si riprese più. Molto probabilmente anche per il fatto che dopo la morte di Ghedina, avvenuta nel 1904, non ci fu più nessuno di tale talento che potesse ridare nuovi impulsi, anche stilistici, a questa industria ormai sulla via del declino. Neppure la nascente voga dello stile floreale poté influire a favore di una ripresa. I fiori di Giuseppe Ghedina hanno un proprio linguaggio, riflettono un fine spirito d'osservazione della natura anzichè esserne la trasposizione nella raffinata eleganza dello stile floreale.

Nell'ambito delle loro raccolte i collezionisti hanno finito quasi sempre con l'acquistare le cognizioni atte a fornire tesi ben fondate. A parer loro lo sviluppo della filigrana cortinese trova la sua illustrazione più chiara negli spilloni che servivano per le acconciature dei capelli. Mi accingo qui pertanto a descriverne la lavorazione.

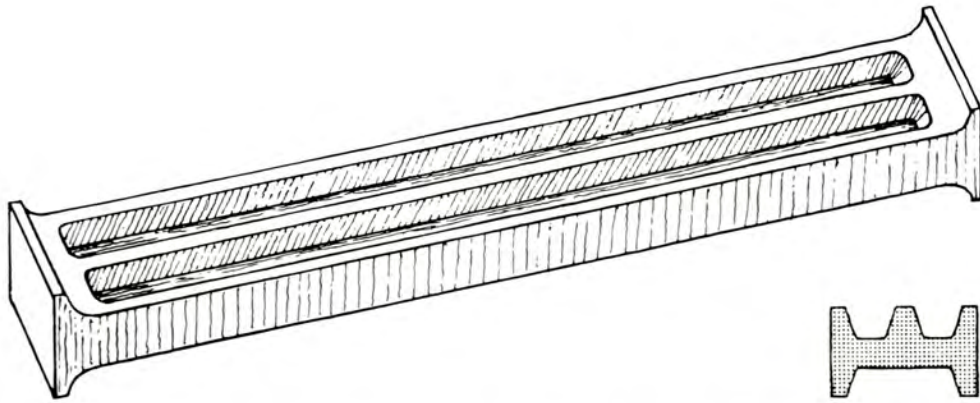
Sempre secondo i collezionisti inizialmente faceva parte del costume locale lo spillone del tipo illustrato alla tav. 2 (esso continuò ad essere lavorato e usato anche più tardi, come si dà il caso pure per altri modelli). Da qui in poi la filigrana seguì lo sviluppo illustrato alla tav. 3, per passare da quanto illustrato alla tav. 4 alla produzione di perfezione tecnica della fine del 19° secolo (tav. 5).

Ma l'adornamento più incantevole della capigliatura è costituito dai fiori, che venivano infilati nelle trecce accomodate a guisa di otto. Mentre le donne nubili potevano fare uso di un solo spillone, per le maritate il numero era illimitato (tav. 6).

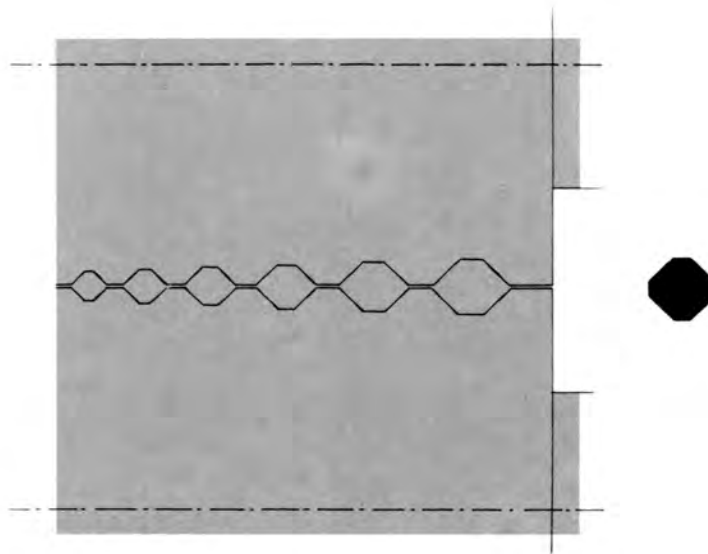
Non si sa in quale epoca questi fiori abbiano fatto la loro apparizione. La lavorazione dei pezzi che potremmo vedere ci fa ritenere che fosse piuttosto avanti nel tempo, verso gli anni '80 e '90.

Ma come era il processo di lavorazione di tali oggetti, tanto delicati e deliziosi, per lo più d'argento e talvolta in oro? Anzitutto va detto che a Cortina si impiegava esclusivamente metallo nobile allo stato puro, senza aggiunta alcuna di altro metallo, come rame o simili. Questo metallo puro veniva acquistato in grani. Per poterne ricavare dei fili era necessario fonderlo e ridurlo a tavolette o nastri. A tale scopo si usava uno stampo di ferro, qui illustrato (tav. 7).

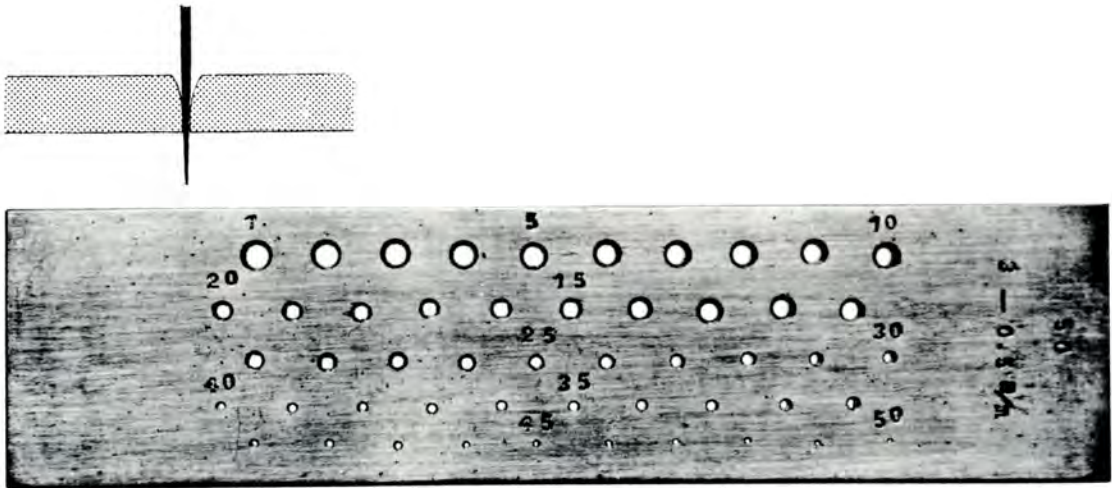
Dette tavolette venivano poi ridotte in bacchettine dallo spessore di 7 mm, assottigliate di poi fino a 2 - 3 mm per mezzo di un laminatoio. I fili



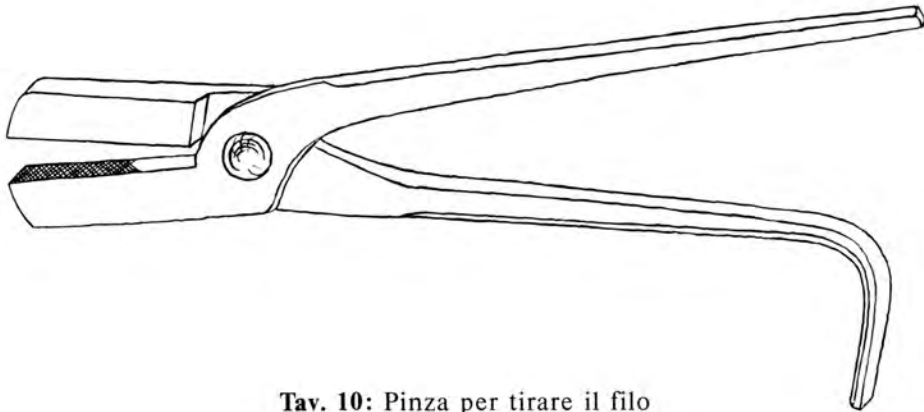
Tav. 7: Stampo di ferro per ridurre l'argento o l'oro a tavolette o nastri



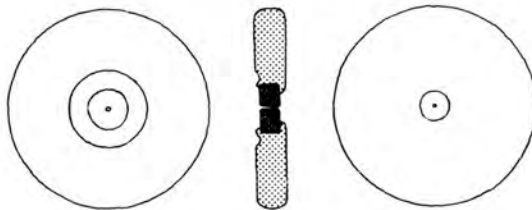
Tav. 8: Laminatoio per ridurre le tavolette d'oro o d'argento in bacchettine dallo spessore di 2 - 3 mm



Tav. 9: Filiera per filo rotondo



Tav. 10: Pinza per tirare il filo



Tav. 11: Rubino - fronte e sezione

siffattamente laminati presentavano otto angolature (tav. 8).

