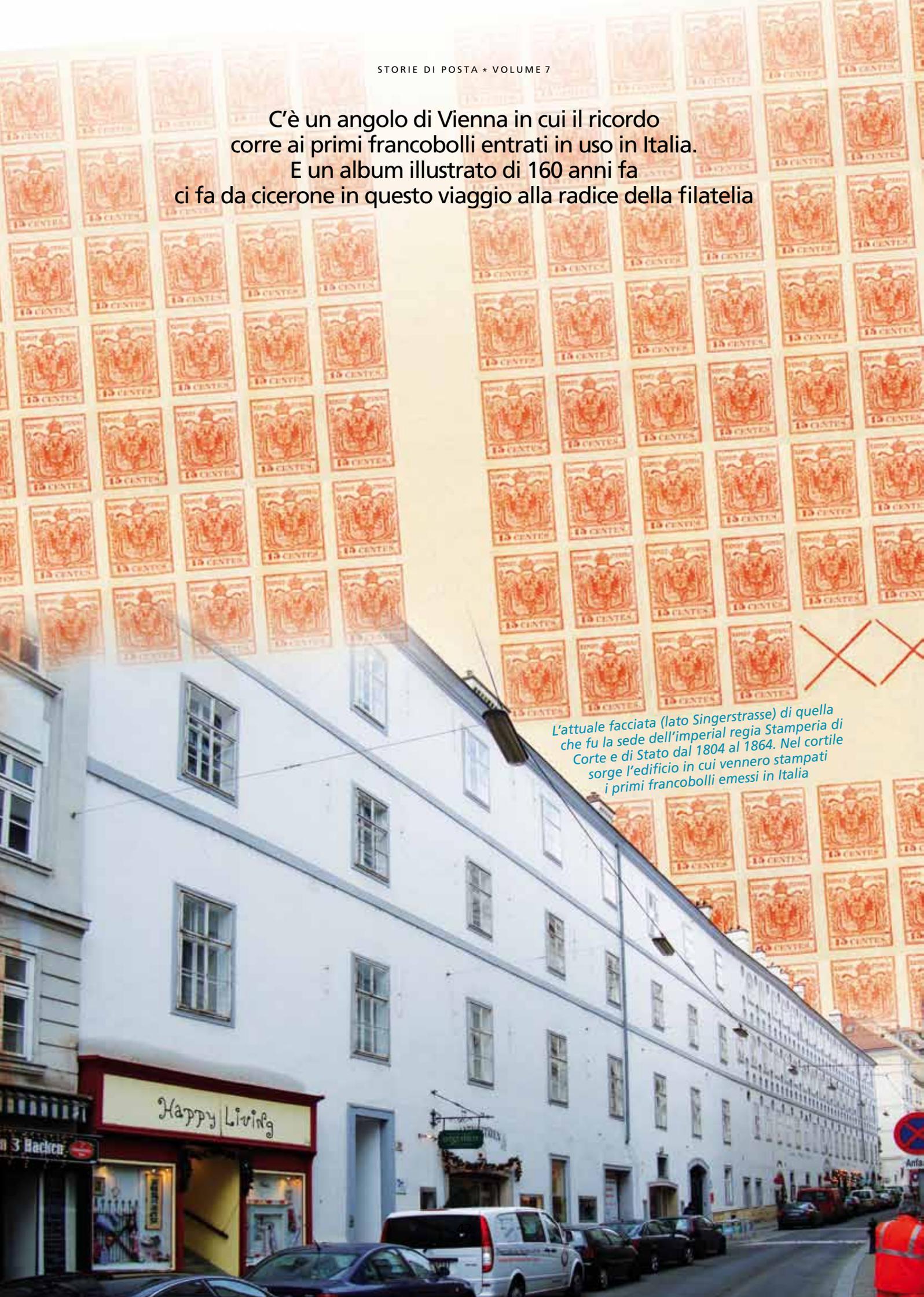


C'è un angolo di Vienna in cui il ricordo
corre ai primi francobolli entrati in Italia.
E un album illustrato di 160 anni fa
ci fa da cicerone in questo viaggio alla radice della filatelia

*L'attuale facciata (lato Singerstrasse) di quella
che fu la sede dell'imperial regia Stamperia di
Corte e di Stato dal 1804 al 1864. Nel cortile
sorge l'edificio in cui vennero stampati
i primi francobolli emessi in Italia*



VISITA GUIDATA FRA I TORCHI DEI PRIMI FRANCOBOLLI

I.R. STAMPERIA DI CORTE

Clemente Fedele AIFSP
è
Francesco Luraschi

Sfogliare libri, ammirare una bella collezione, frequentare archivi e in viaggio fermarsi a un'antica stazione di posta sono tutte scelte giuste per godere atmosfere anche lombardo-venete che avvolgono sogni e desideri di ogni appassionato. Molti luoghi custodiscono spunti di storia. A Milano il centralissimo Hotel Plaza tra piazza Diaz e la mitica via Rastrelli occupa gli spazi del palazzo della posta lettere progettato dal Pollack nel 1780, dove la mattina del 1° giugno 1850 fu inaugurata la vendita dei francobolli in Italia. E il loro viaggio a ritroso ci riporta a Vienna avendo l'accortezza di alloggiare al *Savoyen Hotel* che sta al posto della vecchia Stamperia di Corte e di Stato ovvero la fabbrica dei bollini. Qui trasferita però nel 1889. Filologicamente dunque è meglio prenotare al residence *Singerstrasse Apartments* proprio di fronte all'antica stamperia, nel cui edificio ancora apparecchia i tavoli la *Gasthaus zu den 3 Hacken*, ottima per cene tematiche. (figura 1)

Attenzione però. La cucina viennese è sul pesante e ci si può svegliare nel cuore della notte, passandola poi a guardar fuori dalla finestra nell'ora in cui giù in strada le sirene postali di Singerstrasse strizzando l'occhio invitano a voli nel vuoto in seno al *Dipartimento di fabbricazione degli effetti pubblici* con la mercenaria lusinga di godere spiando le mosse degli addetti. Per prolungare l'estasi, chiudendo gli sportelli della macchina del tempo, al turista prudente si consiglia la visita alla stamperia imperiale sotto la luce del sole, in compagnia del libro di Alois Auer che dal 1841 al 1864 fu ai vertici di un istituto abituato ad accarezzare gli ospiti.

A dire il vero di volumi similari, plurilingue, ne girano più d'uno ed erano serviti come réclame, ma in camera basta portare *Geschichte der K. K. Hof- und*

Staatsdruckerei in Wien In zwei Theilen: I. Geschichte, II. Beschreibung mit Plänen, Abbildungen und statistischen Ausweisen, Storia della I.R. Stamperia di Corte e di Stato di Vienna scritta da un membro del medesimo istituto, I. Storia, II. Descrizione (Vienna 1851). Una bibbia da comodino dalla quale emerge la figura dell'autore, tipo capace e ambizioso (sarà iscritto alla nobiltà come von Welsbach) che distingue le vicende aziendali su tre fasi:



Frontespizio del libro in più lingue, di oltre 400 pagine, preparato in occasione dell'esposizione di Londra del 1851 quando la stamperia viennese fu premiata per l'eccellenza delle produzioni e il livello di innovazione tecnologica.



Motivo allegorico inneggiante all'arte tipografica e ai suoi effetti di civilizzazione messo in testa al volume dell'Auer arricchito in più da oltre 100 tavole illustrate. Forse a causa dell'urgenza di averlo a tempo in Inghilterra di questo libro esistono più versioni tipografiche.

a- l'epoca prima dello sviluppo (1804-1815) allorché "più di 100 individui erano spesso volte occupati, giorno e notte, onde poter supplire ai bisogni",

b- lo stadio delle decadenza fino al 1840,

c- l'età della rigenerazione post-1841 quando "l'arte e la scienza trovarono appoggio e coltivazione, le più recenti invenzioni s'unirono, e ne evocarono delle altre".

Pagine di scrittura abbellite da statistiche, planimetrie, immagini di ambienti e attrezzature. L'intento celebrativo dell'opera, la sua natura sottilmente ideologica, trovano conferma nelle due copie del volume conservate nella biblioteca del granduca di Firenze. Nulla può sostituire il godimento delle tavole originali ma per scopi di studio bastano le digitalizzazioni messe in rete dalla *Bibliotheca Bodleiana* dell'università di Oxford e dalla *Bayerischen Staatsbibliothek* di Monaco.

