

DABBENE

ARGENTI E GIOIELLI ANTICHI E MODERNI

Lezioni sull'argento - a cura di Roberto Dabbene

LEZIONI ARGENTO

CARATTERISTICHE E TECNICHE DI LAVORAZIONE

Fin dai tempi più remoti, l'argento ha affascinato l'uomo per la sua lucentezza e la sua duttilità. Se ne parla già nella Genesi e nei Poemi omerici ed è accertato che anche gli Egizi e i Caldei conoscessero l'arte di isolarlo dagli altri minerali.

Nell'antichità l'Europa era ricca di giacimenti, soprattutto la Spagna, occupata dai Fenici ai Romani, dai Visigoti agli Arabi. La scoperta del Nuovo Mondo offrì agli Europei nuove ricchissime fonti del prezioso minerale, ma nell'800 l'Europa trovò più conveniente sfruttare le i propri giacimenti, non più tanto quelli della Spagna, ma quelli della Svezia, della Norvegia, della Sassonia, dell'Ungheria, della Transilvania e non ultime quelle italiane della Val d'Ossola, della Toscana e della Sardegna. Allo stato di metallo puro, l'argento si trova raramente, se non in Cile, Norvegia e soprattutto in Canada. Più sovente lo si trova misto a formazioni rocciose, dalle quali viene separato con complicati sistemi metallurgici. Il peso atomico è di 107.80, mentre il punto di fusione è a 960 gradi e la densità a 10.50grammi al cm cubo. Bianco, lucente, duttile e malleabile è il miglior conduttore elettrico e termico tra i metalli, non si ossida all'aria e all'acqua, ma può annerire se sono presenti elementi estranei, soprattutto lo zolfo. Si scioglie nell'acido nitrico, nell'acido solforico concentrato e nelle soluzioni di cianuri alcalini.

E' usato nell'industria elettrica, elettronica e elettrochimica, in apparecchiature per l'industria chimica e farmaceutica e soprattutto in fotografia. Per quanto riguarda invece l'impiego dell'argento nella produzione di argenteria, vedremo di affrontare l'argomento per gradi. Come è noto l'argento è un metallo relativamente tenero e quindi per lavorarlo e per potere poi utilizzare il prodotto finito, bisogna renderlo più rigido. A tale scopo gli argentieri sin dai tempi più remoti furono costretti a mescolare al metallo prezioso altri metalli cosiddetti vili, principalmente il rame, creando delle leghe con le quali poter affrontare le lavorazioni.

Generalmente viene impiegato l'argento a tre titoli, il 950, il 925 e l'800. Il che vuol dire che su mille parti d'argento, 950, 925 e 800 sono d'argento, mentre 50, 75 e 200 sono di lega. L'argento inoltre, oltre ai noti pregi aggiunge la caratteristica di essere un materiale con una sonorità tutta sua particolare, tanto che questa viene appunto definita " Suono argentino".

Naturalmente il problema di dover unire all'argento altri materiali cosiddetti vili per poterlo lavorare, creava anche quello di garantire che l'oggetto prodotto, contenesse effettivamente la quantità di metallo prezioso voluto dalle varie disposizioni statutarie.

Pertanto sin dai tempi più remoti, le Autorità, a tutela del compratore e della serietà del mercato, si sono adoperate al controllo della bontà del titolo dei manufatti in argento.

E' dunque comprensibile come dai vari Governi siano state emanate disposizioni severissime e particolareggiate sulla manifattura e sul commercio di oggetti in metallo prezioso e come siano stati creati appositi Uffici, variamente detti di Garanzia, del Bollo, del Marchio e di Zecca . Pertanto per verificare la bontà del titolo del metallo, venivano effettuati degli assaggi, anche perché una

volta era lo stesso argentiere che si procurava l'argento da lavorare o allo stato puro o rifondendo altri argenti o rottami di essi.

Oggi giorno l'argento viene acquistato presso appositi Banche Metalli i quali provvedono su richiesta a fornire il metallo al titolo voluto e già in lastre, in trafilati, in grana a seconda delle necessità. Una volta invece l'argentiere doveva provvedere a quasi tutto con le proprie, capacità e risorse, soprattutto di ingegno. Oggi il metallo viene separato dagli altri minerali oltre che per fusione, anche per via elettrolitica e chimica. Una volta era in uso solo il procedimento della fusione ed era detta per coppellazione. Per questo veniva usato un forno a riverbero con crogiolo concavo detto coppella e da ciò il nome coppellazione.