Essi venivano in seguito tirati attraverso una filiera costituita da una tavoletta d'acciaio con fori conici a sezione decrescente, entro i quali si infilava il filo appuntito che veniva poi tirato con una pesante pinza apposita (tav. 9 e 10).

La signorina Luigia Alverà ci raccontò che suo padre riusciva a ridurre le tavolette fuse ad una sottigliezza tale da non doverle più passare al laminatoio prima di introdurle nella filiera.

Nella operazione di tiratura serviva da lubrificante la cera d'api. La parte appuntita del filo veniva frizionata per 20 - 50 cm su un pezzo di cera che restava in tal modo attaccata al metallo: un effetto paragonabile a quello di un pavimento tirato a lucido per far scorrere lisci i passi di danza.

La filiera è fissata in una morsa applicata in modo siffatto da consentire di camminare un lungo tratto mentre si procede alla tiratura - ad es. lungo la traversa diagonale del laboratorio. Le filiere in uso allora consentivano di tirare fili fino a un diametro di mezzo millimetro, ma osservando bene la finezza dei lavori ci si rende presto conto che i fili sono generalmente assai più sottili di mezzo millimetro. Per arrivare alla sottigliezza di un decimo di millimetro il filo vien fatto passare attraverso zaffiri e rubini perforati e saldati in dischetti di bronzo (tav. 11).

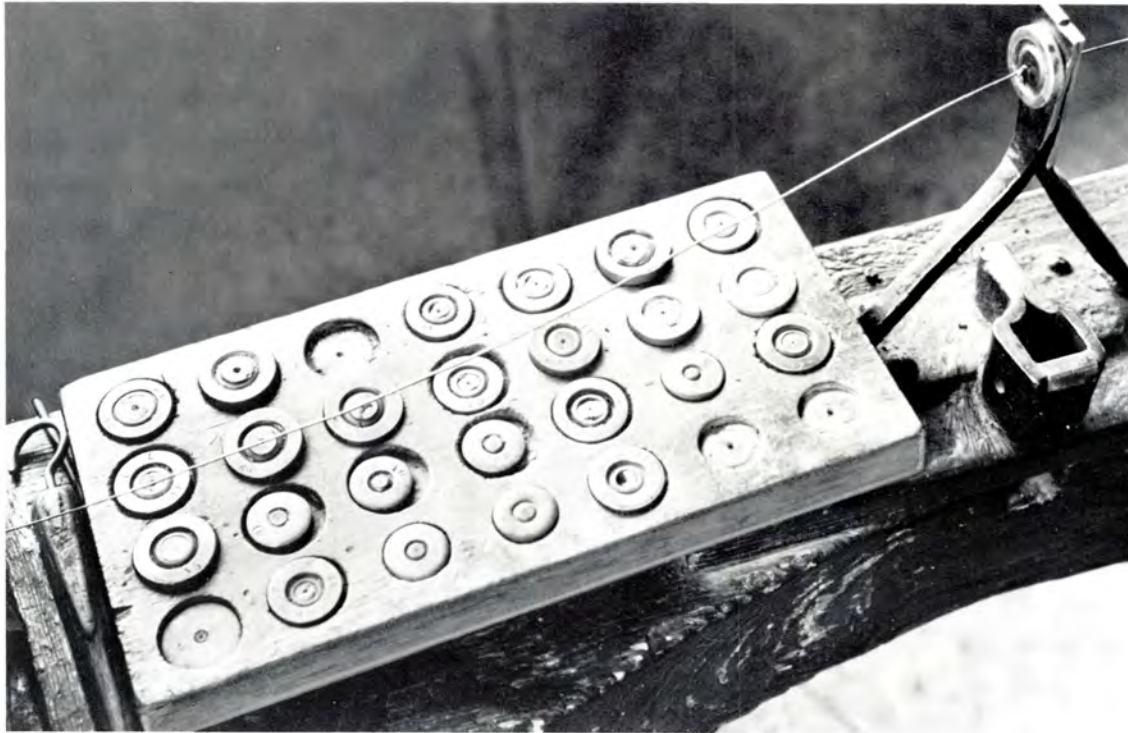
Queste gemme o pietre, una trentina circa, erano a loro volta perforate in gradazione sempre decrescente da 0,5 a 0,1 mm (tav. 12).

Occorre tener presente che più il filo è sottile, più facilmente si spezza, tanto più forte è la tiratura. Pertanto il diametro dei fori deve essere graduato in proporzione, vale a dire che il numero delle pietre perforate aumenta in proporzione a ogni decimo di millimetro di sottigliezza - ad es. da 2 a 4, 6, 8, 10 pezzi per ogni decimo.

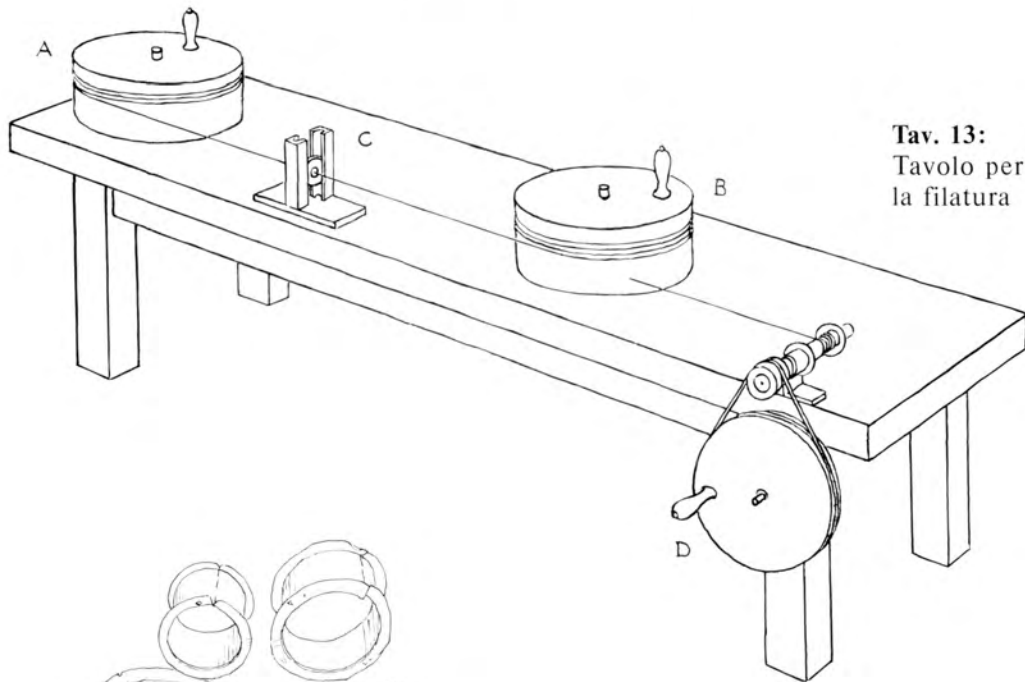
Onde meglio comprendere le diverse attrezzature e i vari processi di lavorazione devo richiamare l'attenzione sul fatto banale che tanto più un filo si assottiglia, tanto più esso si allunga. Nel nostro caso ciò equivale a dire che la lunghezza di un locale non basta più per un lavoro di tiratura.

Dalla filiera fissata nella morsa è pertanto impossibile tirare il filo attraverso il locale di laboratorio fino allo spessore di 5/10 mm senza doverlo più volte tagliare.