Il secondo tomo della serie s'intitola *Die kaiserliche Wiener Hof- und Staatsdruckerei bei der allgemeinen Industrie- und Kunstausstellung in Paris 1855* (La Stamperia Imperiale di Corte e di Stato di Vienna all'Esposizione Generale d'Arte e Mestieri a Parigi 1855) e pubblicava la motivazione dell'unico gran premio del settore assegnato a Londra nel 1851: "Si rimarcherà che il Jury, in stretta conformità dei principi fissati dalla commissione regia, non ha proposto che una sola medaglia del Consiglio, cioè per la tipografia; non già ch'egli non avesse riconosciuto l'eccellenza e la beltà dei campioni esposti, e l'arte e la perfezione sviluppate sotto parecchi punti di vista dalla tipografia, ma perché è stato dimostrato non essere alcun prodotto che portasse sì evidente l'impronta della novità d'invenzione, o d'una

nuova applicazione d'un principio conosciuto di modo da giustificare una tale raccomandazione, ad eccezione dei prodotti della stamperia di Corte e di Stato di Vienna."

Un successore per la fabbrica di Stato asburgica, se vogliamo usare la definizione che ne dà il Tonzig nel *Trattato della scienza di amministrazione* (1857): "per fabbriche di Stato si intendono gli istituti che lavorano senza monopolio, vale a dire senza la riserva esclusiva o limitativa di fabbricare e di vendere gli oggetti che producono. Lo scopo delle medesime si è di animare l'industria, di servirle di modello e di destare zelo nei fabbricanti mediante il maggior possibile perfezionamento delle merci."

Imperial stamperia

La storia comincia nel 1804, anno di ascesa al trono dell'imperatore Francesco I, allorché Vienna si pose sia il problema del controllo sulla produzione di carta monetata sia quello del contenimento del costo degli stampati governativi identificando come referente la tipografia Alberti, realtà di spicco per numero di torchi e dotazione di matrici. Il contratto in esclusiva col dicastero delle Finanze, oltre al diritto di recesso per lo Stato, prevedeva una sede demaniale e la gestione in appalto, ritenendo la formula in amministrazione inadatta a competere con i privati. Al vertice fu messo il libraio Vincenzo Degen, già stampatore aulico, poi consigliere e fatto nobile. A lui toccava rifornire l'istituto del necessario, mentre l'utile derivato dalle vendite veniva diviso con l'erario. In tale contesto alle edizioni rilegate che avevano reso celebre il Degen resterà un ruolo marginale rispetto

alla stampa dei titoli di Stato effettuata con punzoni e torchi dedicati, sorvegliati da un impiegato statale, impiegando personale esente da servizio militare. La prima sede in Singerstrasse stava al secondo e al terzo piano del convento ex-francescano e vi lavoravano 60 tra fonditori, compositori e stampatori mentre altri 40 si occupavano dei libri, sotto la direzione di due fattori o proto assistiti da sottofattori. Nel 1810 la produzione di banconote si sposterà nel convento ex-domenicano. Tra il 1814 e il 1839 agiva anche un locale per la vendita dei prodotti di stamperia, in precedenza svolta nella libreria del Degen.

Un forte impulso fu dato nel biennio 1814-15 quando la stamperia venne incamerata nominando il Degen direttore stabile e Antonio de Wohlfahrt aggiunto. Fu costituito un capitale sociale di 150.000 fiorini e accorpata alla stamperia la sezione dei titoli di Stato. Le istruzioni del 1817 stabilivano che *“l’istituto doveva segnalarsi per tipi e stampe di perfetta qualità, per bei caratteri, per tinta pura e per carta buona e sempre uguale”*. Appunto in relazione a ciò lo stipendio dei fattori venne allineato a quello pagato dalle migliori ditte viennesi.

Nel 1820 gli impianti si allargarono ad altri locali del convento francescano passando nel 1822 al primo piano del vecchio magazzino della carta. Tra i servizi svolti c’era la fornitura all’amministrazione postale: *“Col principio dell’anno 1824 venne assegnata la fornitura delle stampe ad uso dell’i.r. suprema aulica Amministrazione delle poste verso il ribasso del 10 per cento sui prezzi di tariffa: questa somministrazione, che nell’anno 1831 fu deliberata a tipografia privata, col principio del 1844 venne nuovamente commessa alla stamperia imperiale”*. Su tale periodo suona piuttosto critico il giudizio dell’Auer, secondo il quale la produzione avveniva senza una strategia, incalzata dal ritmo delle commesse ed anche il fatto di dover versare gli utili all’erario toglieva impulsi all’innovazione. Nel 1827, morto il Degen, subentrò il de Wohlfarth, nominato direttore nel 1832. Una sezione litografica¹ verrà aggiunta nel 1834 e due anni più tardi sarà acquistata la macchina a vapore Fletcher & Punchon, una Schwaber per produrre punzoni, più due torchi accelerati Helbig & Muller per i quali si rese necessario aggiungere un’ala all’edificio. Le attrezzature moderne integravano i preesistenti torchi in legno, da stampa e da lustro e la Guillocher usata per ornamenti alle banconote.

Nel 1838 la gestione del magazzino passò all’amministrazione della stamperia con obbligo che “do-

¹ La tecnica litografica si basa sulla diversa affinità di particolari inchiostri con l’acqua e il carbonato di calcio. La figura o lo scritto da riprodurre sono disegnati specularmente con inchiostro a base grassa su una lastra di pietra calcarea. Questa viene bagnata con acido nitrico che forma, nelle zone non disegnate del nitrato di calcio, un composto fortemente idrofilo. Una volta asciutta si colloca la lastra nel torchio e la si bagna di nuovo. Ciò crea un sottile velo d’acqua nelle zone non disegnate che protegge la parte sottostante dall’inchiostro che invece è affine alle parti inizialmente tracciate in inchiostro oleoso.



Nr. 1. Ansicht der k. k. Hof- und Staatsdruckerei von der Seilerstätte.

Nr. 1. View of the Imperial and Government printing-office from the Seilerstätte.

Nr. 1. Veduta dell’i. r. Stamperia di Corte e di Stato, presa dalla parte della contrada Seilerstätte.

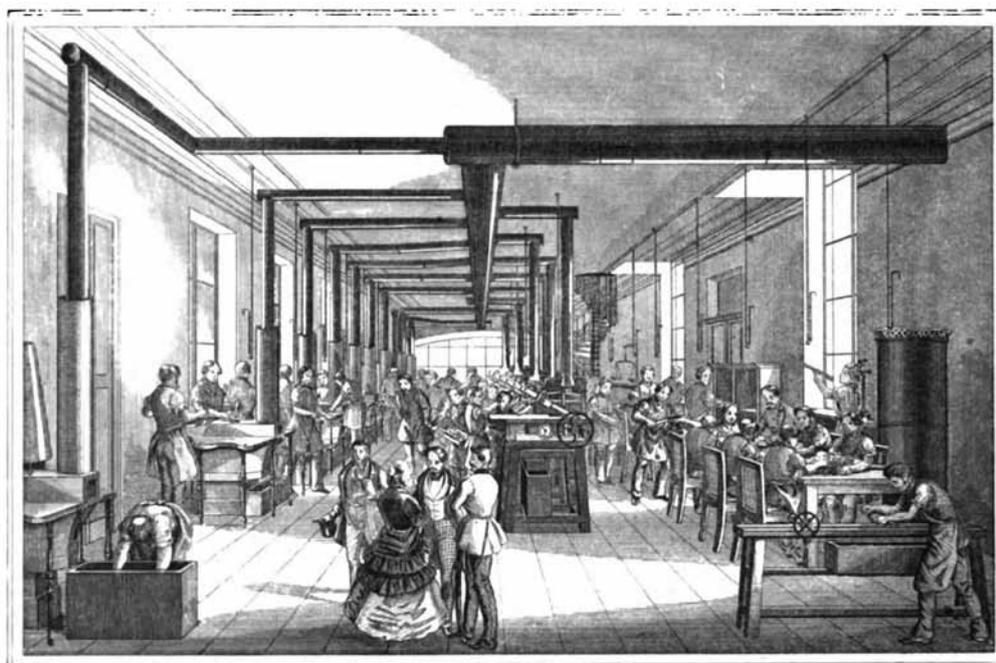
Nr. 1. Aspect de l’Imprimerie impériale et royale de Cour et d’Etat, du côté de la rue dite Seilerstätte.

Veduta dell’edificio in cui stava l’imperial regia Stamperia, lato Seilerstätte. Siamo in centro città a Vienna e la volumetria di metà Ottocento, fissata da quest’immagine, è la stessa ancora oggi.

vesse valersi soltanto della carta rimessagli dai dicasteri” tenendo separata la carta da obbligazioni che, benché allestita a mano, nulla aveva da invidiare alla costanza qualitativa del prodotto a macchina in uso nel 1855. Sempre a giudizio dell’Auer, la memoria dell’eccellenza si stava perdendo: l’arte della legatoria era quasi scomparsa e la fonderia annegava in un mare di caratteri obsoleti, con i torchi accelerati spesso fermi, mentre la qualità della carta lasciava a desiderare al punto che la collezione delle leggi presentava spessori e colori diversi. In simili contesti non stupisce che la stamperia, minacciata più volte di chiusura, fosse declassata a ufficio di distribuzione del dicastero delle Finanze, perdendo la gestione del magazzino e delle vendite. Nel 1840 il Wohlfarth andò in pensione e fu sostituito fino al 1841 da Alberto Richard. L’acquisto di tre nuovi torchi da stampa in ferro non risolleverà le sorti della struttura, il cui personale si ridusse a 45 unità.

