

OTTONE

Se l'argento dell'acciaio dominò nel borgo più interno della valle, l'oro dell'ottone dominò nel borgo appena più sotto di quello, al centro della valle. Come in uno scudo araldico medioevale, quando l'oro e l'argento—giallo e bianco—erano i colori primari e più preziosi, la valle mostrava al mondo i fondamenti dei suoi quarti di nobiltà (economica).

L'ottone, pur non essendo tradizione plurisecolare, era tradizione più antica—almeno di un secolo—di quella dell'acciaio. Relativamente facile da fondere (poco più di ottocento gradi invece che circa millecinquecento, quasi il doppio), era anche relativamente facile costruire gli stampi in cui il metallo in forma liquida veniva versato. Gli stampi erano fatti di *terra*—così veniva chiamata la sabbia silicea in cui si ricavavano le impronte da riempire poi col metallo. Ogni impronta un pezzo—a differenza dello stampo in acciaio nel quale la medesima impronta vale per innumerevoli pezzi. Da bambino, agli albori dello sviluppo, si incontravano, abbandonati sul ciglio di stradine secondarie o in mezzo ai prati, piccoli cumuli di strane forme fatte di uno strano materiale, giallognolo e poroso, che noi bambini ci divertivamo a sfregare l'una contro l'altra perché avevamo scoperto che si sfarinavano in una pioggia di granelli.

Erano le forme e *casse d'anima* delle fusioni dell'ottone che, in mancanza di un qualsiasi sistema di smaltimento, quando possibile, venivano clandestinamente abbandonate—così come venivano clandestinamente abbandonati i residui della spazzolatura dell'acciaio,

insieme ai cadaveri delle spazzole consumate dall'uso, nei posti meno frequentati e nelle discariche improvvisate e provvisorie dove rocce e alberi offrivano un riparo alla vista.

All'epoca non avevamo la minima idea di cosa fosse in genere la *sabbia*: nel nostro orizzonte esisteva solo il ghiaione ricavato per frantumazione dal pietrisco di dolomia quando la si scavava e una polvere finissima, quasi borotalco, che si accumulava negli interstizi che definivano e separavano le vene di roccia—estremi senza un medio, che la sabbia fatta di granelli esemplificava perfettamente.

L'ottone veniva portato in temperatura dentro a crogioli fatti di materiale refrattario—grafite in genere—a forma di pentolone e grandi quanto un mastello per il bucato. Era nero e rugoso, un oggetto quasi sacro per noi bambini, nelle rare volte in cui ci capitava di essere ammessi nell'antro dei ciclopi dove avveniva la trasmutazione del metallo da solido a liquido. Pezzi di crogiolo si trovavano dappertutto—ai bordi delle strade, nei depositi abbandonati di rifiuti, sui fondi delle strade sterate per riempire le buche. Probabilmente si rompevano con una certa frequenza. Ma più spesso era il letto del torrente ad accogliere il loro cadavere menomato, quando il proprietario se ne doveva liberare.

L'ottone è probabilmente il miglior compromesso fra resistenza alle sollecitazioni e docilità alla lavorazione, grandezze notoriamente inversamente proporzionali. Per questo, accanto alle *ferrarezze*—limitatissime nella gamma: chiodi e poco più perché l'unica lavorazione possibile, dopo la fusione, era la forgiatura, manuale o

con maglio—cominciò, forse a metà del Settecento, l'epopea dell'ottone, tutt'ora in corso e anzi in ascesa nella mia valle, a differenza di quella dell'acciaio, consumatasi rapidamente come era sorta a causa della competizione globale.

Le proporzioni fra rame e zinco sono a favore del rame e una piccola percentuale di piombo rende più facile la lavorazione. Facilità di lavorazione significa docilità alla forma. La fusione in terra consentiva una varietà di figure impraticabili per l'acciaio—sia tecnicamente sia economicamente—o per l'altro materiale che negli ultimi decenni si è posto come alternativa non banale, l'alluminio, che però, data la sua evanescenza strutturale, non offre la resistenza necessaria all'azione delle macchine per una forma finale compatta e stabile: il che ha reso necessaria l'adozione del più costoso metodo della pressofusione, il quale tuttavia diventa economicamente conveniente solo per quantità rilevanti.