L'illustrazione seguente (tav. 13) mostra uno schizzo di filiera secondo le indicazioni fornite dal signor Guido Verocai. Su questo tavolo, lungo circa 4 metri, sono installati 2 grossi tamburelli di legno (A e B) alti 15 cm e dal diametro di circa 35 cm, su un pernio girevole. Fra i due tamburelli si trova il supporto C che regge la pietra. Il filo appuntito, una volta introdotto nel foro della pietra, viene afferrato con una tenaglia e tirato finchè lo si può assicurare al tamburello A. Il filo si avvolge quindi sul tamburello sotto la guida dell'altra mano affinchè si avvolga in modo compatto e regolare. Giunti alla fine si cambia la pietra, infilandovi l'altro capo del filo, e si tira



Tav. 12: Serie di rubini



Tav. 13:
Tavolo per
la filatura

Tav. 14: Rocchetti d'ottone

di nuovo fino al tamburello B per assicurarlo di nuovo e ricominciare da capo, continuando così avanti e indietro finchè si è raggiunta la voluta dimensione.

Va pure osservato che, a seconda della intensità di lavorazione delle fasi preliminari, come quelle di tiratura, l'argento deve essere riscaldato a fuoco. Sotto i colpi di martello o nella filiera il metallo si indurisce e si incrina. Avendo una compagine cristallina tutti i metalli, allorchè vengono battuti o compressi o tirati, subiscono avarie e i cristalli si spostano. Con il fuoco i cristalli vengono ripristinati e il metallo può riacquistare la sua compagine. Con il filo di 5/10 mm si arrotolano delle matassine da mettere al fuoco. I filigranisti cortinesi di allora ponevano queste matassine nella brace del focolare poichè, commentò il signor Verocai, il fuoco in casa c'era sempre. Tutto era della massima semplicità e di tutta prova. Non vi era nessun pericolo che i fili fondessero perchè la brace che cova non raggiunge mai i 1000 gradi richiesti quale punto di fusione per l'argento, ma è sui 960,5 gradi.

I sottilissimi fili venivano avvolti su rocchetti di ottone (tav. 14) come già illustrato alla tav. 13.

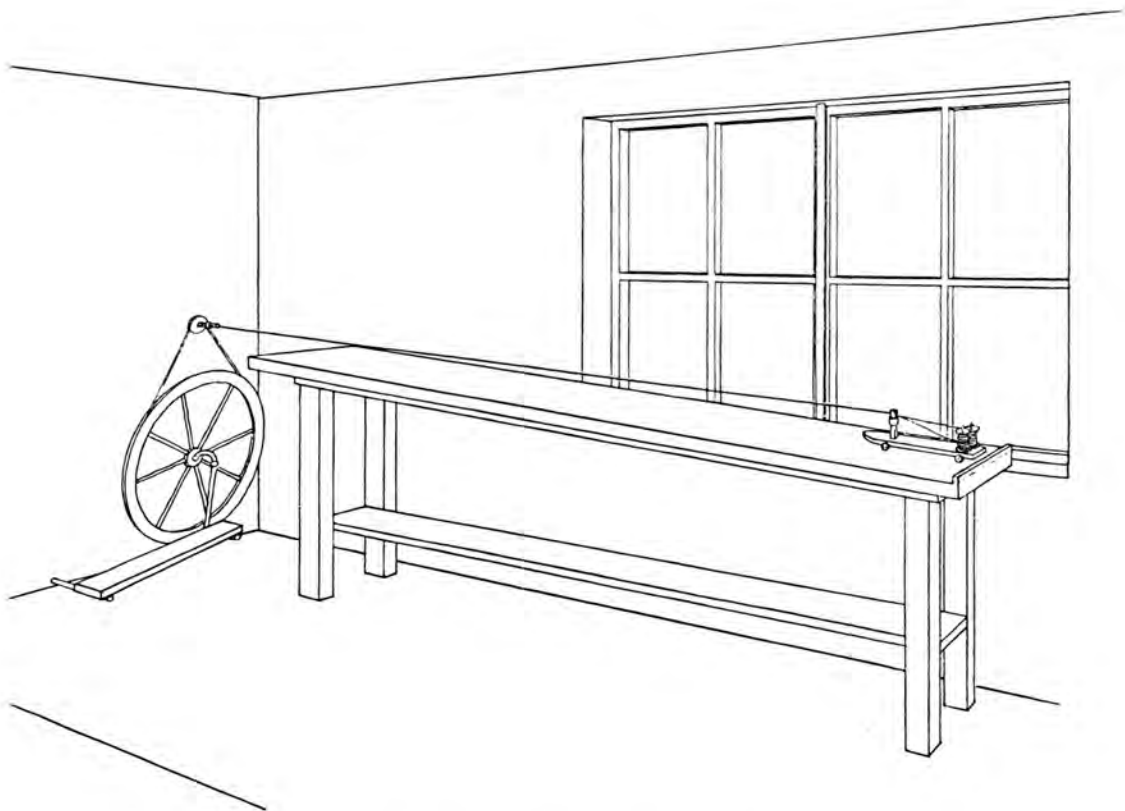
Oltre al laminatoio (che, come abbiamo visto, non era poi del tutto indispensabile) e alla filiera i cortinesi usavano un sistema estremamente ingegnoso per attorcigliare due fili a cordoncino (tav. 15 e 16).

L'apposito banco era costituito da un tavolo di sei metri di lunghezza con una inclinatura di circa 20 cm e da un volante allo scopo di far girare un rocchetto fissato sulla parte superiore. A questo rocchetto girevole venivano assicurati i fili fissati ad altri due rocchetti situati all'estremità opposta. Allorchè si attorciglia un cordoncino la lunghezza iniziale si accorcia a seconda della lavorazione più o meno intensa. Pertanto il carrello aveva una funzione regolatrice nel processo di accorciamento. Il suo peso stesso lo faceva scorrere automaticamente lungo l'inclinazione del tavolo via via che il filo si attorcigliava, e forniva così quel tanto di resistenza necessaria a garantire la regolarità del cordoncino ed evitare che s'imbrogliasse.

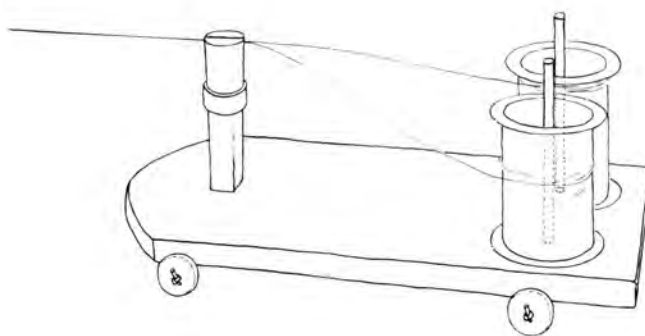
Le fotografie seguenti mostrano quanto fitti si possano attorcigliare i fili; esse illustrano fronte e retro di una spilla degli anni '90, scala 2 : 1, ingrandita sei volte (tav. 17 - 1, 2, 3).

Dal conteggio risultano quattro volute, ossia giri, per ogni millimetro - vale a dire 24 mila giri del rocchetto del filatoio con un tavolo di 6 m di lunghezza. Il banco per l'attorcigliatura illustrato a tav. 15 mostra il dispositivo per azionare i giri, cioè il pedale, il volante del filatoio, il rocchetto, sulla base della descrizione dell'ultimo laboratorio di filigrana pubblicata in "Artigianato e Industrie Ampezzane"³⁾. A pag. 27 di questo opuscolo si racconta come Umberto Verocai contasse i giri mentre attorcigliava i fili. Interrogato sul perchè contasse, rispose: "Conto per controllare i giri ne-

3) Vd. nota precedente.



Tav. 15: Tavolo per l'attorcigliamento (ricostruzione)



Tav. 16: Ricostruzione del carrello che serve da guida per i fili e da contrappeso nel processo di attorcigliamento



Tav. 17: Spilla 2 : 1
Sotto: fronte e retro ingranditi 6 volte



cessari; se supero un dato numero di giri, i fili si spezzano.” Conta fino a 200, ci dice l’autore: 200 giri del volante sul pedale, 24 mila giri del rocchetto e il cordoncino una volta laminato, ingrandito 63 volte si presenta come a tav. 18.

Prima di essere impiegato in un lavoro di filigrana il cordoncino, come già detto, viene laminato a piatto. La pressione dei rulli compressori in uso allora a Cortina veniva regolata a mezzo di pesi, similmente alla descrizione che si trova nella famosa “Encyclopédie Diderot” del 18° secolo (tav. 19 a e b).