La svolta

Nel 1840 fu però anche approvato il progetto di rifondazione dell’istituto proposto da Luigi Auer, che al ruolo di professore d’italiano al liceo di Linz univa una passione per l’arte tipografica, e otterrà la



Veduta della fonderia dei caratteri, o sezione di stereotipia. Emblematica la presenza in primo piano del pubblico: un'elegante visitatrice, l'ufficiale, due eleganti signori. Ambienti di lavoro come possibile meta turistica e come proposta conoscitiva di innovazioni tecniche.

Nr. 6. Schriftgiesserei und Stereotypie. — 3. Stock B.

Nr. 6. Letter-foundry and stereotyping department. — 3. floor B.

Nr. 6. Fonderia di caratteri e stereotipia. — 3. piano B.

Nr. 6. Fonderie des caractères et stéréotypie. — 3. étage B.

nomina a direttore. Sotto la sua regia, il successivo quinquennio vide riorganizzati gli spazi, la fonderia e i reparti tipografici, modernizzati gli impianti, ottimizzate le fonti energetiche, senza trascurare la formazione del personale. Temi ampiamente sviluppati nel libro da un autore che alle capacità tecniche sembra unire doti organizzative ed idee lungimiranti, sempre sensibile al fattore economico. Notevole in lui l'attenzione – la fede potremmo dire – nelle nuove tecnologie. Ed emblematica la vicenda di suo figlio, il chimico Carlo Auer che perfezionerà la lampadina elettrica a filamento metallico e nel 1906, dopo la nomina a barone, fonderà la società Osram.

Il nuovo capo si pose subito il problema della dotazione di caratteri: fatto l'inventario verranno salvati solo quelli ancora validi e la fonderia fu riassortita con acquisti sia all'estero sia presso ditte nazionali, per poi provvedere a duplicazioni per via stereotipica. Nella sezione fonderia a fianco degli attrezzi per la fusione manuale c'erano le macchine "a pompa d'iniezione" per l'allestimento dei caratteri che anche in seguito avranno scarsa diffusione per l'inconveniente di richiedere una lega metallica tenera, a bassa temperatura di fusione onde facilitare la fuoriuscita dell'aria dalla forma, perché altrimenti i caratteri sarebbero risultati deboli sotto il torchio.

Finanziariamente l'Auer conosceva le porte giuste alle quali bussare. Nel 1843 a giustificazione delle spese fatte, di cui inviava la nota all'imperatore, allegava in raffinata edizione tipo-litografica l'albero genealogico di casa Asburgo.

A pian terreno dell'edificio stava il gran deposito della carta, dal 1846 gestito in via diretta con oltre 40 tipologie presenti, sia di qualità ministeriale che editoriale. Negli anni 1850-51 subentrò una penuria

di carta per la crescente richiesta e la scarsità di stracci con cui fabbricarla. Per reintegrare le scorte sarà giocoforza requisire materiali alle stamperie private, ricorrendo anche all'estero e al Levante. La situazione si normalizzerà a ottobre 1853 con l'entrata in produzione della cartiera erariale di

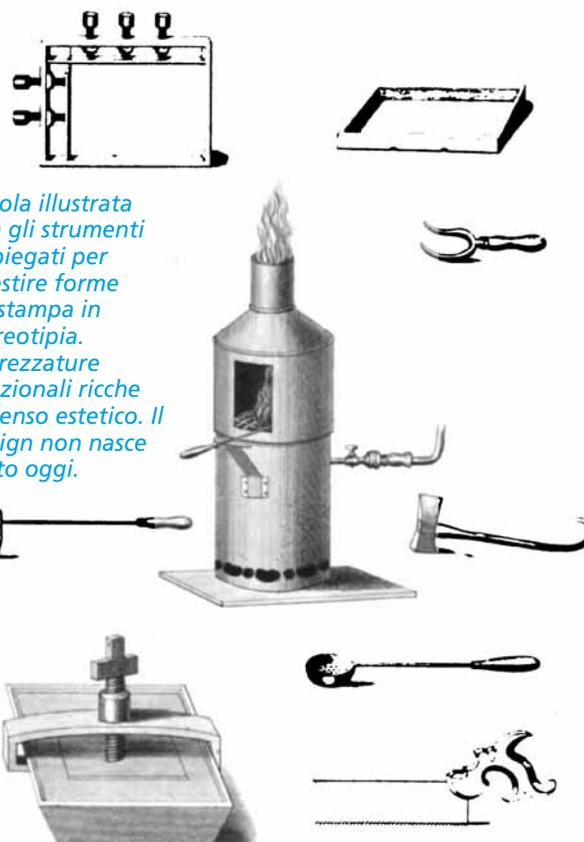


Tavola illustrata con gli strumenti impiegati per allestire forme da stampa in stereotipia. Attrezzature funzionali ricche di senso estetico. Il design non nasce certo oggi.

Werkzeuge für die Stereotypie.
 Implements used for stereotyping.
 Strumenti impiegati nella stereotipia.
 Outils employés dans la stéréotypie.

Schlöglmühle a Gloggnitz che utilizzava nella lavorazione anche le fibre vegetali, evento che può spiegare l'adozione per i francobolli della carta a macchina. A sigillo dei traguardi raggiunti dalla propria gestione, cui corrispondevano fino a 1.000 commesse trimestrali, l'Auer non trascura i dati statistici che evidenziano la presenza di 46 torchi accelerati e 55 manuali, i 25.000 punzoni in acciaio incisi nel periodo 1845-54, oltre a 80.000 matrici e 150 milioni di caratteri con un consumo annuo in galvanoplastica di 40.000 libbre di vetriolo di rame e di zinco. In dieci anni il consumo di carta schizzerà da 8.000 a 200.000 risme (1850). E non erano mancati i riconoscimenti internazionali. Su tutto primeggia il dato della manodopera: salita dai 45 addetti del 1841 ai 300 del 1846 e agli oltre 900 del 1855, numeri ai quali andrebbero aggiunti gli incisori e i disegnatori esterni e i lavoratori dell'indotto (caldaisti, fabbri, meccanici, falegnami).

Lo stock di articoli stampati posti in vendita era stato spostato nelle ampie soffitte. Il magazzino aveva due entrate su Singerstrasse: una che conduceva anche al negozio dove era in distribuzione il catalogo della produzione artistica e dei testi legislativi mentre l'altra serviva alle operazioni di carico e scarico, ma *"nulla può sortire dall'istituto senza essere osservato dalla finestra di un locale, in cui sta un fattore occupato col suo personale ausiliario"*. E presso la porta vigilava la guardia armata.

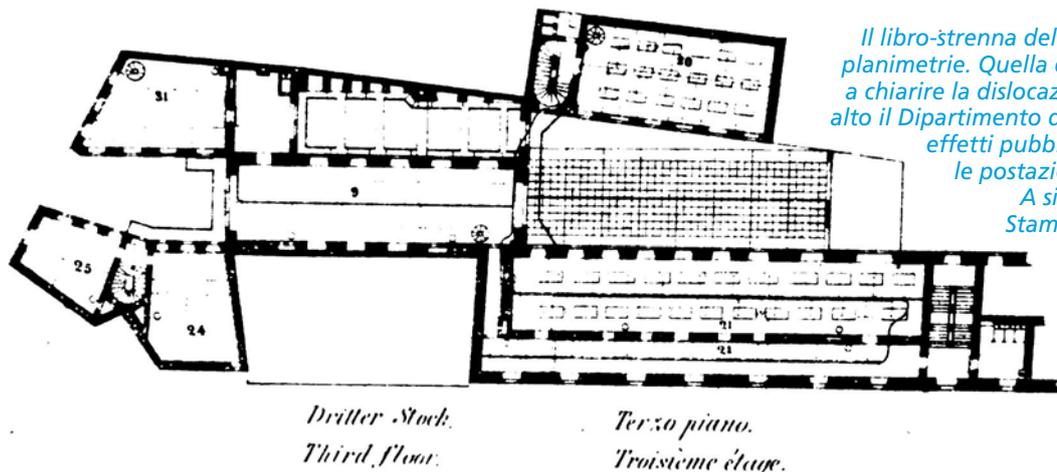
La funzione di mera stamperia ministeriale – per conto terzi diremmo oggi – stava stretta a un direttore che aspirava ad emulare i livelli di qualità artistica dell'analoga struttura parigina. Ciò che mancava, in particolare, era la sezione d'intaglio dei caratteri e l'occasione giusta capitò nel 1844 quando ci furono da stampare gli accordi con la Turchia in più lingue, tra cui l'italiano, e si resero necessari i caratteri arabi. Erano stati chiesti alla stamperia imperiale di Costantinopoli che però oppose un cortese rifiuto e a quel punto non rimase altro che procedere a incisioni ex-novo prendendo a modello un elegante manoscritto del Corano. Il successo sarà tale da convincere la Camera Aulica a dare l'assenso

per partecipare all'esposizione a Londra.