Con l'ottone si è fatto praticamente tutto—tutto nell'ambito di una dimensione che grossomodo potremmo definire *portatile*. Dimensioni maggiori rispetto a quelle che si possono, appunto, portare a mano, richiedono aumento di resistenza senza aumento di peso: l'acciaio, per dire, ha più o meno lo stesso peso specifico dell'ottone, ma resistenza imparagonabile.

Col tempo, tuttavia, si è costantemente cercato di rimpiazzare l'ottone con materiali meno costosi—specialità in cui eccelle la mia valle-officina—anche se più poveri tecnicamente e qualitativamente—le leghe di *zamak* soprattutto. Ma ciò non ha scalfito il primato dell'ottone perché, a parte pochissimi casi (come le

manopole della rubinetteria) in cui si è proceduto in quella direzione, o il settore si è dissolto—il dominio cosiddetto dell'*artistica*, per dirne uno e non poco rilevante in valle—oppure è stato necessario ritornare indietro e ripristinare l'ottone—tutti i casi in cui era richiesta una resistenza minimamente significativa alle sollecitazioni fisiche e soprattutto termiche.

Merita qui un accenno più articolato il settore all'inizio promettente dell'*artistica*—meritatamente dissoltosi e dimenticato perché, a dispetto del nome, ha veicolato la produzione più immonda dal punto di vista estetico e per decenni è stato centro di irradiazione del pessimo gusto più becero e inguardabile.

Un prodotto si è fissato con vivezza speciale nella memoria della nostra generazione: erano le *mosche*, all'inizio in ottone e poi di materiali sempre più a buon mercato, la cui oscenità e repellenza estetica armonizzava perfettamente con l'esponenziale peggioramento della qualità produttiva.

Erano fusioni che riproducevano, con qualche dettaglio, una mosca. Lunghe una quindicina di centimetri e large forse una decina, avevano le ali in un unico blocco che si alzava ruotando su una piccola cerniera installata alla base della testa. Alzando le ali si scopriva l'interno cavo dell'addome del repellente dittero, il quale veniva usato come posacenere. La cosa più sconcertante è che l'arte del fonditore riusciva a mantenere integra nel metallo la repellenza propria dell'insetto originale—anzi, a moltiplicarla in ragione della maggiore proporzione del manufatto rispetto all'insetto.

Ne partivano a camionate dalla nostra valle e di qualità sempre peggiore, sia come resa dei dettagli sia come materiale impiegato. È ignoto chi abbia avuto l'idea, come ignote (e inquietanti) rimangono le ragioni della fortuna di questo orrido manufatto.

Un comparto che sopravvisse invecchiando meglio fu quello della maniglieria, prima che cinesi, alluminio e plastiche relegassero l'ottone (di lavorazione locale) in una nicchia ormai per amatori e nostalgici.

Mentre l'artistica, a dispetto del nome, era la fiera del brutto che nella dimensione temporale manifestava un costante rafforzamento—un brutto sempre più brutto—la maniglieria, per garantirsi spazi (sempre minori) di sopravvivenza scommetteva sul bello, sull'esclusivo, sull'innovativo.

Il problema è prima di tutto che una maniglia è una maniglia e non *topos* scultoreo o pittorico passibile di infinite varianti. In secondo luogo, che i numeri richiesti dal mercato dell'edilizia sono immensi. Il che sarebbe di per sé validissima ragione di sopravvivenza e anzi di sviluppo, se non fosse che i volumi attirano predatori aziendali di ben altra taglia rispetto a quelle che la valle si poteva permettere.