Mentre il cilindro superiore è montato fisso, quello inferiore si sposta su e giù. Le corde che sostengono l’asse con i pesi passano su rulli che non sono montati fissi all’albero del cilindro e pertanto non girano con esso. La loro funzione è quella di sollevare il cilindro inferiore con una pressione regolare e uniforme.

Oltre all’attrezzatura fin qui descritta ai filigranisti bastano in fondo pochi utensili: pinzette per formare i fili, forbici, l’occorrente per saldare, diversi punzoni e forme di legno per dare forma al materiale saldato, nonché stampi per la lavorazione di maglie e di motivi ricurvi ricorrenti.

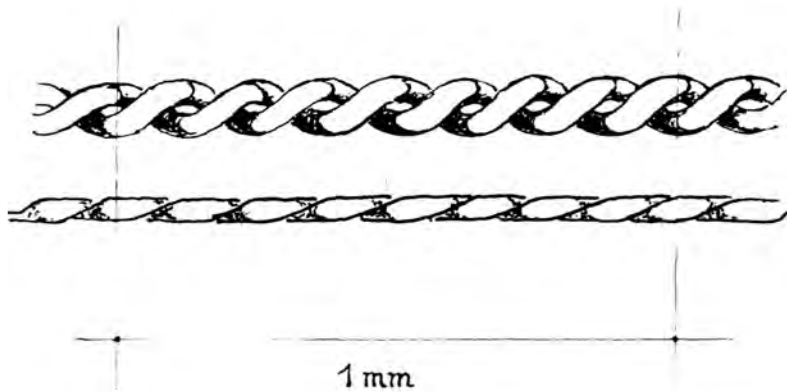
Sul posto di lavoro è importante una buona luce. Il banco (o tavolo, vedi tav. 20) è situato presso la finestra. L’incavatura a mezzaluna, tipica di tutti i laboratori di metalli fini, consente di sedersi nel bel mezzo del tavolo, là dove si trova la morsa di legno per tenere ferme lime, seghe ecc. Per evitare che alcunché del metallo prezioso vada perduto si tira avanti il cassetto inferiore o in sua vece si stende una pelle di capra. Per dare forma ai fili viene usata la pinza (tav. 21), con la quale si fa tutto quanto non può essere fatto con gli stampi. I fili vengono piegati su una lastra di vetro poggiata sopra un foglio di carta nera. Sulla superficie liscia del vetro questi sottilissimi lavori scorrono facilmente e il fondo scuro serve a poter meglio controllare i motivi in lavorazione.

Utensili importanti sono infine gli “stampi”.

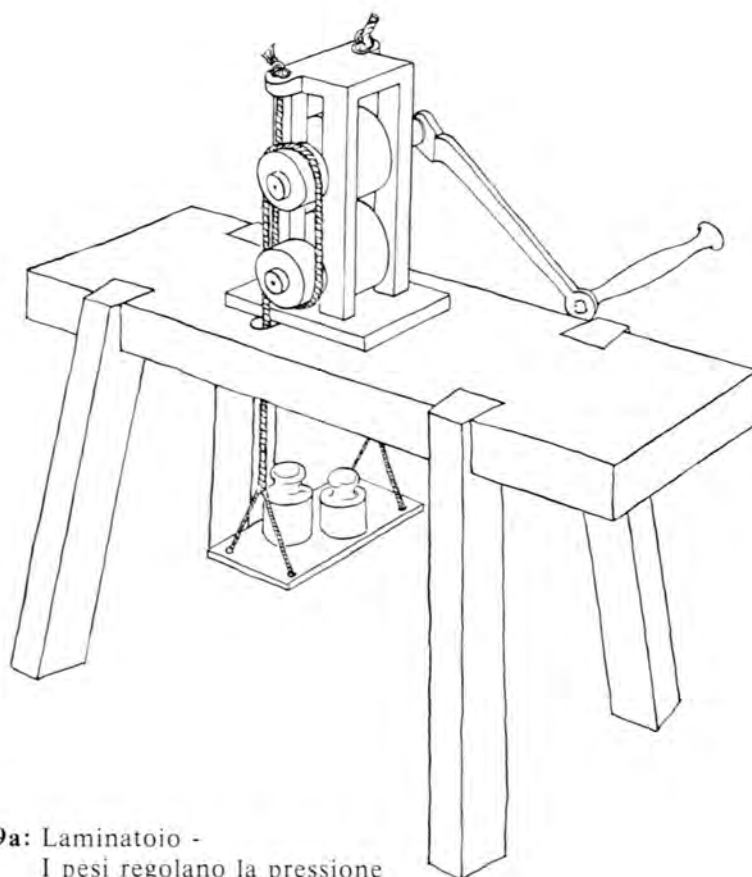
Per stampo si intende il cosiddetto “sciablone”, ossia la forma vuota da riempire secondo il motivo voluto. A questo proposito mi richiamo alla descrizione che si trova a pag. 25 dell’opuscolo “Artigianato e Industrie Ampezzane”, laddove si parla di un foglio di latta da cui viene ritagliata la forma negativa di una foglia (tav. 22). Ma per “stampo” si intende altresì la forma di legno (“Faulenzer”) o altre forme saldate su latta che servono a piegare ghirlande o ornamenti diversi (tav. 23).

Altro tipo di stampi è quello che serve a ricavare da fili e bacchette dal diametro ovale o rotondo delle spirali che poi, finemente recise, danno le maglie e gli anellini per catenine (tav. 24).

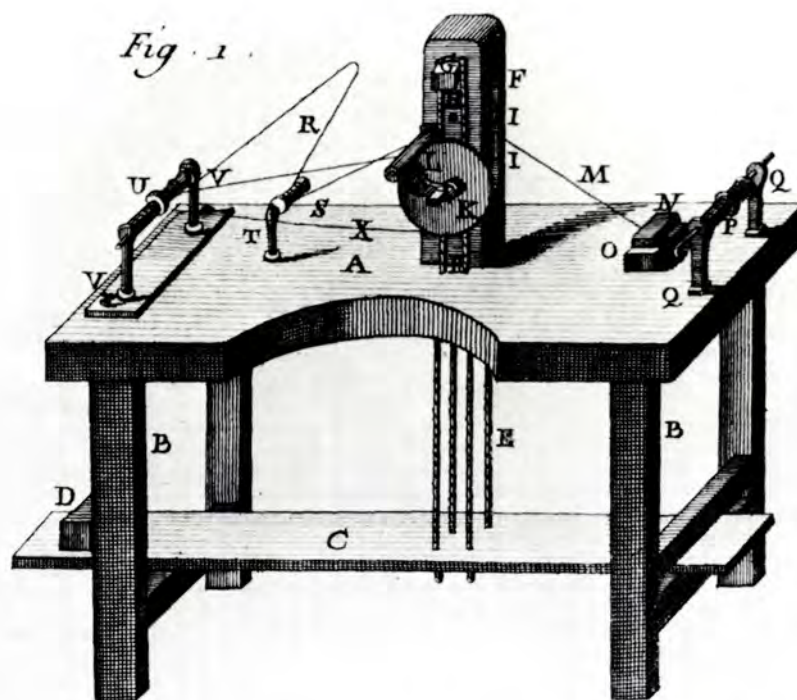
A Cortina trovammo uno stampo molto bello per la lavorazione di anellini di differente diametro (vedi tav. 25). Esso è in legno tornito e misu-



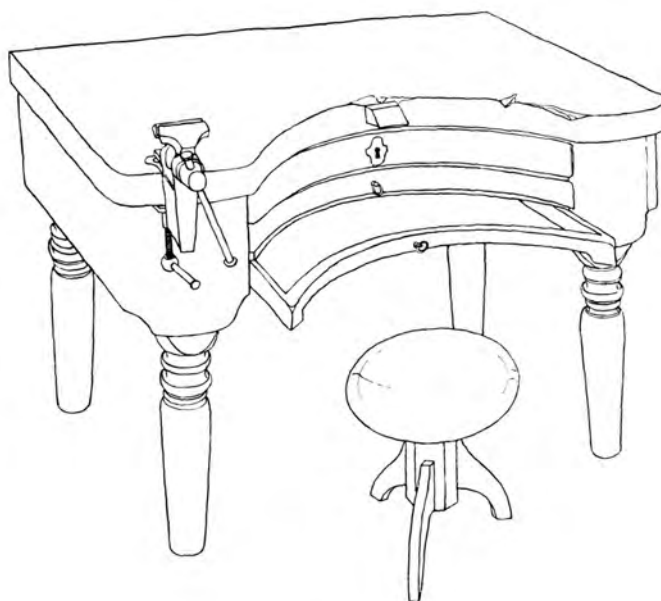
Tav. 18: Filo filigranato e laminato - ingrandito 63 volte



Tav. 19a: Laminatoio -
I pesi regolano la pressione



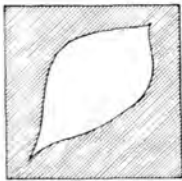
Tav. 19b: Laminatoio, della "Encyclopédie Diderot". La pressione del cilindro veniva anche qui regolata da pesi su un asse sotto al tavolo (c, d, e) come a Cortina.