Dato che molto spesso l'argento si presenta insieme al piombo, questo metodo è fondato sulla proprietà che ha il piombo di ossidarsi all'aria separandosi dal metallo fuso.

Quando l'ossidazione è completa e tutto il piombo è passato, si produce prima una colorazione iridescente ed infine l'argento fuso emana una vivida luce, il cosiddetto "lampo d'argento", appena lo strato di ossido che galleggia sul metallo fuso si squarcia. L'apparire del "Lampo" segna la fine della raffinazione. Tornando alla prova di ASSAGGIO, questa veniva effettuata con diversi sistemi:

ESAME DEI CARATTERI FISICI:

era compito di saggiatori espertissimi i quali riuscivano a stabilire, ma con approssimazione, la proprietà dell'argento

osservando il biancore e la duttilità. Difatti quanto più è alta la percentuale di argento puro, tanto più il colore è bianco, più malleabile e tenero alla lima.

SAGGIO DELLA PIETRA DI PARAGONE:

che è una pietra molto dura, per lo più formata da materia quarzosa e carbonosa. Sfregando fortemente sulla pietra una parte del manufatto, questo lascia una traccia lucente e bianca. Si confronta allora la traccia con il segno lasciato da un pezzo di metallo di lega a titolo già noto. A seconda che la traccia risulti più o meno lucente e più o meno bianca, significherà che l'oggetto esaminato è composto con lega più o meno ricca. Questo tipo di assaggio era già noto ai Romani, che usavano per confronto una pietra proveniente dalla Licia.

RISCALDAMENTO DELLA LEGA ALL'ARIA:

un pezzo di argento ridotto in lamina si riscalda nella muffola del forno a coppella. Il campione prenderà una colorazione tanto più vicina al nero, quanto più bassa sarà la percentuale di argento puro utilizzato.

COPPELLAZIONE:

in un contenitore a forma di piccola coppa, detto appunto coppella, si pone il campione prelevato. Con procedimenti alquanto complicati, avviene l'eliminazione a caldo di certi componenti, in modo che è possibile determinare con buona approssimazione la quantità di metallo puro contenuto nella lega. Questo sistema di assaggio data quanto meno dal XIV secolo: già un editto di Filippo di Valois del 1343 ed un altro di Carlo V del 1378, impongono ai Saggiatori di Zecca il Sistema a Coppellazione ordinando di abbandonare l'uso della pietra di paragone.

SAGGIO PER VIA UMIDA:

o di Gay Lussac. Questo metodo che prenderà il nome dell'illustre scienziato francese (1778-1850) che lo scoprì, si basa sull'analisi chimica del metallo per mezzo di una soluzione di sale marino in una soluzione di argento. Questo è il sistema più in uso.

Comunque è buona regola per chi non è del settore, il non cercare di improvvisarsi saggiatori, fidando dei prodotti in commercio per la verifica del titolo, ma di affidarsi per queste operazioni a persone qualificate e di fiducia. Pertanto una volta stabilito che l'argento per poter essere lavorato e introdotto sul mercato deve corrispondere a ben precise caratteristiche, vorrei passare anche a descrivere l'ambiente stesso dove viene lavorato e alla varie tecniche usate. Inizierei a parlare del banco di lavoro che è il risultato delle esperienze e necessità maturate in tanti secoli e che obbedisce a esigenze di praticità e funzionalità.

Costruito in legno massiccio, molto robusto, contornato a volte da cornice rialzata o terminante a tavola piana è fornito di cassetto foderato all'interno per favorire il recupero della limatura e degli scarti di lavorazione. Per il recupero della limatura oggi si usano particolari spazzole, mentre una volta veniva usata la zampa posteriore della lepre. Difatti questa ha un pelo serrato, solido, difficilmente staccabile dalle pelle. Con l'uso, anche su una superficie calda, si ritrae, arricciandosi e diventando sempre più unito. Perciò raccoglie tutto, anche le particelle più minute.

Questo banco lo si trova ormai presso la bottega dell'artigiano, come attualmente lo si definisce, mentre un tempo veniva chiamato Maestro. Il banco non lo si trova certamente negli stabilimenti moderni dove la produzione è pressoché meccanizzata. Inoltre su di esso erano raccolti tutti gli utensili usati per la lavorazione, i bulini, i ferri da cesello e sbalzo, nelle più svariate forme e fogge e va ricordato che una volta questi ferri erano creati dal maestro stesso, di volta in volta a seconda delle necessità. Questo è frutto dell'unica vera scuola dove si imparava veramente il lavoro e cioè sul banco stesso. E' solo con la pratica che si impara e non con la teoria. Una delle fasi più difficili della lavorazione è quella della :