Gli abitanti (aziendali) di questa *nicchia economologica* si ridussero nel tempo sia in numero che in dimensioni—o mantennero sempre le stesse, il che in un'ottica di sviluppo costante, significa puramente e semplicemente regredire. Il loro posto fu preso dai predatori estremo-orientali che, direttamente o indirettamente, invasero il mercato fino alla saturazione, a fronte della più completa impotenza da parte della fauna aziendale

autoctona, che non riuscì nemmeno a far passare come proprio qualche prodotto di importazione.

Va da sé che la già citata *soglia d'ingresso*, nel comparto della maniglieria, è probabilmente ancora più bassa che nel comparto della posateria. L'urto dei competitori estremo-orientali colpì con uguale devastazione l'uno e l'altro, con la differenza che mentre la posateria era stata il tessuto connettivo vitale di tutta la parte alta della valle (che era sempre stata Comune a sé fino alla legge podestarile), la maniglieria era sempre stata una presenza sparsa, fiorita come pianta di sottobosco all'ombra della grande foresta che ancora oggi fa la fortuna della valle pur avendola ormai da tempo abbandonata per trovare spazi e contesto più adeguati alle sue necessità di sviluppo: la rubinetteria.

La rubinetteria è dominio incontrastato dell'ottone fin da quando si è cominciato a produrre rubinetti con concezione industriale, un secolo e mezzo fa, da noi come nel resto del mondo, anche se negli ultimi anni l'acciaio ha cominciato a ritagliarsi una sua quota sempre più significativa insieme ad alluminio e plastiche.

La rubinetteria ha due grandi segmenti, il *giallo* e il *cromato*. Con *giallo* viene indicata tutta la componentistica che va sottotraccia, cioè che non è a vista e che quindi non ha necessità né pretese estetiche, solo pura funzionalità, tanto nella struttura quanto nel funzionamento. Si tratta perlopiù di valvole e di raccordi che finiscono su impianti, prevalentemente acqua e gas. Con *cromato* si indica invece tutta quella componentistica degli impianti, per acqua soprattutto, che viene installata a vista e che quindi è pesantemente soggetta

alla moda e alle tendenze dell'architettura—la rubinetteria da bagno, prevalentemente. Come la moda che si indossa, la rubinetteria cromata esige costante innovazione e creatività, ma soprattutto capacità comunicativa che lo spirito della valle, evolutosi in senso imprenditoriale solo in tempi relativamente recenti, fatica a sviluppare. Tant'è che, in mancanza di una cultura di promozione del *brand*, si è trovata a combattere con arm dolorosamente impari l'offerta dilagante a basso prezzo dei competitori dal remoto oriente. Di qui, un declino irreversibile e strutturale di tutto il comparto.

A ciò si aggiunge che lo spirito della valle, tutt'altro che immobilista e conservativo e con una quota non trascurabile di genialità, fatica immensamente a stabilizzare, cioè a istituzionalizzare lo sviluppo. Il genio è sempre singolare e individuo, ma soprattutto rapsodico e imprevedibile. In valle ha dato il via a più di una avventura imprenditoriale chiusasi all'uscita di scena della singolarità individua che l'aveva incominciata, spesso con imprevedibile successo.

Solo le imprese promosse dalla competizione a un livello superiore di dimensioni e di internazionalizzazione hanno colto che la genialità andava distribuita con cautela in modo da averne costantemente a disposizione: certo, le fiammate che accendono la storia di una singolarità individua sono di ben altra vivacità. Ma si estinguono rapidamente senza lasciare traccia. Solo una razionale capacità di amministrarla ne prolunga la durata e prolungandola favorisce l'innescio di un dinamismo capace di riprodurla costantemente. È proprio la capacità di istituzionalizzare la genialità creativa, anche semplicemente riuscendo a fare sintesi di spunti già

presenti sul mercato, che consente all'impresa una costante possibilità di differenziarsi nel contesto del proprio mercato e quindi di garantirsi una quota. È il problema critico e dirimente di organizzare una efficace sezione *Ricerca&Sviluppo* aziendale