Tav. 20: Banco



Tav. 21: Pinzetta



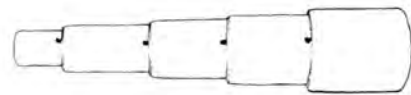
Tav. 22: Stampo a forma di foglia



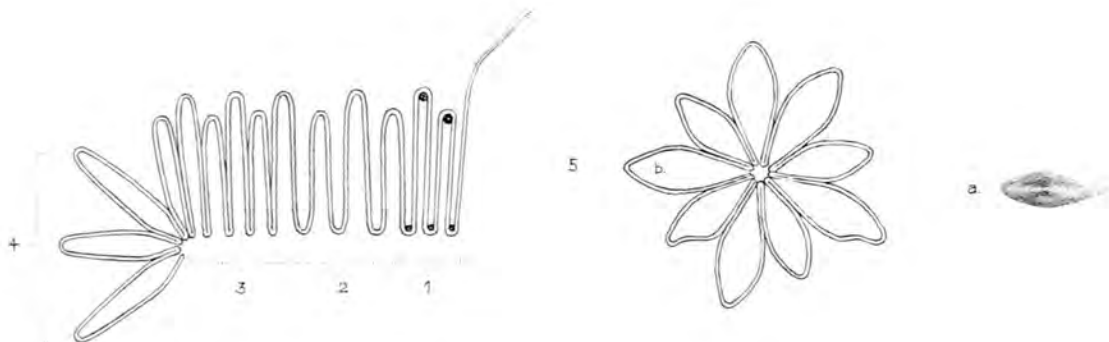
Tav. 23: Stampi per piegare o curvare i fili



Tav. 24: Stampi per anellini



Tav. 25: Stampo per anellini



Tav. 26: Procedimento per la lavorazione di un fiore (stella alpina)

ra circa 18 cm di lunghezza e da 25 a 11 mm di diametro. Il filo, una volta infilato nei fori, viene poi avvolto attorno allo stampo. La tavola 26 illustra l'impiego di questi stampi nella lavorazione di una stella alpina. Nella sezione 1 un filo dello spessore di 2,5 mm a 4 decimi di mm viene fatto passare attorno a dei chiodi. Questo è il filo che crea il contorno esterno del fiore. La sezione 2 mostra il filo una volta tolto dai chiodi. Nella terza sezione le anse ricurve del filo sono strettamente riavvicinate e nella sezione 4 le punte sono congiunte a raggiera. La fig. 5 ci mostra il contorno una volta finito: al punto b) viene poi inserito il pezzo a) composto da sottilissimi fili di filigrana che sono stati fatti aderire compatti, l'uno all'altro, sul lato piatto.

Questi pezzi una volta inseriti, il tutto deve essere saldato. Gli utensili principali, illustrati a tav. 28, sono:

- a) la lampada a spirito
- b) cannelli diversi
- c) un pezzo di carbonella di legno ben levigato, per appoggiarvi l'opera da saldare
- d) il polverino: oggetto altrettanto tipico quanto pratico, che contiene la limatura d'argento
- e) la vaschetta col borace, nella quale si grattugia una palla di borace nell'acqua fino ad ottenere un liquido lattiginoso che serve a inumidire il fiore durante il processo di lavorazione. Scopo del borace è di evitare che il metallo si ossidi. Ciò fatto si afferra il polverino e con l'unghia si gratta la cresta dentata del beccuccio. La vibrazione così ottenuta consente di spargere in modo uniforme la limatura d'argento che resta attaccata al filo umido (tav. 29.)

Il processo di saldatura è difficilmente illustrabile.

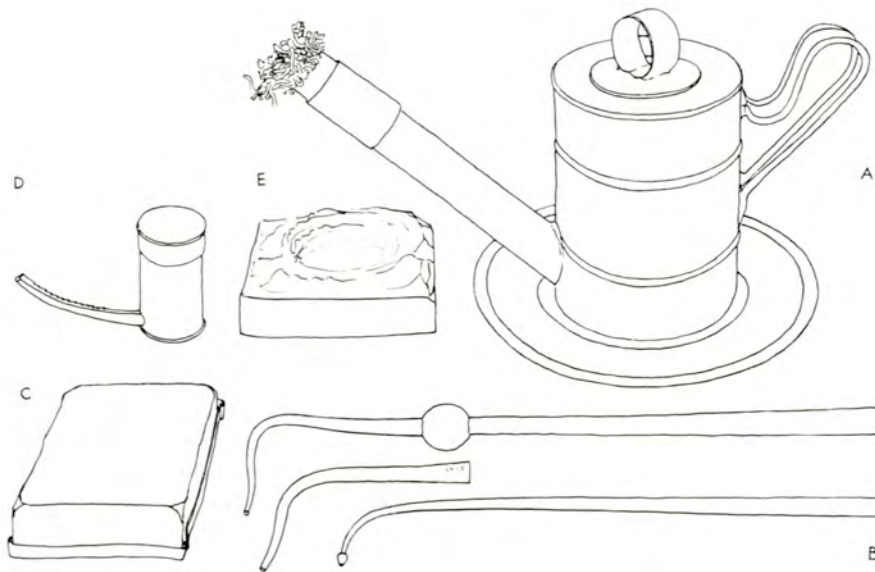
La tav. 30 mostra la lampada a spirito in azione e due possibilità di uso del cannello. Soffiando sulla fiamma da una data distanza questa sfiora con un moto largo e dolce il pezzo di carbone su cui poggia l'oggetto, in tal modo riscaldandone ogni lato in modo uniforme. Per potere invece arroventare punti determinati il cannello è accostato alla fiamma fino a penetrarla. La lega della laminatura d'argento da cospargere sui fili ha un punto di fusione piuttosto basso, per cui si fonde prima dei fili facendoli aderire in modo perfetto.

Una volta saldato, il pezzo - foglie, fiore, spilla - viene immerso in un bagno di acido solforico diluito onde sciogliere il borace che a contatto col fuoco forma una patina dura e vitrea. Spesso il pezzo deve essere lavorato nuovamente per acquistare maggiore plasticità. Per tutte le curvature lisce e semplici vengono usati punzoni sferici, un martello cesellatore e un pezzo di legno dalle varie incavature (tav. 31).

Per formare fiori e simili si usavano stampi di legno diversi, oltre utensili e accessori di propria fabbricazione. Ho già parlato all'inizio di come venisse fuso, colato e lavorato il metallo puro. Ad eccezione fatta di uno stampo di ferro, non è però descritto il resto dell'attrezzatura, e ciò intenzionalmente in quanto nell'opuscolo "Artigianato e Industrie Ampezzane", più volte citato, il capitolo sulla filigrana illustra il procedimento tecni-