L'Auer era un tipo ambizioso e la prospettiva di stampare testi antichi e moderni nelle più disparate lingue del mondo, uscendo dal recinto delle forniture amministrative, ne solleticava l'orgoglio. Orgoglio tra l'altro in aumento dopo il ritorno della domanda da parte dei dicasteri, anche in relazione all'attualità (*"le notizie del teatro di guerra nel 1849"*) o a uno sviluppo del movimento postale; tutto ciò richiese l'ampliamento del parco macchine. I vecchi torchi vennero sostituiti da quattro Stanhope a leva modello Hagar e da una nuova macchina per ornamenti. La soppressione della stamperia del lotto nel 1846 e il crescendo di commissioni da parte di oltre 80 dicasteri, *"e presso l'In. Suprema Aulica Amministrazione delle Poste, quell'ufficio stesso, il Dipartimento delle Corse, la Spedizione delle Gazzette, l'Economato"* rese necessari ulteriori torchi accelerati con numeratore. Uno spazio fu riservato alla sezione stereotipica², per creare *"più durevoli stereotipi di rame tenace della più alta perfezione"*, e a quella galvanoplastica³, mentre ai compositori sarà riservata una stanza tranquilla. Un nuovo torchio idraulico per lisciare i fogli dopo l'asciugatura nella camera di

² Stereotipia: è il sistema di duplicazione di singoli tipi, o di intere forme, in una sola gettata, così da poter lavorare in parallelo su più macchine e senza usurare i caratteri originali. E' una tecnica di particolare rilievo nel momento in cui le composizioni provvisorie diventano definitive. A fronte di un maggiore ingombro e difficoltà di trasferimento delle forme sta il risparmio di tempo e costi non dovendosi ricomporre ogni volta la tavola. Un metodo tradizionale in uso a metà '800 prevedeva il calco in gesso delle forme ben pulite i cui clichè venivano trattenuti con spazi tipografici metallici posti prevalentemente sul perimetro. Dopo la cottura il calco veniva riempito con lega di stampa costituita da piombo (80% circa), antimonio (15%) e stagno (5%). Si usava il piombo per la sua duttilità mentre l'antimonio conferiva maggiore precisione ai dettagli e durabilità. Lo stagno aveva la funzione di antiossidante.

³ La galvanoplastica si basa su apparecchi a vasca riempiti di uno specifico elettrolita quale il solfato di rame o di zinco (che compare tra i materiali di consumo della stamperia viennese sotto il nome di vetriolo). L'oggetto da ricoprire è il catodo caricato negativamente mentre l'anodo, caricato positivamente, è rappresentato dal metallo da depositare. Un generatore di corrente crea una differenza di potenziale tra i due elettrodi: i cationi in soluzione prelevano dall'anodo gli elettroni e si trasformano in atomi di metallo andando a depositarsi sul materiale da ricoprire.



Il libro-strenna del 1851 allega preziose planimetrie. Quella del terzo piano, oltre a chiarire la dislocazione delle sezioni (in alto il Dipartimento di fabbricazione degli effetti pubblici) dettaglia perfino le postazioni dei singoli torchi. A sinistra gli edifici della Stamperia si affacciano su Seilërstatte, in basso su Singerstrasse. Al centro il tetto vetrato sotto il quale stavano i macchinari.

*Dritter Stock.
Third floor.*

*Terzo piano.
Troisième étage.*

spedizione risultò insufficiente a compensare l'opera dei tre vecchi torchi in legno ma al posto di nuove forniture si doterà l'impianto di un meccanismo "a strada ferrata" che accelerava la movimentazione delle pile dei fogli, poi compressi con una forza fino a 80 tonnellate. E sotto un'apposita macchina da lustro che anziché cartoni utilizzava lastre di metallo sagomate passavano i fogli bisognosi di finitura di riguardo.

Macchine ma non solo

Ristrutturato il piano terra, poi toccherà al primo piano dove furono installati altri torchi Stanhope, che affiancavano nella sezione del credito pubblico quelli in legno, e le macchine per la stampa a secco. Fu ritagliato uno spazio per i compositori in modo da non dovere trasferire le pesanti forme da stampa da un piano all'altro; fu aggiunta una cucina di lavaggio delle forme e una sezione galvanoplastica. Al terzo piano stavano altri torchi a leva, sette torchi litografici e la fusione dei caratteri secondo il nuovo metodo tipometrico⁴ lontana dalla zona in cui venivano rifuse le lettere vecchie. Furono aggiunte sezioni per la galvanografia⁵, la fotografia⁶, la chimitipia⁷, la stilografia⁸, la ialografia⁹, la xilografia¹⁰

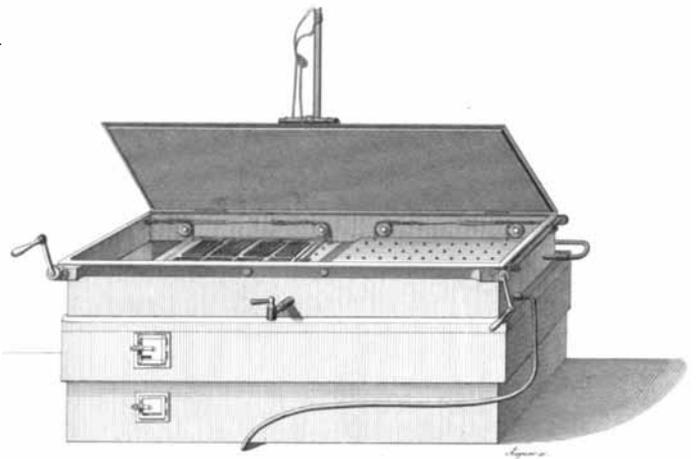
⁴ È il sistema per misurare le dimensioni dei caratteri da stampa o delle composizioni derivate. Nello specifico il corpo di un carattere è la distanza tra la spalla superiore e inferiore e viene misurato in punti tipografici. In Europa è ancora oggi in uso il punto Didot cui si riferisce anche l'Auer. Tra gli inventori italiani di specifici caratteri da stampa va ricordato Giambattista Bodoni attivo presso la stamperia ducale di Parma.

⁵ Galvanografia: procedimento simile alla chimitipia. In questo caso la lastra di zinco già mordenzata viene fissata all'interno di una cella galvanica per ottenere una copia in rame. Appartiene al gruppo della cosiddetta stampa "affondata", o calcografia. La quale si divide in acquaforte, ai tempi detta anche chimitipia e puntasecca: quest'ultima utilizzava lastre di rame, talvolta di zinco o acciaio in cui venivano scavate con apposite matite di acciaio appuntite le parti che poi sarebbero state riempite di inchiostro e staminate.

⁶ L'Auer dedica un paragrafo alla fotografia, "nuovo progresso fatto recentemente nel campo della chimica" sfruttando le caratteristiche della luce e "benché quest'arte sia ancora novella ed abbagliata di perseverante coltivazione" mostra notevoli potenzialità. In ambito editoriale permette di vedere le immagini da riprodurre e quanto alla stamperia viennese essa si caratterizzava per le stampe su carta gran formato, o quadri tipografici, mentre le ditte private curavano i ritratti di piccolo formato.

⁷ La chimitipia venne messa a punto in Danimarca nel 1846 e sfruttava in parte l'antica tecnica ad acquaforte. Il disegno da riprodurre viene inciso su una lastra di zinco poi cosparsa di limatura di metallo riscaldato fino al punto di fusione. In questo modo tutta la superficie viene ricoperta da una pellicola di metallo che colma anche le parti incise. Dalla lastra, una volta raffreddata, si gratta via la pellicola e la lastra sottostante di zinco viene mordenzata con acido cloridrico. Ciò crea una matrice con il disegno in rilievo in corrispondenza dei solchi incisi costituiti di metallo non mordenzato.

⁸ Stilografia o stilographie. Tecnica messa a punto a metà '800 dalla stamperia di Stato viennese e consistente nel tracciare mediante stilo o punta una figura su una tavoletta metallica ricoperta di vernice grassa. Il segno viene trasferito e inciso con tecnica elettrolitica sulla lastra tipografica in rame. A fronte di una velocizzazione del lavoro, questa tecnica presentava debolezze in termini di qualità grafica.



Laugen-Kessel zum Waschen der Formen.
Lie-kettle for cleaning the forms.
Tina da lisciva per il lavamento delle forme.
Cuve à lessive pour le lavage des formes.