SALDATURA:

per saldatura si intende l'unione di due parti di metallo ottenute in diverse maniere e con diverse tecniche. Può essere effettuata e questa è la più antica con l'unire le due parti con incastri saldandole poi con l'ausilio del martello e del calore. Oppure si usava e si usa tuttora il sistema di assemblarli con chiodi in argento ribattuti e con viti e dadi. Il sistema comunque migliore, sicuro e definiti-

vo, consiste nella giunzione delle parti con l'ausilio della **saldatura a caldo**, comunque già conosciuta ed in uso prima del 2500 A.C, come dimostrano i rinvenimenti di Babilonia e Ur. Per saldatura si intende una lastrina o un filo in argento di lega variante a seconda si voglia una saldatura dolce o forte.

La difficoltà maggiore che incontra un lavorante all'inizio è appunto nel saldare, dato che deve saper calibrare la fiamma sulle parti da unire e intuire quando è il momento di intervenire con la saldatura. Nel vecchio laboratorio, si costruivano delle cappe fumarie e in ognuna bruciava un lucignolo a petrolio che produceva una fiamma fuliginosa. Quando doveva saldare il lavorante si portava vicino alla cappa, dove eseguiva la saldatura soffiando aria a forza di polmoni mediante un apposito cannello. Un progresso costituì l'introduzione dell'alcool denaturato per saldare, consentendo la saldatura al banco stesso. Come recipiente per l'alcool si usava una comune caffettiera metallica, munita di becco e coperchio. Dal becco usciva lo stoppino immerso nell'alcool e il coperchio serviva a rendere l'operazione più sicura ed a evitare l'evaporazione dell'alcool.

L'introduzione del gas nella saldatura, prima con pompa a pedale, poi con la bombola, facilitò ancor di più il lavoro, ma contribuì con questo a far scomparire un mondo fatto di ambienti intrisi di fumi ed odori, difficilmente riscontrabile oggi. Dimenticavo di dire inoltre che per potere saldare è necessario l'impiego di prodotti che facilitano l'operazione, come ad esempio il borace il quale evita il formarsi dell'ossido durante il riscaldamento e permette che la saldatura si sciolga e scorra facilmente. Non è concepibile un argentiere che non sia perfettamente padrone della tecnica della saldatura.

Nella lavorazione del pezzo possono intervenire due categorie di lavoranti e cioè quella del montatore e quella del cesellatore. Per montatore si intende il lavorante che prepara l'oggetto e che lo assembla, mentre per il cesellatore (il quale si considera l'aristocratico dell'arte) si intende quello che interviene sul pezzo con il cesello e lo sbalzo a dimostrazione di creatività. Sovente queste due figure di lavoranti si fondono in un'unica persona, la quale a questo punto si può considerare veramente un'artista completo.

Purtroppo oggi, l'impiego delle macchine, la disaffezione sempre più marcata dei giovani al lavoro manuale, una legislazione e una politica sindacale sbagliata, hanno portato ad un vuoto di capacità e alla perdita della scuola più importante che può esistere e cioè all'apprendistato diretto nelle botteghe, sui banchi di lavoro, iniziando dai lavori più umili e apparentemente insignificanti.

Ricordo che gli apprendisti, nella mia bottega, iniziavano il lavoro leggermente in anticipo sugli altri operai, dato che dovevano predisporre i ferri necessari sul banco di lavoro e così facendo vedevano e imparavano partendo praticamente da zero, aiutavano a reggere l'oggetto da sbalzare, preparavano la pece necessaria per il cesello, passavano intere giornate al banco ad " usar di lima ", come si diceva, per levare le sbavature delle fusioni, per levare l'eccesso di saldatura e così facendo imparavano. Oggi esistono delle scuole apposite, molto valide, ma che purtroppo non possono offrire le stesse esperienze che si possono avere con il contatto diretto del lavoro, non possono fornire le mille astuzie nate dalle esperienze stesse sul lavoro, non possono creare quelle scale gerarchiche che erano frutto solo per meriti personali.

TECNICA DELLE FUSIONI:

accenno ora alla tecnica della fusione, operazione che si perde nella notte dei tempi. Consiste nell'introdurre un metallo prezioso fuso, costringendolo a solidificarsi entro una cavità appositamente creata in un materiale refrattario. Data la preziosità del materiale impiegato, questa tecnica è andata via via sempre più raffinandosi. Questa introduzione nella cavità può avvenire in due modi, o per forza di gravità o per forza centrifuga. Si può lavorare in terra di fonderia, oppure in

osso di seppia per le piccole parti, o a cera persa. Quando la produzione interessa una grande quantità di pezzi, si cola in stampi metallici e allora si parla di fusione in conchiglia.