In valle, la cosa non è riuscita all'imprenditoria dell'acciaio. Soglia d'ingresso troppo bassa, forte condizionamento di gusto e mode, rapidissimo avanzamento della concorrenza estremorientale hanno indubbiamente fatto la loro parte, ma altrettanto e forse più ha fatto lo spirito del luogo—cioè della zona alta della valle: a differenza dei signori dell'ottone, i signori dell'acciaio erano decisamente più leggeri, più approssimativi, più creativi e non alieni dalla spaconeria e fanfaronaggine del *parvenu*. Assaltatori privi di solide retrovie che avanzando potessero consolidare le conquiste fatte, si gettavano in avanti osando molto e spesso troppo, e poi, voltandosi, si accorgevano di non avere niente e nessuno dietro, quando era necessario fermarsi per rifiatore. La gran parte del comparto dell'acciaio si estinse in questo modo.

I signori dell'ottone non corsero mai questo rischio. Certamente per le condizioni di contesto e per le premesse decisamente più strutturate che non quelle dei confratelli acciaiieri, ma soprattutto perché alieni da profili troppo alti—e anche relativamente alti, a dire la verità. C'è sempre stato, nell'ambiente degli ottonai, una sorta di perbenismo calvinista che imponeva sobrietà, misura e discrezione nell'apparire e nel mostrare. Che in realtà non era né ipocrisia né finzione perché si radicava in un senso della misura che a sua

volta affondava le radici in un senso religioso marmoreo e intransigente. Dal punto di vista etico e psicologico, costoro si sono sentiti più custodi della ricchezza e del successo imprenditoriale che non possessori, nonostante ne fossero gli attori. Così, nei confronti di ciò che avevano saputo costruire, hanno maturato un rispetto che i confratelli poco più a monte non riuscirono mai ad avere.

Conta in quota significativa il contesto, cioè il prodotto e il comparto, che hanno soglie di ingresso decisamente più alte, e tutele, per esempio normative, che il mondo dell'acciaio non conobbe mai. Qualche dettaglio sarà utile a chiarire.

Ottone, in valle, significa primariamente *stampaggio a caldo*. In misura estremamente subordinata significa ancora *fusione*. Il primo corrisponde grossomodo al comparto del *giallo* (valvole e raccordi) il secondo corrisponde grossomodo al comparto del *cromato*, la rubinetteria sanitaria. Il primo è adattissimo per la produzione di serie in grandi quantità, il secondo è una necessità imposta non solo dalle quantità molto inferiori, ma anche dalla ricerca di un'estetica, di un design che richiede molta maggior libertà di forme che quella consentita dalla barra. se ne dirà più oltre—da cui parte lo stampaggio.

All'inizio, cioè negli anni della ricostruzione dopo la Seconda Guerra Mondiale—quello è stato il vero inizio per la valle: prima di allora il tempo è stato sempre e solo ripetizione dell'uguale, dopo di allora il tempo è diventato definitivamente storia anche per noi, fino a quel momento rivolo collateralissimo della storia e

angolo dimenticato della geografia—tutto era fusione, con sovrabbondanza di metallo e di passaggi produttivi, con incidenza preponderante della manualità e dotazione meccanica ancora agli albori. Tutto ciò rendeva sfida quotidiana garantire la costanza del risultato—cioè del prodotto.

Le necessità crescenti della ricostruzione dapprima, e poi quelle esponenzialmente crescenti dello sviluppo, richiesero di far fronte a volumi produttivi inimmaginabili. Così quello che fu possibile serializzare in modo efficiente perché privo di necessità estetiche, fu passato dalla fusione allo stampaggio a caldo, che è processo produttivo altamente complesso rispetto alla semplicità della fusione, rimasta sostanziale immutata fin dai primordi della storia.

Sviluppare calore entro spazi esigui è operazione relativamente banale. Sviluppare forza-peso in spazi esigui è decisamente più complicato perché la gravità non basta. Lo stampaggio a caldo ha combinato l'una e l'altro in isole produttive perfettamente definite, misurabili e di efficienza esemplare.