Solo la didascalìa ci svela lo scopo di questa misteriosa cassetta: è la Tina da lisciva per il lavamento delle forme ovvero l'apparecchio messo a punto a Vienna per ripulire dall'inchiostro i clichè senza produrre abrasioni.

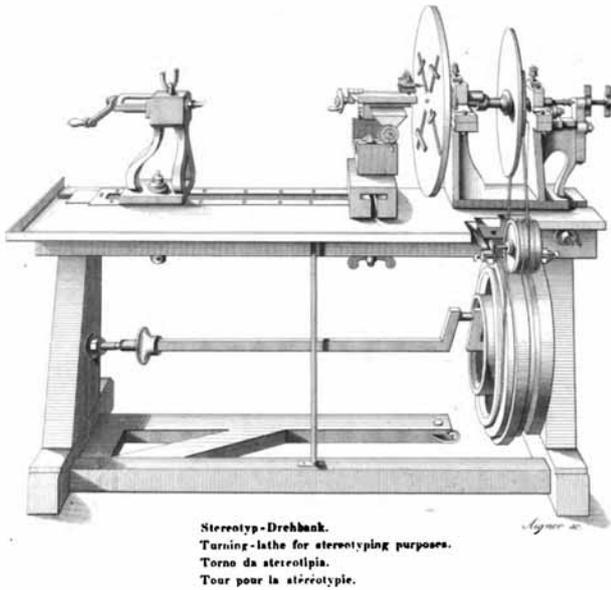
e la cromotipia litografica¹¹, tecniche innovative o in certi casi addirittura futuribili. Una nuova macchina per la composizione delle lastre, adattata al sistema tipometrico ideato dall'Auer, permetteva di alimentare al meglio i torchi accelerati. E qui il libro ci illumina sulle capacità produttive: mentre con un apparecchio a mano si tirano da 800 a 2000 fogli al giorno, un torchio accelerato semplice arriva fino a 10.000. In dimensione filatelica significa che con un torchio a mano in due settimane si sarebbero potuti allestire tutti i valori da cent. 5 a fronte della stampa di oltre 10 milioni di copie del bollettino delle leggi in 10 lingue (novembre 1848). Il dato rende l'idea delle potenzialità di questa stamperia.

Altro tema importante è l'impiego della forza motrice. La prima macchina a vapore si era dimostrata strategica e l'Auer ne aggiungerà altre due con potenza fino a 16 cavalli, in grado di lavorare in parallelo per alimentare i 46 torchi accelerati semplici, doppi e quadrupli. Alle caldaie sono collegate anche le celle galvaniche a soluzione di solfato di zinco e solfato di rame per la galvanoplastica, collocate all'ultimo piano della sezione del credito pubblico, che nel 1850 raggiungono il numero di 60, e le tre macchine per macinare i colori in modo da produrre polveri impalpabili che non usurassero i caratteri da stampa, e a questo riguardo il Tonzig segnalava la produzione di azzurro a Schlöglmühle e di cinabro a Idria. Per limitare i danni alle tavole furono allestite macchine per il lavaggio delle forme post-stampa con bagno nella lisciva di potassa e cenere. Da secoli il metodo in uso era quello di versare sopra la tavola il detergente sfregandola con spazzole dure. Ciò produceva usura.

⁹ La ialografia consiste nell'incidere un disegno su vetro con bulino come per il rame o per via chimica utilizzando l'acido fluoridrico per poi ricavare una lastra da stampa. Tecnica poco applicata a causa della fragilità del supporto.

¹⁰ Modalità che prevede l'incisione del disegno in negativo su un blocco di legno anziché nell'acciaio.

¹¹ Litografia nella quale si arriva alla policromia ricorrendo a più matrici i cui colori si possono anche sovrapporre.



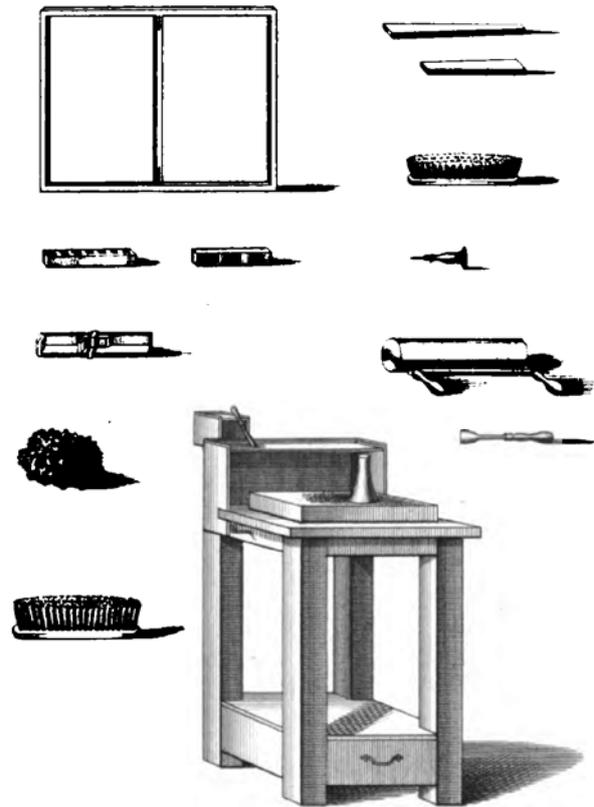
Stereotyp-Drehbank.
Turning-lathe for stereotyping purposes.
Torno da stereotipia.
Tour pour la stéréotypie.

Un tecnologico tornio tedesco da stereotipia applicabile a diverse lavorazioni.

Con i nuovi apparecchi viennesi a camera chiusa le lastre restano immerse nella lisciva bollente alcuni minuti, il tempo necessario ad ammorbidire la morchia, poi estratte ancora calde tramite carrucole sono risciacquate e delicatamente spazzolate. La cenere riciclata. Sempre grazie al vapore si riscaldavano gli ambienti di lavoro, cosa quasi indispensabile visto il tipo di lavorazioni, recuperando l'acqua di condensa al quinto piano in una cisterna cui attingere in caso di incendio. In più si alimentava il tornio utilizzato, ad esempio, per sagomare le forme di zinco da applicare ai torchi di lucidatura dei fogli e una sega per ridurre la legna alla misura giusta per la combustione promiscua con il carbone. La segatura prodotta serviva ad asciugare le matrici estratte dalle celle galvaniche.

La necessità di migliorare l'armonia tra compositore e tipografo, nella prospettiva di stampare opere in caratteri e lingue straniere, spinse l'Auer a impegnarsi nella formazione del personale. Su modello parigino iniziano così corsi di lingue, lezioni di calligrafia e di disegno. L'apprendistato dei ragazzi partiva dall'assistenza ai torchi, inserendo ed estraendo fogli, e si sviluppava su basi di blando paternalismo essendo "severamente interdette le pene corporali". Per contenere i costi del lavoro nello stabilimento, i cui introiti derivavano dalla vendita degli stampati e delle opere artistiche, il personale veniva pagato a cottimo. Gli allievi ricevevano una paga settimanale a seconda del lavoro svolto, i compositori in base alla grandezza e al numero di lettere messe nelle forme, gli stampatori in base alle migliaia di fogli tirati mentre ai fonditori si contava il numero di lettere fuse. Almeno sulla carta non risultava trascurato il fattore umano: oltre ai corsi professionali per figli di famiglie meno abbienti, una forma di sostegno ai lavoratori scaturiva dall'accordo con l'ospedale dei Fratelli della Misericordia al quale fin da inizio secolo la Camera Aulica forniva gratis le stampe in cambio del ricovero ai dipendenti. A ciò si aggiungevano forme di mutuo soccorso.

Intanto che l'Auer illustra al gruppo dei visitatori il ciclo di produzione, la mente degli appassionati di filatelia vola ai tanti piccoli fruscianti misteri degli anni '50 del XIX secolo. Una volta ricevuta la commessa l'ordine di lavorazione passa al capo fattore che la sviluppa con i dati sul formato e tipo di carta, il numero di copie e le richieste del cliente. Con la nota in mano si sceglie la macchina giusta. Lo stampatore o torcoliere – così era chiamato l'addetto ai torchi a mano – e il macchinista, nel caso di quelli accelerati, agiscono seguendo una *polizza d'assegno* che indica quantità e qualità della carta. La bagnatura dei fogli, operazione indispensabile per renderli atti a ricevere l'inchiostro, dipende dall'esperienza soggettiva unita alla conoscenza delle macchine ed ha una durata da 12 a 24 ore comprensive del tempo in cui la carta rimane sotto il torchio per uniformare l'umidità: una carta poco bagnata produce stampe povere mentre "se troppo umida si ammolisce e si spela sulla forma, onde risulta una tiratura grassa e di colorito ineguale; oltre di che la spelatura si deposita nell'occhio del carattere e ne produce l'acceccatura"¹². In base a queste variabili lo stampatore sceglie l'inchiostro adatto e dopo aver tirato tre bozze per rilevare eventuali imperfezioni completa l'opera. Al termine della tiratura la forma



Farbtisch und Druck-Werkzeuge.
Ink-table and pressman's utensils.
Tavola da colori, e stromenti da stampa.
Table à couleurs et outils d'imprimerie.