STAFFA IN TERRA DI FONDERIA:

bisogna partire da un modello di legno o di metallo e deve essere un po' più grande dell'oggetto da produrre, dato che il metallo fuso subirà nel raffreddarsi un ritiro. Occorre poi terra di fonderia, minerale refrattario, poroso ed omogeneo, riducibile in polvere fine e capace allo stato umido di diventare plastico conservando l'aderenza anche dopo l'essiccazione.

Per creare la forma occorrono le staffe. Queste sono telai per lo più di ghisa, muniti di perni nei maschi e di fori laterali nelle femmine: possono avere lateralmente soltanto delle orecchie. Si prende una staffa, che viene riempita di terra di fonderia e il modello dell'oggetto da riprodurre viene affondato sino alla metà dello stesso, si spolvera la superficie ottenuta con del talco e la si ricopre con un'altra staffa pigiando fortemente in modo da ottenere il calco completo. Mentre il modello è ancora nella forma, con il codolo di una lima ad ago, si crea il foro di colata e uno o più fori posti nella parte più alta per favorire l'uscita dell'aria. Ottenuta la forma, si toglie il modello, si uniscono le due staffe e si procede all'essiccamento essendo la terra umida.

ALL'OSSO DI SEPPIA:

la lunghezza massima di questi ossi è di circa 25 cm. Questa tecnica è maggiormente sfruttata per l'oreficeria, date le ridotte dimensioni ma comunque viene talvolta impiegata anche per l'argenteria. Questi ossi devono essere essiccati, ma non troppo, altrimenti nell'impiego si polverizzano. La riproduzione con l'osso di seppia è fondata sulla proprietà che ha questo materiale di essere poroso, tenero e soffice in modo da conservare l'impronto con una semplice pressione. Si comprime il modello tra due ossi a facce piane, sino a che non combacino le parti. Prima di allentare la pressione, con un seghetto si eseguono dei segni di riferimento per far sì che le due parti combacino sempre con esattezza, dall'alto si pratica un foro d'entrata per il metallo fuso e ai lati dei fori d'uscita per l'aria. Il difetto di impiego dell'osso di seppia è dato dalla porosità a volte eccessiva che presenta l'oggetto riprodotto.

A CERA PERSA:

questo metodo è antichissimo e fu descritto ampiamente dal Cellini. E' ancora oggi il metodo usato per le statue e i monumenti e il perfezionamento del metodo è avvenuto non tanto nella tecnica della fusione, ma solo nell'impiego dei materiali. Viene usato un modello in gesso e lo si rende impermeabile con olio di vaselina e stearina. Poi viene creato un modello in negativo a tasselli in gesso. Mediante questo negativo sulla faccia interna si crea una camicia intera dello spessore di pochi millesimi, che costituisce poi il modello di cera destinata a diventare poi di metallo. Messi insieme tutti i tasselli del negativo, rimane poi un vuoto all'interno che viene riempito da una miscela liquida di argilla cotta macinata a gesso.

Solidificata e asciugata costituisce il modello fedele di partenza, il tutto ricoperto dallo strato di cera. Tolto il negativo a tasselli, lo si sostituisce con un rivestimento sempre di poltiglia di terra refrattaria e gesso, detta tunica. Vengono poi inseriti anche dei distanziatori e fori di uscita per l'aria e di colata e il modello è così pronto per la fusione.

Si è parlato di cera e a mio avviso bisogna spendere qualche parola su questo materiale che deve bruciare senza lasciare alcun residuo. Quella utilizzabile in argenteria deve avere determinate esigenze e sono indispensabili due tipi: quella estiva e quella invernale. Con l'aggiunta alla cera vergine di piccole quantità di trementina, questa diventa più morbida e rende così il tipo estivo ancora malleabile nel periodo invernale. Il colore più usato è il rosso, dato che mette maggiormente in risalto i particolari del disegno.

La cera viene modellata con delle stecche che vengono costruite con legno duro ad esempio il bosso. Per permettere la ripetitività dei modelli a cera persa, sono stati creati degli stampi in gomma vulcanizzata. Naturalmente una volta terminata la fusione, qualunque sia la tecnica usata, il prodotto di questa deve essere ripulito da sbavature e imperfezioni e per questo entra in scena la famosa lima, la quale è di mille fogge e forme a seconda della necessità e serve appunto a rifinire al meglio l'oggetto; questo dovrà subire altre lavorazioni fra le quali appunto la ricesellatura.