Si comincia dalla barra trafilata. Le verghe a sezione tonda vengono tagliate in pezzi a misura, passate in un bagno—in realtà una doccia—di grafite in polvere che lubrifica a secco. Gli spezzoni sono poi collocati su appositi carrelli mobili che li fanno passare in forni a induzione nei quali il metallo viene portato vicino al punto di fusione per renderlo più docile alla *termo-formatura*. Ciò significa poter usare pressioni inferiori e quindi presse meno dimensionate e meno costose per ottenere il risultato, che è poi la trasformazione quasi magica, istantanea, inattesa, dello spezzone di metallo

rosso per il calore in un componente da sottoporre a lavorazione meccanica e poi ad assemblaggio nel prodotto finito. Nell'uscire dal forno a induzione lo spezzone rovente viene incanalato e schierato per essere preso da un braccio meccanico e posto nello stampo che attende sulla pressa—la metà inferiore dello stampo, per la verità, saldamente fissata sul basamento della pressa, perché la metà superiore è fissata alla slitta mobile che dà il colpo e la forma finale allo spezzone cilindrico.

È quasi ipnotico assistere alla percussione ritmica che ad ogni colpo espelle il metallo in forma anche inospettabilmente diversa dal cilindro iniziale. Il pezzo stampato a caldo cade ancora caldissimo nel cestone di ferro a lato della pressa, sfrigolando per via di tracce di lubrificante o refrigerante intercettate nell'espulsione dopo il colpo. Cadendo nella nuova forma, batte direttamente sul metallo del cestone o sui pezzi che l'hanno preceduto e si raffredda rapidamente, passando dal colore rosso arancio al bruno sempre più scuro quasi nero, quando il raffreddamento è completato.

Seguono poi tutte le lavorazioni meccaniche: si comincia con la sbavatura per togliere le escrescenze metalliche che si fanno lungo il perimetro che delimita a sagoma del componente stampato quando le due metà dello stampo installato sulla pressa impattano violentemente con una pressione di tre o quattrocento tonnellate. Si prosegue con le operazioni di foratura, tornitura e fresatura che sagomano l'interno del componente in modo da consentire il montaggio in combinazione con altri componenti, a loro volta realizzati con lo stesso metallo e con le stesse operazioni.

Di particolarissima suggestione è la produzione delle *sfe* per valvole. Per chi, come me, vede nella sfera significazioni e implicazioni non solo geometriche, ma anche cosmologiche e mistiche, la realizzazione di questo suggestivo componente ha un che di alchemico, per non dire magico o teurgico. E queste suggestioni permangono—unite alla curiosità per come l'astrazione possa farsi metallo—anche sul piano di realtà della filiera locale dell'ottone.

Le sfere sono l'organo di apertura e chiusura interno delle valvole di uso comune per l'acqua, il gas e i fluidi industriali nei diametri piccoli. Si tratta in realtà di sfere *forate*. Dal punto di vista geometrico, bisogna immaginare una sfera attraversata da un cilindro il cui diametro è più o meno la metà di quello della sfera e il cui asse passa per il centro della sfera medesima. Si immagini ora la sfera piena e il cilindro vuoto: questo è esattamente il prodotto che viene richiesto per la realizzazione delle valvole, per questo dette appunto *a sfera*. Il foro di forma cilindrica che attraversa la sfera da parte a parte, una volta montata la valvola sulla tubazione, consente al fluido di scorrere liberamente da una sezione del tubo a quella successiva, quando l'asse del foro cilindrico è parallelo alla tubazione. Ne impedisce invece il passaggio quando l'asse del foro cilindrico è ruotato di novanta gradi.