Tavola da colori, e stromenti da stampa recita la dicitura quadrilingue sottostante la tavola illustrata che mostra una forma da stampa, varie spazzole, una spugna, raschietti e un moderno rullo inchiostrente.

usata passa nella cucina di lavatura per la pulizia e quando necessario per “fondere i cilindri dell'inchiostro”. Pratica quest'ultima poco nota e spiegata nel *Nuovo dizionario universale tecnologico o di arti e mestieri* (Venezia 1833): il cilindro inchiostroante sostituisce la tradizionale coppia di mazze in pelle usata per depositare l'inchiostro sulle forme, tecnica non facile con dei limiti sia in termini di pulizia del tampone sia per la tendenza in battitura a spostare parti della composizione. Un cilindro elastico si adatta meglio al profilo delle forme da stampa e lo si prepara con colla da falegname e melassa raffreddate in cilindri di ottone attraversati da un'anima in legno.

Agli anni 1849-50 risale l'ammodernamento della sezione effetti pubblici della nostra stamperia. Per risolvere la cronica mancanza di spazi assegnati nel convento furono acquisiti, tramite permuta, locali in uso ad altri dicasteri. Inoltre il cortile interno fu coperto da una struttura in metallo e vetro, secondo l'ultima moda architettonica simboleggiata dal Crystal Palace dell'Esposizione di Londra, sotto la quale troverà posto una parte dei torchi accelerati mentre nuove gallerie sotterranee con binari servivano ad alimentare le caldaie. In più vari edifici saranno sopraelevati fino a raggiungere i cinque piani, collegati con scale in pietra, scalette a chiocciola in ghisa, montacarichi. Una rete di tubi in piombo murati alimentava sia le 700 fiammelle a gas luminoso sia le esigenze delle celle galvaniche, quelle dell'intaglio dei punzoni e dell'impianto per liquefare e saldare i metalli. Grazie a un sistema di 14 tubi portavoce in rame, o interfono, dalla propria stanza l'Auer poteva comunicare con i reparti.

¹² Francesco Reuleaux, *Carta, scrittura, incisione, tipografia, litografia, carte-valori*, Torino 1896.

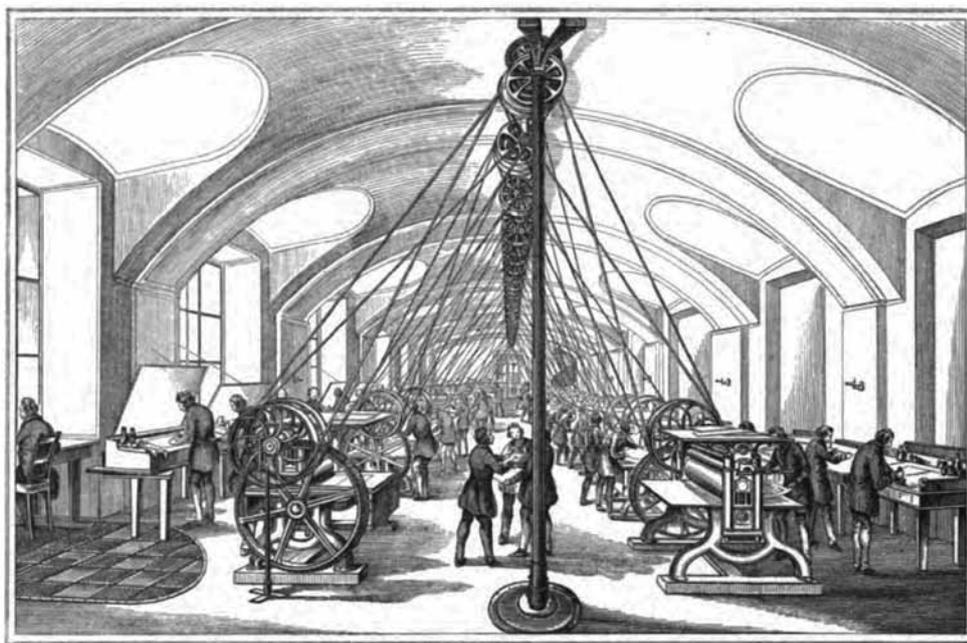
Turismo postale

Nell'illustrare i tanti prodotti della casa al direttore dà gusto omaggiare gli amici vicini e lontani con una bellissima serie di immagini “che serviranno a dimostrare chiaramente le operazioni che si eseguono nello stabilimento, fornendo così a quelli che bramassero visitarlo una specie di guida”. In tipografia l'architettura non è una priorità e qui in più si tratta di “cinque diverse fabbriche cogli spazi intermedi relativi”.

“Le fabbriche sono disposte che non possono essere vedute ad un colpo d'occhio, e quindi dall'aspetto esterno non si può formare assolutamente un'idea precisa della sua estensione.” Giro tortuoso, inevitabilmente, dunque anche quello riservato ai gentili ospiti e “a ben visitare lo stabilimento erariale si riceve nel primo piano presso la direzione un viglietto d'ingresso e per guida un individuo perfettamente versato in tutti i rami grafici... attigua ai locali della direzione, cassa e ragioneria trovasi la galleria dell'esposizione permanente”. Più avanti c'è la biblioteca. La visita inizia lato Singerstrasse, “una delle parti più antiche dello stabile, ed



La veduta della facciata su Singerstrasse dell'ex-convento francescano, nella porzione lasciata ai religiosi, mostra ancora oggi i fori tondi nel muro a suo tempo eliminati dalla parte di edificio adibita a stamperia demaniale.



Nr. 16. Credits-Anstalt. (Kupferdruckerei.) — 1. Stock C.

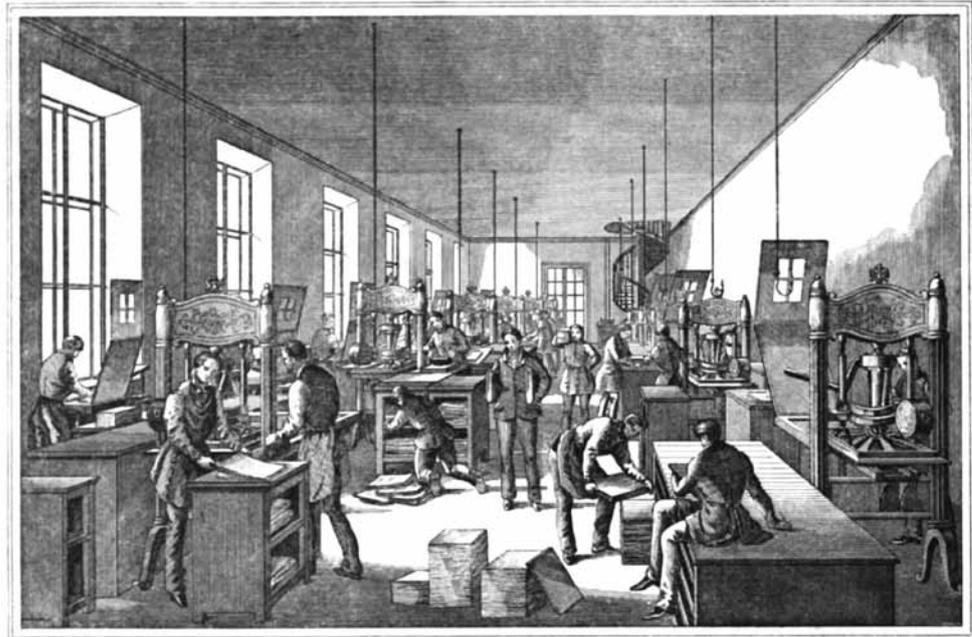
Nr. 16. Department for producing paper-money. (Copperplate printing.) — 1. floor C.

Nr. 16. Dipartimento della fabbricazione d'effetti pubblici. (Stampa in rame.) 1. piano C.

Nr. 16. Département de la fabrication d'effets publics. (Imprimerie en taille douce.) — 1. étage C.

Le macchine per la stampa con matrice in rame utilizzate presso la sezione degli effetti pubblici o carte-valori.

Veduta d'insieme della sala dei torchi da stampa a mano della sezione Effetti Pubblici.



Nr. 18. Credits-Anstalt. (Buchdruckerei.) — 3. Stock C.
Nr. 18. Department for producing paper-money. (Letterpress-printing.) — 3. floor C.