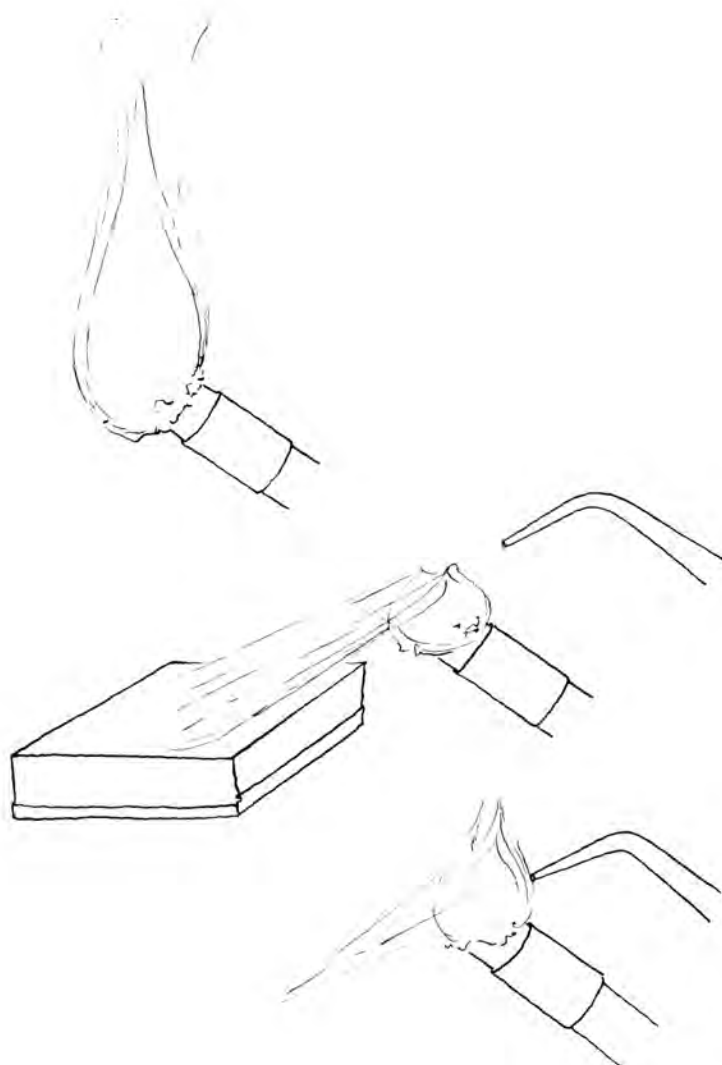
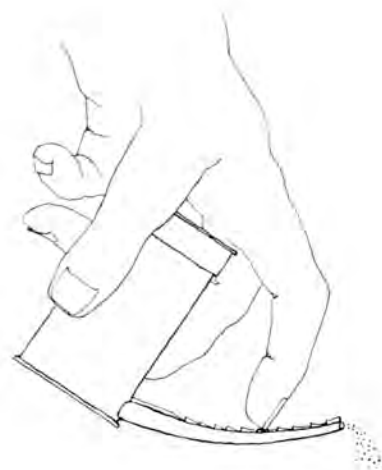


Tav. 27: Stella alpina

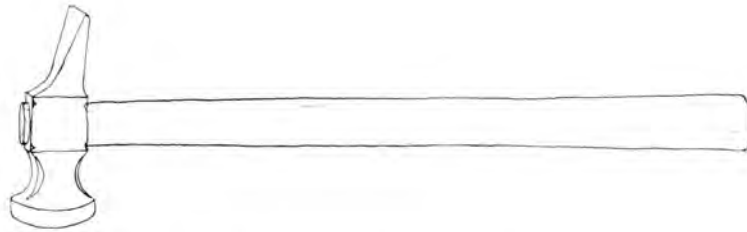


Tav. 28: Utensili per la saldatura

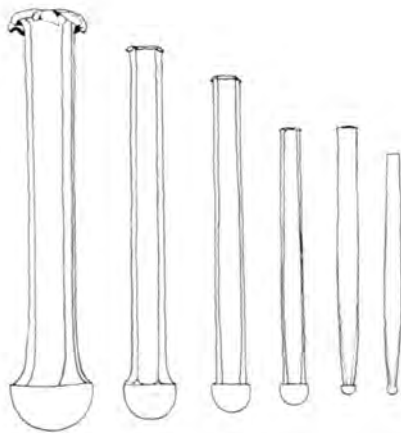
Tav. 29: Il polverino in azione



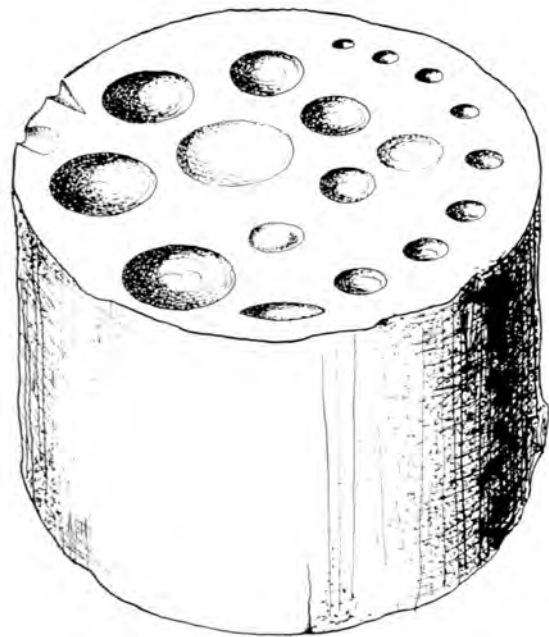
Tav. 30: Procedimento per la saldatura



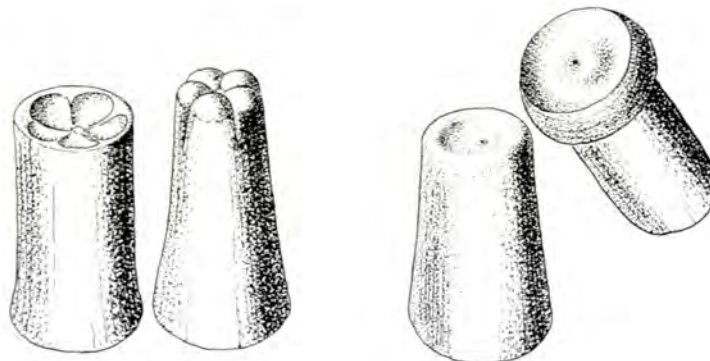
Tav. 31a: Martello da cesellatore



Tav. 31b: Punzoni sferici



Tav. 31c: Blocco di legno con varie incavature



Tav. 32: Stampi in legno a forme diverse

co in modo così vivo che il lettore profano in materia ma ugualmente interessato è in grado di farsi un ottimo quadro su chi fossero e come lavorassero gli ultimi filigranisti di Cortina.

La descrizione mia differisce da quella succitata per alcuni dettagli relativi alla lavorazione tecnica. In questo campo infatti, anche presso lo stesso gruppo di artigiani, riscontriamo procedimenti diversi - come ci fu possibile constatare presso i nostri due informatori.