Non è necessario entrare in ulteriori dettagli tecnici relativi al funzionamento della sfera. Merita invece registrare la meraviglia del non addetto ai lavori che assiste alla tornitura di una sfera partendo da uno sferoide grezzo e accidentato ottenuto da stampaggio a caldo o

anche, per i diametri maggiori, da fusione: il grezzo è fissato saldamente mentre viene fatto ruotare a migliaia di giri al minuto. L'utensile si avvicina alla base del grezzo e da lì comincia a incidere il metallo. Poi comincia a salire spostandosi all'indietro per seguire la convessità del grezzo. Ma—e questa è la magia per chi vive fuori da quel mondo—man mano che lentamente si alza, l'utensile si lascia indietro, anzi *sotto*, la figura perfetta della sfera che, alla stessa velocità, prende forma, colore e finitura color oro lucido. E come se, dopo un breve passaggio, l'utensile estraesse dal grezzo color bruno vagamente e irregolarmente tondeggiante, la forma nascosta della sfera perfetta che vi risiede occultata e incrostata: dall'irregolare il regolare, dall'imperfetto il perfetto, dal cupo lo splendente.

È una suggestione che nessuna lavorazione di altri prodotti dal grezzo di ottone riesce a comunicare, perché anche se più complesse quelle forme non hanno la magia della sfericità.

L'assemblaggio della componentistica nel prodotto finito è un'ulteriore lezione che va oltre la fattualità banalmente produttiva ed economica. È meccanica pura, è sublimato di meccanica. Chi, nel Seicento e Settecento, si era fatto l'idea che il mondo (e l'uomo) fossero macchine perché i loro movimenti potevano essere riprodotti meccanicamente, aveva davanti agli occhi solo tentativi limitati, rudimentali, pleonastici e inefficienti di meccanica. Se avesse potuto vedere cosa succede oggi nei reparti produttivi di un'azienda avrebbe probabilmente concluso che il mondo e l'uomo si collocavano addirittura ai livelli più elementari della

meccanica. L'assemblaggio della componentistica di ottone nei prodotti finiti ha luogo non propriamente su macchine, ma su quelle che si potrebbero definire *isole meccaniche*, cioè *macchine di primo grado* combinate in una *sovramacchina*, cioè una *macchina di secondo grado*. Le macchine di primo grado sono dette quasi banalmente *stazioni*, ma sono macchine a tutti gli effetti. Queste macchine non riproducono, sostituendolo, semplicemente il lavoro di un operatore, ma il lavoro di un intero reparto. Ciò suggerisce che le macchine sono indefinitamente assemblabili in macchine di grado superiore fino ad arrivare al limite teorico dell'*officina-macchina*, che non necessita più, almeno in linea di principio, di operatori umani.

A spingere nella direzione sono stati i volumi sempre alti e la relativa complessità dei prodotti finiti: i primi hanno motivato economicamente lo sviluppo della meccanica, i secondi ne hanno articolato tecnicamente le soluzioni. Ai confratelli dell'acciaio nella parte alta della valle è mancata a un certo punto questa seconda gamba e così la loro corsa si è inesorabilmente fermata.

A differenza ancora dei confratelli dell'acciaio, i signori dell'ottone hanno potuto anche contare sulla presenza di produttori di materia prima locali. Ovviamente nati (imprenditorialmente oltre che anagraficamente) in valle, hanno molto presto preso la via dell'esilio perché la produzione di materia prima necessita di spazi adeguati, inimmaginabili in una valle.

Come coils e lamiere sono la materia prima del mondo del casalingo sviluppatosi nella parte alta della valle, le *barre* di ottone—già se ne è detto—sono la materia