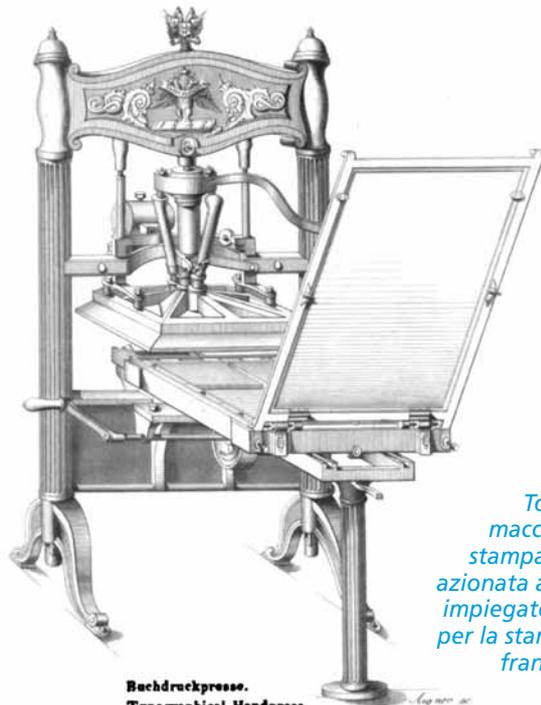
Nr. 18. Dipartimento della fabbricazione d'effetti pubblici. (Tipografia.) — 3. piano C.
Nr. 18. Département de la fabrication d'effets publics. (Typographie.) — 3. étage C.

appena sono trascorsi alcuni anni dacchè gli esistenti piccoli fori [“piccoli spiragli ad inferriate che servivano a far entrare la luce nei corridoi”] furono trasformati in finestre regolari”. Forse si tratta dei tondi ancora conservati sulla facciata conventuale verso Franziskanerplatz. La luminosità è un dato strategico e per intercettarla si orientano anche le lavorazioni. Salendo al terzo piano i disegnatori chini sui loro tavoli e i 30 torchi litografici in azione “offrono un grandioso spettacolo d’attività”. Poi si arriva in sala fotografia, collocata sopra la fonderia delle lettere e dei caratteri, e ai reparti stereotipia e chimitipia. Il settore della xilografia è il regno degli incisori su metallo, legno e vetro. Uscendo “sentesi l’impetuoso strepito delle macchine a vapore che pone in moto 50 torchi accelerati i quali presentano allo spettatore i fogli di carta primitivamente mancanti d’ogni valore intellettuale pregni di migliaia di pensieri stampati” e “in mezzo a queste pile intellettuali sta la macchina di composizione” con tastiera come di pianoforte mossa da agili dita di ragazzo.

In parallelo a questo edificio sorge l’altro in cui lavorano 200 persone, 120 delle quali impegnate a comporre il bollettino delle leggi, testi accademici e pubblicazioni in lingua estera. Centrale e su quattro piani si eleva il reparto asciugatura: qui il calore prodotto dalla macchina a vapore filtra attraverso fessure nel pavimento e unito alla luce del sole che entra dai finestroni e dalle vetrate del tetto fa asciugare milioni di fogli appesi a cordicelle. Operazione delicata. Carta o inchiostro ancora umidi possono dar vita a piccoli mostri.

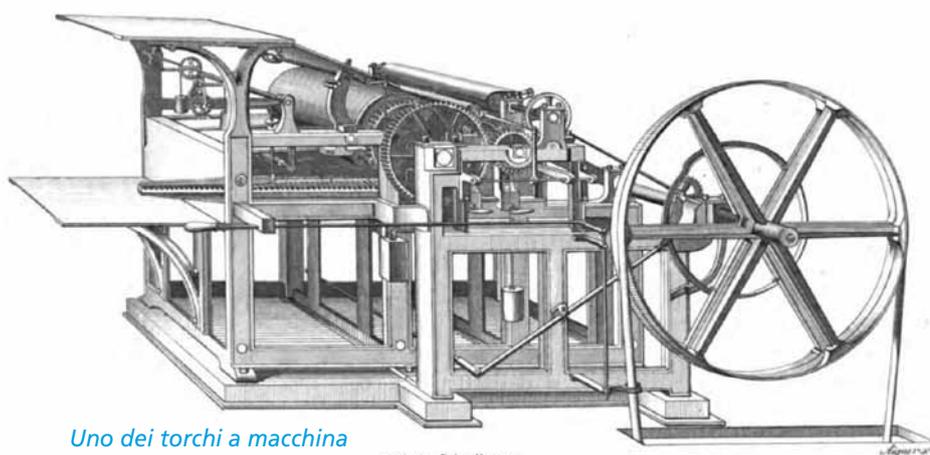
Questi son tutti luoghi nei quali il gruppo dei filatelisti sfila veloce, in apparenza poco attento. Le cose cambiano come si mette piede nella palazzina

sud e si sale la scala in pietra che porta al Dipartimento di fabbricazione degli effetti pubblici. Qui, dietro massicce porte, 150 fedelissimi sudditi – tra stamperia in rame, litografia e tipografia – si dedicano incessanti alla “fabbricazione delle carte del credito pubblico, siansi viglietti del tesoro, assegni di cassa, assegnazioni ipotecarie, bolli postali, obbligazioni dello stato, coupons, o qualunque altra carta rappresentante denaro o il suo equivalente”. Prodotti ambìti e speciali anche come mole, trattandosi di materiali “d’indole assai diversa: possono consistere in parole o figure, in pochi foglietti, oppure in venti, quaranta ed anche più



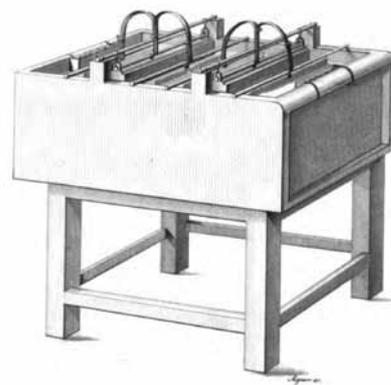
Torchio o macchina da stampa a leva, azionata a mano, impiegato anche per la stampa dei francobolli.

Buchdruckpresse.
Typographical Handpress.
Torchio da stampa.
Presse d'imprimeur.



Uno dei torchi a macchina o accelerati in uso al reparto effetti pubblici e mossi dal vapore.

Einfache Schnellpresse.
Single printing machine.
Torchio meccanico (accelerato) semplice.
Presse mécanique (accélérée) simple.

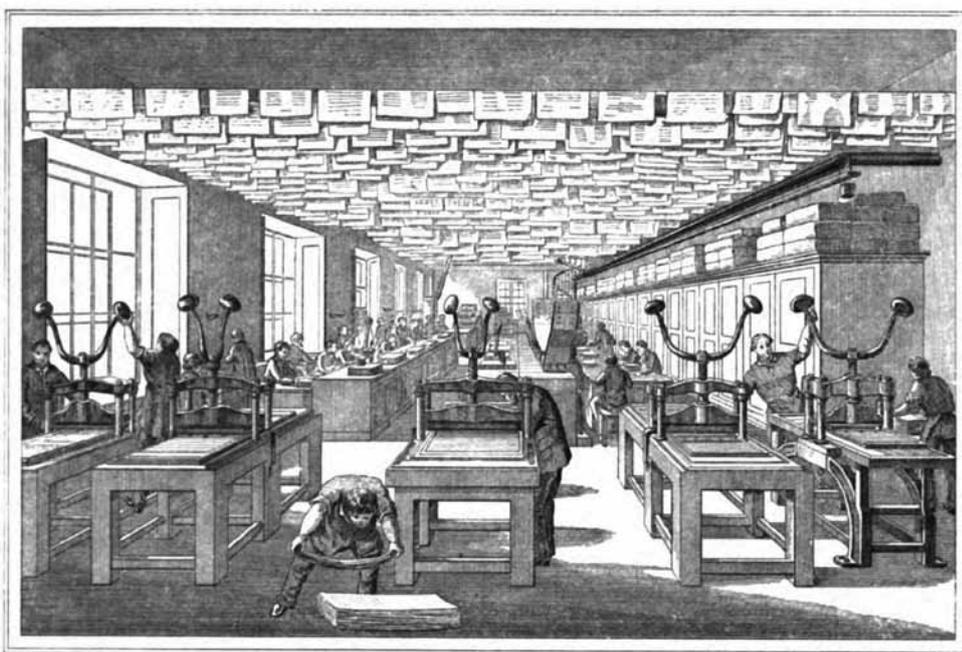


Galvanischer Apparat.
Galvanic apparatus.
Apparato galvanico.