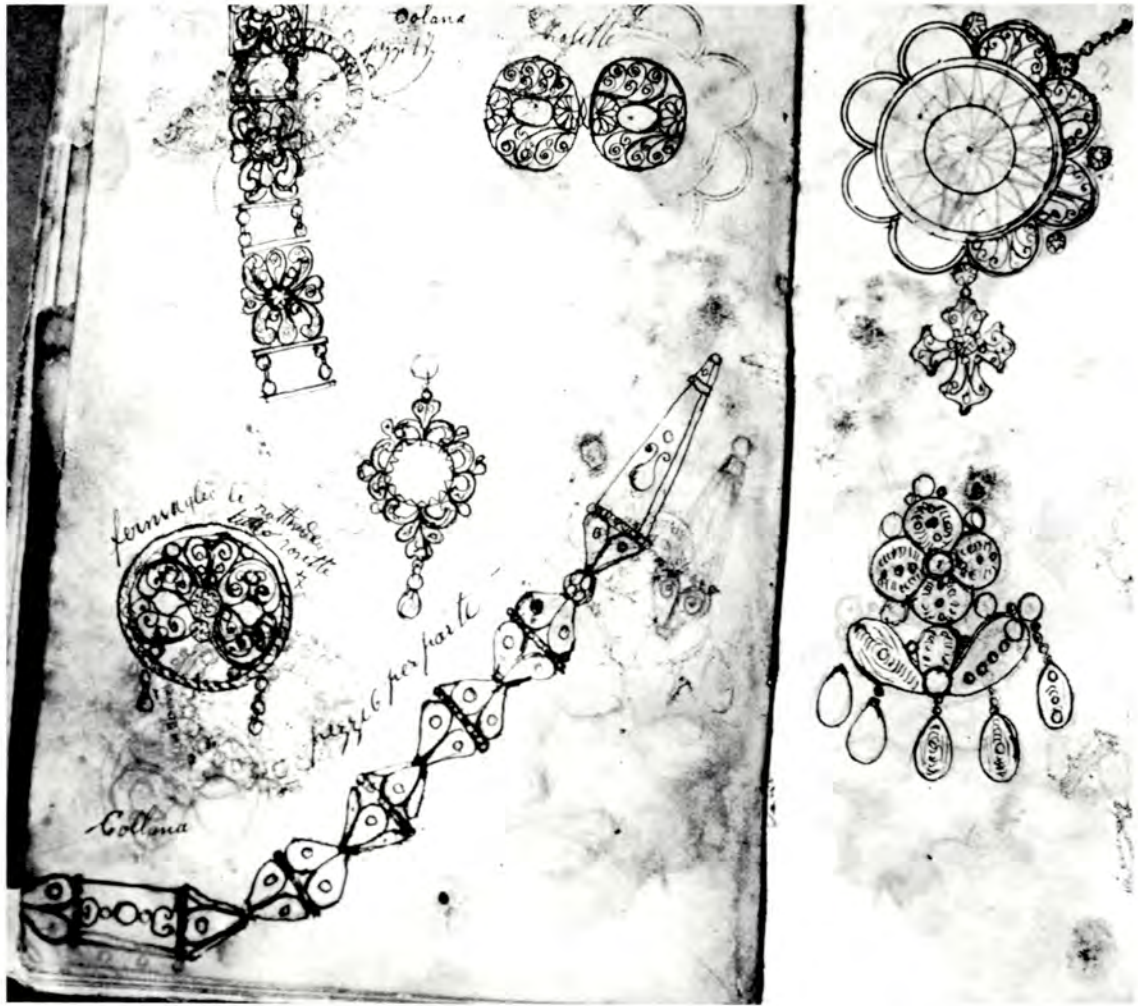
Abbiamo già ricordato che la Scuola di Filigrana di Cortina d'Ampezzo aveva un proprio punzone SFC per contrassegnare la sua produzione. Dagli appunti del signor Gino Ghedina concernenti lo sviluppo della scuola sotto la direzione di Giuseppe Ghedina si viene a sapere che per contrassegnare l'argento lavorato si usava inoltre uno stampiglio di forma esagonale.

In tutti i paesi europei da secoli gli artigiani o esercizi che lavorano metalli nobili (oro, argento e simili) hanno l'obbligo di applicare alle loro opere un marchio di qualità oltre uno stampiglio proprio. Questo obbligo vigeva anche nell'Austria di allora, da cui dipendeva la ladina Cortina d'Ampezzo del Tirolo meridionale. Dopo la prima guerra del 14 - 18 le regioni a sud delle Alpi divennero territorio italiano e pertanto entrarono in vigore le corrispettive leggi italiane.

Chi erano questi maestri o nomi autorizzati a far uso del marchio? In quale epoca svolsero la loro attività? Queste sono due sole fra le tante domande che non abbiamo potuto soddisfare, un po' per mancanza di tempo, un po' perchè ce ne è mancata l'occasione. Ma la risposta consentirebbe di ascrivere ai vari autori le opere esistenti ed altre eventualmente ancora rintracciabili, nonchè di poterle datare in base ai registri degli abitanti, delle cooperative e unioni di Cortina. Va pure osservato che i metalli nobili sottostavano al controllo dello stato e dato che esisteva per legge l'obbligo del marchio, colui che applicava uno stampiglio doveva essere registrato presso un ente pubblico. Simili registri dovrebbero trovarsi anche a Innsbruck, già capitale della regione, oppure a Vienna, già sede imperiale.

La cosa meriterebbe una indagine approfondita per essere in grado di completare questa prima larga presentazione di un ramo ormai scomparso dell'artigianato ampezzano.

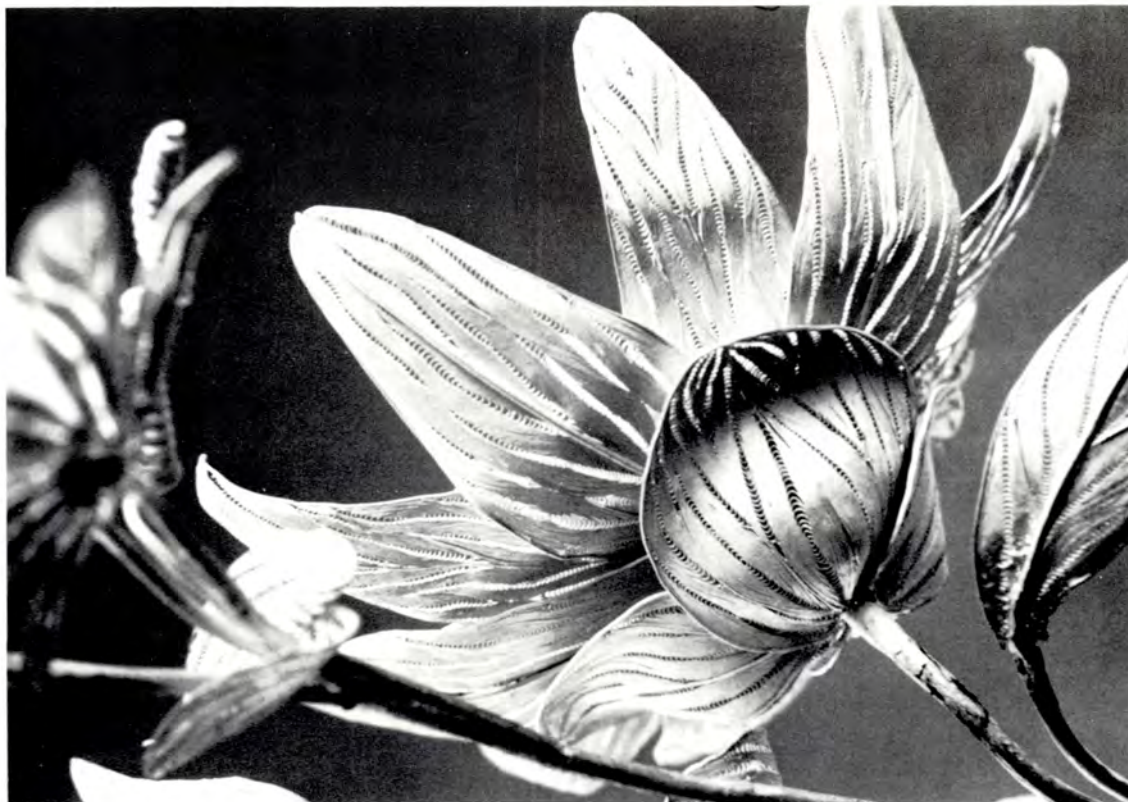
Nella spilla illustrata a tav. 17, oltre al marchio SFC chiaramente visibile a retro sul bordo, si trovano altri tre stampigli sul gancio dell'ago e sull'ago stesso: un profilo di testa d'uomo, con a destra la lettera A e un segno a sinistra che potrebbe essere un 5. Data la sottigliezza dell'ago soltanto una parte dello stampiglio è visibile e poichè si ignora quale fosse il marchio di qualità allora in uso per l'argento, non si può affermare con sicurezza se si tratti (o meno) del succitato stampiglio esagonale. Sull'ago si trovano inoltre impressi: una stella a cinque punte e raggi in un riquadro



Tav. 33: Dal libro di schizzi del filigranista Antonio Alverà, padre della nostra informatrice Luigia Alverà



Tav. 34: Fiore della passione; questo ramo con fiori, boccioli e foglie pare non abbia avuto uno scopo specifico, ma sia stato piuttosto creato per mero piacere. Diametro del fiore circa 70 mm