prima per tutta la filiera del valvolame e della raccorderia. Per quanto riguarda la rubinetteria sanitaria la partenza è il lingotto di ottone—battezzato da noi per affinità di forma come *pane* e, per esteso, *pane di ottone*. Mentre la barra viene trafilata in verghe di diversa sezione (perlopiù tonda) lunghe sei metri, il pane di ottone veniva messo nel crogiolo per essere versato, fuso, nelle pure gi citate *casse d'anima*. Suggestivo anche qui l'uso del termine *anima* che indica proprio la forma *interna* di un pezzo fuso la quale *non* corrisponde normalmente a quella esterna e anzi, spesso quella esterna non la lascia nemmeno sospettare. Senza contare che l'interno è sempre molto più complesso che l'esterno... La fusione, come detto, è andata progressivamente scemando di rilevanza e di interesse man mano che i competitori estremorientali invadevano quote e poi interi settori di mercato: essendo processo ad alta incidenza di manualità e il costo della loro manodopera imparagonabile a quello della nostra, la strada era segnata e la questione si riduceva a quanto tempo sarebbe stato necessario per delocalizzare anche questo processo produttivo. Il che è puntualmente successo.

Preservato invece dall'invasione mediorientale è stato tutto ciò che fa capo alla barra trafilata come materia prima. I volumi alti hanno consentito di ridurre proporzionalmente l'incidenza del costo di manodopera, dissinnescando così l'arma competitiva più efficace dei produttori estremorientali.

La barra trafilata è nata nella nostra valle e a tutt'oggi è appannaggio perlopiù diretto della dinastia industriale sicuramente più cospicua della valle, anche se da molti decenni ormai delocalizzata—con casa e

azienda—fuori dalle ristrettezze geografiche del *natio borgo selvaggio*.

L'estrusione della barra d'ottone evoca suggestioni non per possibili risvolti metafisici (come nella produzione di sfere e nell'assemblaggio del prodotto finito), ma per l'imponenza dell'apparato produttivo. In questo caso, non si può partire dal piccolo per arrivare al grande. Bisogna partire dal grande per arrivare al più grande. Le macchine da estrusione sono strutture monumentali perché devono sviluppare pressioni inimmaginabili per comprimere cilindro di ottone—la *billetta*—di trenta centimetri di diametro a un estruso continuo di due o tre centimetri di diametro. Monumentalità nelle macchine implica anche spazi adeguati dove poterle collocare. E spazi che devono forzatamente essere disposti in senso lineare per assecondare il ciclo produttivo—lineare più di ogni altro, data la forma del prodotto.

La valle, disposta a terrazze digradanti, modeste e irregolari, non poteva mettere a disposizione le aree necessarie quando venne il momento. Fu il torrente a consentire l'inimmaginabile: nel tratto più a valle, dove quasi spiana, il corso si presenta ragionevolmente lineare e con uno spazio ragionevolmente libero lungo la riva destra. Fu lì che la più antica fabbrica della valle, giunta a dimensioni cospicue durante la Seconda Guerra Mondiale per via della sua produzione armiera, risalì progressivamente il corso d'acqua per mezzo chilometro e dove non poté appoggiarsi lungo la riva, vi si è appoggiò sopra.

Tramontata la produzione bellica, l'impresa dovette reinventarsi. Tenendo conto delle dimensioni già raggiunte, la disposizione degli spazi e la domanda

pressante, la barra trafilata fu la scelta strategica. In anni più tardi un secondo insediamento, analogo per concezione, per finalità e per dimensioni, sorse poco più a valle. Questa volta non si tentò nemmeno di affiancarlo al torrente: vi fu costruito direttamente sopra per tutta la sua lunghezza.

Le necessità dello sviluppo anche dimensionale riproposero il problema in tempi successivi: la posizione comunque sacrificata non poteva permettere di supportare dimensionalmente e logisticamente la domanda crescente e tanto l'una quanto l'altra furono costrette, con più urgenza di altre, a optare per l'uscita dalla valle. Le trafilerie—così si chiamano gli estrusori di barra di ottone—sono diventate le ammiraglie della cospicua flotta in cui si dispiega tutta la filiera dell'ottone.

I volumi e l'indispensabilità di questo metallo, la sua facilità a essere trattato in forme innumerevoli e in quantità praticamente illimitate, lo hanno reso praticamente moneta contante da noi, oggetto di scambi diretti e finanche garanzia di credito. Per questo nulla riesce a sconvolgere questa filiera come i repentini mutamenti del prezzo che è fissato a livello globale.