Un apparecchio galvanico.

fogli completi; l'edizione può farsi in venti, o trenta, e più centinaia di migliaia d'esemplari". I torchi accelerati del primo piano con lastre in rame gemono per i biglietti del tesoro. Al piano di sopra altre macchine fanno compagnia ai torchi litografici. Il terzo piano è ingombro di torchi a mano e qui basta un'occhiata dalla porta a far innamorare i lombardo-veneti delle macchine con un fatidico 1848 in petto. Non è sconveniente rivelare come alcuni provino attrazione per le sottili gambe a colonna mentre altri non riescono a staccare gli occhi dalle aquillette asburgiche appollaiate sopra. Per quanto interamente in ghisa la carrozzeria di queste macchine austriache si presenta sinuosa, piacevolissima da accarezzare. Naturalmente i più previdenti, la sera prima, in camera, avevano scrutato a lungo la figura allegata al libro dall'Auer, assolutamente conturbante perché lascia intravedere tra le gambe una matrice a quattro composizioni

come di bollini da lettera (figura 14). Si vorrebbe saperne di più cercando di far parlare gli stampatori, in particolare quelli addetti ai torchi accelerati dai quali sembrano uscire stampe come diverse; ma sono tedeschi tutti d'un pezzo. In più la guida ha una fretta indiatolata. A malincuore non resta che seguirla al quarto piano dove a gemere sono anche i torchi a stampiglia mentre piccole squadre mute si dedicano al controllo qualitativo della produzione sotto un sorprendente soffitto tappezzato a fogli pendenti. Tra quinto piano e mansarde restano da visitare la sezione per l'intaglio dei caratteri, quella della stereotipia e il camerone in cui si celebrano i misteri galvanoplastici, vero e proprio "arcano rapito alla natura quello di far crescere i metalli". Tra il 1851 e il 1854 si aggiunge una novità: le "12 macchine per forare i bolli" presso la "Sezione dei bolli", cioè quella adibita alle marche da bollo. Anche Vienna si era piegata alla nuova moda dentellata.

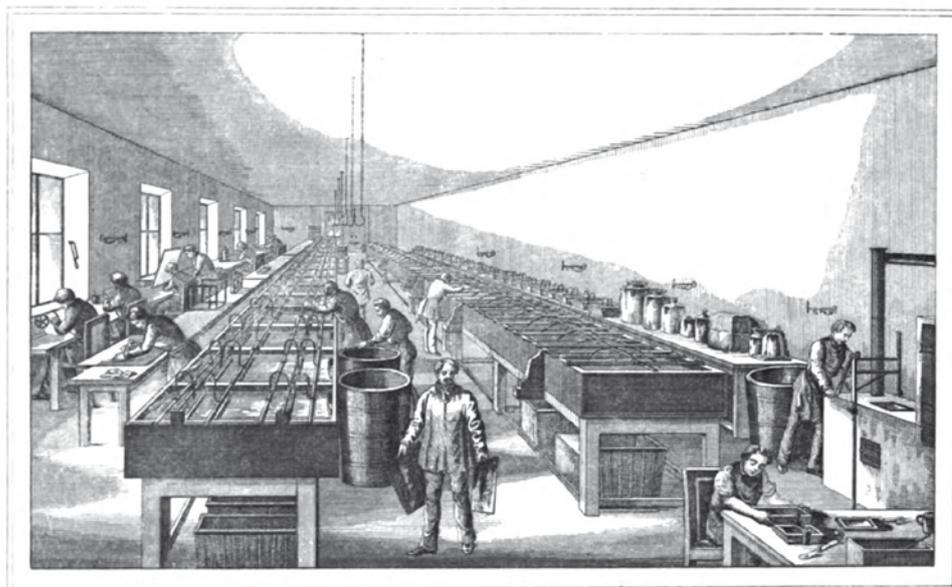


Camerone del reparto carte-valori con i torchi a stampiglia utilizzati per le impressioni in rilievo. Nel locale si effettua anche la revisione al tavolo dei prodotti. Il tutto sotto una distesa soffitto di fogli di carte-valori appesi ad asciugare.

Nr. 19. Credits-Anstalt. (Beauftragung, Prägung und Revidierung.) — 3. Stock C.
Nr. 19. Department for producing paper-money. (Numbering, stamping and revising.) — 3. floor C.

Nr. 19. Dipartimento della fabbricazione d'effetti pubblici. (Numerazione, torchi a stampiglia e revisione.) — 3. piano C.
Nr. 19. Département de la fabrication d'effets publics. (Numérotage, presses à estampilles et révision.) — 3. étage C.

Veduta d'insieme dei numerosi apparati galvanici ad uso delle carte-valori.



Nr. 20. Schriftschneiderei, Galvanoplastik und Credits-Stereotypie. — 5. Stock C.

Nr. 20. Type-cutting, Galvanoplastie, and stereotyping for the paper-money department. — 5. floor C.

Nr. 20. Intaglio di caratteri, galvanoplastica e stereotipia per la fabbricazione d'effetti pubblici. — 5. piano C.

Nr. 20. Gravure de caractères, galvanoplastique et stéréotypie pour la fabrication d'effets publics. — 5. étage C.

Commiato propositivo

A questo punto però cala il sole e ciò mette fine alla visita. Anche in strada lo spirito lombardo-veneto non riesce a staccarsi dall'emissione 1850 che in seguito alle cose ascoltate e ammirate sembra un po' meno provvisoria di quanto creduto finora. Trattandosi di *bollini da lettere* la qualità – almeno quella scrutata con i moderni occhiali bifocali – rappresentava un problema secondario rispetto alle difficoltà di falsificare figure prodotte in stereotipia. I due casi di frode scoperti (uno in calcografia, l'altro in tipografia) non a caso lo saranno grazie all'analisi dei dettagli al disegno, positivamente securitario. In più la serie sembra adattarsi alle peculiarità industriali¹⁵.

Tornati in camera, benché stanchissimi anziché sul letto ci si butta sui volumi dell'Auer in cerca di cose nuove da dire sia in ordine ai torchi sia in ordine alla chimitipia, o anche in tema di fogli e foglietti, finora giudicato in base alla lettera della direzione delle poste di Vienna a quella di Firenze del 1851 fatta conoscere da Emilio Diena ma contraddetta dai

¹⁵ Una conferma delle potenzialità viene dai tempi brevi di variazione all'ordine di lavorazione della prima serie dei francobolli quando fu necessario modificare a 45 centesimi (9 carantani per i territori non italiani) il previsto e già approntato valore da 60 centesimi (12 carantani) dopo che la convenzione Austria-Prussia del 6 aprile 1850 aveva ridotto le tariffe. La carta valore fu subito rifatta mentre sui documenti contabili di corredo già allestiti fu prescritto di correggere il valore a mano e il 23 aprile 1850 la Direzione superiore di Verona lo comunicava agli uffici: "Il danno quindi che deriverebbe all'Amministrazione dal non uso di dette stampe riuscendo per la loro singola quantità stampata troppo sensibile e gravoso, l'Economato, dietro ordine superiore, nel mentre si reca a dovere di porgerne debita avvertenza, deve raccomandare, perchè nel caso pratico siano a mano rettificati in ciascuna stampa da usarsi i numeri esistenti di 60 centesimi o 12 carantani in 45 e 9 sino al totale esaurimento delle scorte esistenti". In data 20 maggio 1850 l'ufficio di Lodi retrocedeva un pacco di bollini da lettera ricevuti ma ritenuti in sovrannumero e la distinta cita anche quelli da cent. 45.

riscontri. Quel che è certo è che il tour alla stamperia lascia nel filatelista classico curiosità irrisolte. Càpita sempre così ogni volta che si ha la fortuna di accedere ai macchinari. Chi ci fa da guida, e sovente gli stessi tecnici di reparto, faticano a comprendere la sottigliezza dei nostri quesiti. A volte le loro risposte assumono toni disarmanti. In più, su tutto aleggia il dato che nel caso di carte-valori i segreti di lavorazione devono restare tali. Però i due libri un messaggio forte e chiaro lo trasmettono. Come approfondire nel XXI secolo gli aspetti tipografici dei primi francobolli? E la sfida qui è davvero all'ultimo dentello tra due scuole di pensiero. Da un lato quella aulica, tradizionale, ossequiente all'immagine impettita che se ha domande da porre agli stampatori del 1850, trattandosi di spiriti, pensa al canale del medium e alle sedute a tavolino. Dall'altra parte strabuzza gli occhi la scuola muratoriana, inquieta e irriverente, che pensa sia produttivo interrogare le anime dei defunti compulsando le non poche carte inedite, sia della stamperia sia dalla Direzione delle poste, conservate in archivio. In questo senso, e se ne fa squillante e solerte postiglione il Gruppo di Studio sulle poste lombardo-venete, soggiornare al *Singerstrasse Apartments* con trasferte mattutine all'*Österreichisches Staatsarchiv* in compagnia di esperti in *Kurrentschrift* può far risvegliare dal lungo sonno i tanti segni-fantasma di francobollo ancora presenti.

Clemente Fedele
Francesco Luraschi

Le tavole del libro dell'Auer sono ricavate dalla riproduzione digitale della copia conservata nella biblioteca Bodleiana dell'Università di Oxford messa in rete da Google Books.