

settori cittadini di autarchia CENTO ANNI DI CARTE DA PARATI

Bisognava essere già anzianotti alla fine dell'altro secolo per ricordare «papà Ambrogio» agli inizi della sua carriera quale maestro di carte da parati e i suoi primi tentativi eseguiti sopra un rozzo pannello, un pezzo di carta alla volta, lo stampo unettato a ogni impressione, una catasta di pesi sul legno in funzione di torchio.

La fabbrichetta era sorta a pian terreno di un antico stabile in piazza Maria Teresa fin dal 1852 e per una quarantina d'anni si era mantenuta fedele alla primitiva sede e al tradizionale sistema di lavoro con la «plancia», come appunto si chiamava lo stampo piano che serviva alla riproduzione dei disegni. Poi si era trasferita in via Alfieri, ingrandendosi e sistemandosi nell'edificio contiguo alla chiesa di San Carlo, proprio nella zona dell'attuale passaggio a colonne e pilastri fra la piazza e via Roma, tanto che dalla canonica si guardava direttamente nel cortile dello stabilimento.

Nel 1892 fu adottata la prima macchina a mano, nel '97 la prima a motore. Intanto il «vecchio» si era associato al figlio Alberto e l'antica ditta, ormai notissima in tutta Italia sotto la ragione di... famiglia, più che sociale, di «Barone Ambrogio e Figlio», passa decisamente all'avanguardia, oltre che per i perfezionamenti tecnici apportati alla lavorazione, per il fine intuito artistico di Alberto che seppe dare alle carte da parati di quell'epoca quasi un nuovo stile e una dignità prima sconosciuta.

Era quella, infatti, l'epoca d'oro dei grandi mobili torinesi — i Gatti, i Lauro, i Martinotti, i Treves, i Valabrega, con le due ultime Case ancora oggi fiorenti — e con essi si manteneva in stretto contatto Alberto Barone, per armonizzare i disegni delle sue carte con i motivi e lo stile dei loro mobili, talora per suggerire agli amici qualche suo spunto personalissimo e originale.

Ma anche tecnicamente, si accennava, erano stati realizzati grandi progressi, che ebbero come la loro consacrazione ufficiale alla grande Esposizione al Valentino del 1902, quando la nostra ditta presentò una carta il cui disegno, o meglio composizione, raffigurava addirittura una corsa di biciclette con sfondo di paesaggio e contorno di spettatori. Occorrevano più striscioni e almeno mezza parete per contenere tutta la scena, che oggi, con le case moderne, non entrerebbe forse in una camera intera; e l'idea, diciamo la verità, anche riportata a quel tempo o aggiornata, che è lo stesso, ci fa sorridere perchè non sapremmo davvero vederci a tu per tu

fra quattro mura con una partita di calcio o un arrivo in volata. Ma come prodigio di lavorazione niente da dire, se ci vollero ben trentadue stampi per il disegno e il solo bordo era alto cinquantacinque centimetri.

Poi la fabbrica crebbe ancora, finchè nel 1906 si trasformò in «anonima» abbandonando gli ormai angusti locali del centro per una più spaziosa sede in corso Vigevano. E qui consolidò le sue fortune, qui seguì ad ampliarsi, qui produce oggi quasi la metà di tutte le carte da parati che si fabbricano in Italia. Quindi si tratta dell'azienda italiana non solo più antica ma anche più importante, il cui prodotto, appunto perchè la metà del totale che si consuma nel Paese, ora che si è riusciti a svincolare praticamente da ogni importazione straniera, lo si può considerare presente nel cinquanta per cento delle case italiane. E, come vedremo, si tratta di un prodotto le cui materie prime sono fornite, tranne una sola, dall'industria nazionale.

Ce n'era insomma a sufficienza per consigliarci un ricognizione sul posto. E infatti eccoci qua a riferirvene...

Carta greggia, colori e colle. La triade necessaria per la più elementare come per la più fantasiosa carta da parato.

La carta greggia viene fornita nella larghezza regolamentare di cinquanta centimetri e in tagli di lunghezza variabile dai 900 ai 1300 metri avvolti in bobina. È composta per il 20-30 % di cellulosa, col resto costituito da pasta di legno e cariche varie. Giunge direttamente dalle cartiere nazionali.

I colori sono lacche ad acqua, fabbricate anche nella nostra città e a Settimo, che qui vengono stemperate a regola d'arte e variamente miscelate a seconda delle tonalità richieste con speciali colle che dovranno fissare il pigmento sulla carta. La maggior parte di questi collanti sono prodotti in Italia, tranne alcuni tipi per carte finissime che si ricavano da pelli di coniglio.

Ma l'interessante è la stampa, eseguita in modo continuo da grandi macchine che si potrebbero chiamare rotative a cilindri multipli. Una di esse è in questo momento ferma perchè si è dietro ad una viarla, ed è il capo-reparto che tra un ordine l'altro ci fa fare la sua conoscenza.

— Questa è a sei colori — ci dice — ma ad ogni modo, a parte i dettagli e il numero dei cilindri