L'ossessione per questo metallo-moneta divenuto ricchezza contante in tutte le sue forme, ha reso necessari impianti poderosi e costosi per il recupero minuzioso di scarti, trucioli, ritagli eccetera. La rifusione del rottame è parte integrante ormai del ciclo produttivo della barra e le quantità in circolazione in tutte le forme immaginabili ha reso antieconomico l'estrazione di metallo vergine. L'immane volume dell'ottone è generato praticamente solo dal riciclo del rottame.

L'oro dello scudo araldico della valle è oro di poveri, indubbiamente, ma avendo un mercato, alla modestia del prezzo al chilo si rimedia con la moltiplicazione dei chili fino ai limiti del possibile.

L'ottone è stato per me, nato e cresciuto nella parte della valle che viveva di acciaio, scoperta tardiva, in età adulta. Sulle prime, abbracciare la causa di quell'oro mi sembrò tradimento, ma mi liberai del senso di colpa non appena mi accorsi che la valle non coincideva con la sua parte alta, dove avevo casa. Anche il centro della valle era valle allo stesso titolo dell'estremità.

I signori dell'ottone hanno inesorabilmente travolto la primazia dei signori dell'acciaio—per vizi e virtù del rispettivo metallo e per vizi e virtù di chi vi fece impresa. Ma in fondo, non ha l'oro un valore di molto superiore a quello dell'argento?

CONGEDO

La mia valle è valle dei metalli—e durante gli anni dello sviluppo forsennato fu chiamata effettivamente *valle dell'oro*—anche se nessun metallo, a differenza delle miniere di siderite della valle di cui la mia costituisce un ramo laterale, vi è mai stato trovato. Il metallo, nella mia valle, è sempre solo arrivato. E mai per fermarvi: entrato in un certo stato e ne è uscito in un altro. Come in una immensa officina—cinque chilometri di lunghezza e un paio, mediamente, di larghezza, tanto sono le dimensioni del tessuto abitativo.

Roccia e legno sono natura, acciaio e ottone sono cultura. I primi due li abbiamo trovati, gli altri due ce li abbiamo portati. I primi due sono la ragione del nostro radicale attaccamento alla terra d'origine, gli altri due sono la ragione dell'abbandono (forzato) della terra d'origine.

Il nostro legame con la valle non è propriamente amore—sia amano le cose belle e la nostra valle non è bella. Il nostro legame va incommensurabilmente oltre. Noi siamo fatti di ciò di cui è fatta la nostra vale—roccia e legno. I metalli fanno parte di noi indelebilmente, ma li abbiamo come assunti e metabolizzati nel nostro organismo spirituale solo in un secondo momento. L'antica metafisica insegnava che l'agire segue l'essere: roccia e legno sono il nostro essere, acciaio e ottone il nostro agire, diventati parte di noi perché abbiamo fatto in modo che lo diventassero.

A distanza di un secolo da quando la metabolizzazione è cominciata, non c'è più differenza fra gli elementi di

cui eravamo fatti e gli elementi che abbiamo così radicalmente e indelebilmente metabolizzato.

I metalli sono stati la causa dell'allargamento a dismisura della valle fuori dai propri limiti, sia geografici sia orografici. La colonizzazione produttiva del vicinato non ha eguali in provincia e probabilmente nemmeno oltre. Anche perché si è riusciti a mantenere fino alle propaggini più estreme ed evolute della colonizzazione, un legame strutturale con l'origine. Che non è (solo) storico, (solo) psicologico, (solo) culturale, (solo) produttivo. È, appunto, *strutturale*: cioè è dovuto a ciò di cui quelli della mia valle sono fatti. La qual cosa è da ascrivere non solo alla sostanza dello spirito di questa valle distesi nello spazio e nel tempo, ma anche alle qualità che ineriscono alla sostanza, cioè che la sostanza o richiede, o rende possibili, o considera compatibili.

Le qualità saranno dunque il passaggio successivo—e obbligato—di questo percorso.