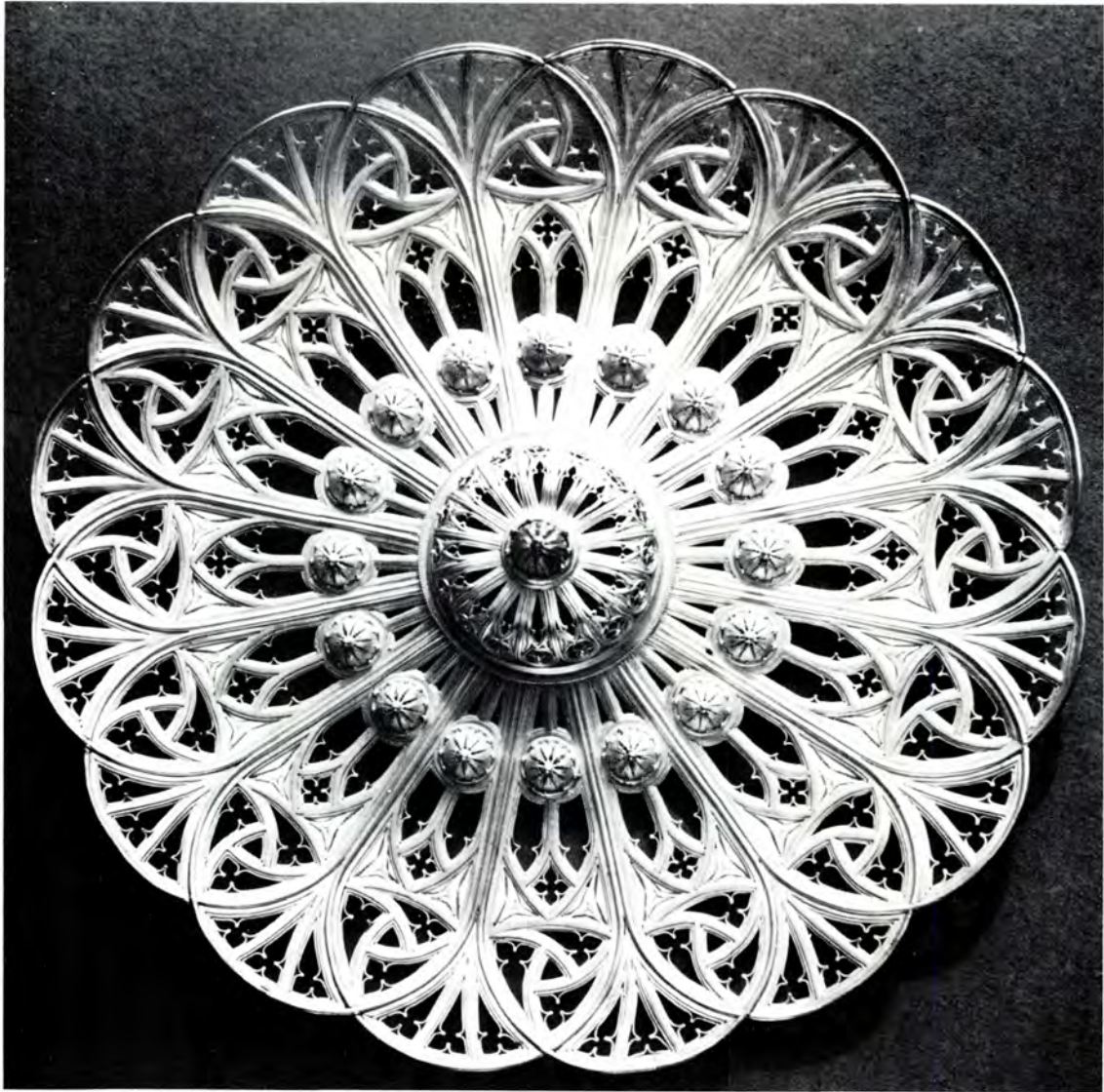


Tav. 35: Fiore della passione - dettaglio del fiore visto da sotto

ILLUMINATO DE ZANNA - CAMILLO BERTI

**Monti, boschi, pascoli ampezzani
nei nomi originali**

Arti Grafiche Tamari
Bologna - Via Carracci 7
1983



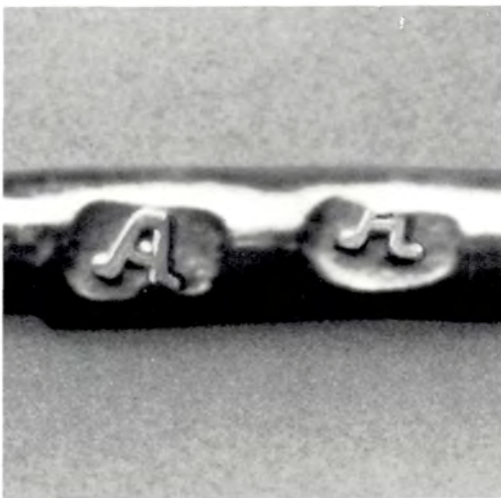
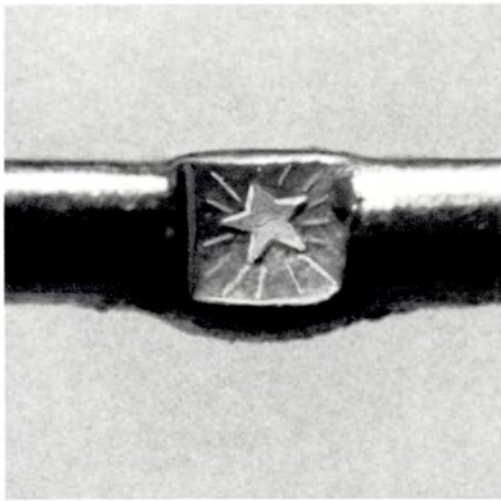
Tav. 36: Coppa per dolci. Diametro circa 180 mm, stile neogotico. Opera esimia per la sua tecnica.



Tav. 37: Cornice per fotografia. Altezza 160 mm. Il fondo dell'ovale è così fittamente filigranato da essere quasi una superficie compatta



Tav. 38: Cornice. Pistilli d'oro nei fiori della corona, al centro una turchese. Altezza circa 2400 mm. In alto a destra alcune foglie si sono staccate



Tav. 39: Timbro su gancio e ago
spilla a tav. 17

(tav. 39 b) oltre due lettere "A" uguali e accostate (tav. 39 c). È forse costui lo stesso filigranista che ha contrassegnato con due "A" il cannello per la saldatura, di cui alla tav. 28 b? In tal caso potrebbe trattarsi del padre della nostra preziosa informatrice signorina Luigia Alverà, autore degli schizzi alla tav. 33.

Le seguenti riproduzioni fotografiche di alcuni pezzi appartenenti a collezioni visitate a Cortina sono un tentativo di rendere un'idea (sebbene incompleta) di come lavorassero gli ormai quasi leggendari filigranisti della fine del secolo diciannovesimo. È pressochè impossibile potersi raffigurare l'enorme applicazione che richiedeva la lavorazione di un oggetto quale la cornice raffigurata a tav. 38; quanta pazienza, abilità, fantasia e senso estetico occorrono per poter creare un pezzo simile. A illustrazione del tempo devoluto alla lavorazione di tali oggetti non mi resta che citare la nota cronaca sugli ultimi filigranisti degli anni venti, dove si parla di un'oliera per la quale un provetto artigiano impiegò ben sei mesi di lavoro quotidiano⁴⁾.

Secondo quanto è possibile rilevare da alcune fotografie (scatola, fiore della passione e altri) i sottilissimi fili da ragnatela sono talmente fitti da apparire come una massa compatta.

Come già dissi all'inizio, gli spilloni facevano parte del costume locale delle donne cortinesi, per fissare le trecce arrotolate sul capo. Estremamente civettuoli sono i ciondoli che pendevano dallo spillone, e che erano sempre fiori della regione (stelle alpine, margherite, genziane, auricole). Lo scialle variopinto veniva fermato sul petto da una spilla da motivi spesso floreali, o di rametti di ribes o intrecci geometrici, e financo figure architettoniche.

A cavallo del secolo l'industria più fiorente fu però quella degli oggetti ricordo di ogni tipo - cornici, ninnoli ecc. per i turisti di passaggio fin d'allora numerosi o per i villeggianti stranieri che venivano a trascorrere le vacanze nell'imponente zona delle Dolomiti.

La miscellanea degli stili in cui, senza troppo scrupolo, si riscontravano elementi di stile gotico assieme ad altri di tipo rinascimentale o barocco, non deve avere troppo turbato i turisti: era considerata del tutto "moderna" e comprendeva gli elementi di edilizia, arredamento e suppellettili, fino ad arrivare ai vetrini iridiscenti applicati alle stufe.

In tutte le illustrazioni seguenti mi limito a qualche breve indicazione. Si tratta per lo più di oggetti creati per il solo piacere estetico - allora come oggi.

4) Op. cit. nota 2: "Un'oliera ad esempio, opera da dita di fata, è costata al

fratello Uberto [Verocai] sei mesi di ininterrotto e quotidiano lavoro".