SBALZO E CESELLO:

anzitutto vorrei dare una definizione il più possibile esatta del termine cesello. Cesello è uno qualunque dei numerosi utensili non taglienti, atti a creare con l'ausilio del martello sulla lastra un disegno a scolpo decorativo.

La differenza appunto fra cesello e incisione sta nel fatto che con il cesello si attua uno spostamento plastico di metallo con rilievi e rientranze su piani diversi, mentre con l'incisione si effettua un disegno con asportazione di materiale. Per cesellare si comincia con l'eseguire il disegno con ferri che lasciano l'impronta anche sul rovescio e poi si procede allo sbalzo. Generalmente si lavora sul rovescio per poi finire sul diritto. Quest'arte è antichissima, praticata da Egizi, Cretesi, Greci e Romani.

Lavori pregevoli sono stati eseguiti durante il nostro Rinascimento da sommi artisti, oltre dal Cellini, anche dal Verrocchio, Botticelli, Donatello, Pollaiuolo, Michelangelo. Nella Cappella della Chiesa di S.Nazaro a Milano si ammirano ricchi ceselli del IV secolo dell'era cristiana.

Il lavoro del cesello è comunque faticoso anche per piccoli oggetti, spesso e soprattutto in principio capita di avere fastidiosi crampi alle dita. Martello e cesello devono essere ben tenuti fermi nella mano, il ferro non deve oscillare né essere aderente alla lastra, ma deve distarne di mezzo millimetro circa. La lastra viene fissata su un piano di legno o su una mezza boccia di granito con della pece apposita e questa ha la funzione di assorbire i colpi del cesello senza che la lastra si danneggi..

INCISIONE:

per incisione si intende un segno indelebile lasciato in un corpo per asporto di materiale. Essa può essere ottenuta in diversi modi: per azione di acidi isolando con cere le parti da rispettare ed allora si parla di incisioni ad acido all'acquaforte. Oppure con ferri appositi detti bulini e allora si parla di incisioni a bulino.

Per le incisioni ad acquaforte, che è il nome commerciale dell'acido nitrico, si intendono appunto invece quelle incisioni operate con l'acido sulle lastre metalliche. Le lastre così ottenute vengono poi usate per stampare copie su carta con il torchio calcografico. Per quanto riguarda invece il bulino, oggi è invece di acciaio non temperato per evitare che si possa spezzare nell'uso.

E' pertanto questo un quadro che ho voluto tracciare di un mondo fatto di cose sostanzialmente semplici, ma frutto di lunghe esperienze che sono maturate sino a noi sin dalla più remota antichità, frutto del genio umano che purtroppo oggi giorno risente della mancanza di rinnovamento. E' un mondo in cui l'arte e l'abilità del Maestro si fondono in modo mirabile e che sta a noi non disperdere.

DABBENE

ARGENTI E GIOIELLI ANTICHI E MODERNI

Lezioni sull'argento - a cura di Roberto Dabbene

ARGENTI ITALIANI

La Punzonatura di Zecca in Italia durante il XVIII e il XIX secolo

Il frazionamento dell'Italia durante i secoli in molti Stati rende assai difficile rinvenire tutti i vari regolamenti tanto più che nel corso di questi due secoli e soprattutto nel XIX sono avvenuti tanti e tali sconvolgimenti politici che lo studioso si ritrova in un autentico labirinto di intrecci e di regolamentazioni sulla produzione ed il commercio degli argenti.

Solo la conoscenza dei sistemi di punzonatura e dei relativi punzoni consente di giungere ad una precisa collocazione di ogni singolo oggetto nell'epoca, nella provenienza e nel titolo dell'argento usato. Non basta infatti osservare lo stile di un pezzo di argenteria per determinarne la data e la provenienza.

L'oggetto può essere stato prodotto in un piccolo centro lontano dalle grandi città e quindi in ritardo sui gusti e sulle mode; oppure può rispecchiare la mentalità più o meno conservatrice della clientela committente, come nel caso degli ecclesiastici, che hanno fatto perdurare nel tempo modelli di antica tradizione. Pertanto lo studio delle punzonature riveste un carattere di rilevante importanza.

Cominciamo con il dare una definizione del termine "PUNZONE",.

Per punzone si intende un ferro apposito con il quale si imprime su un manufatto d'argento un IMPRONTA che serve a certificare la provenienza o il titolo dell'argento impiegato o la bottega, a seconda delle necessità o delle disposizioni. Questo per evitare frodi e far sì che di ogni manufatto si conoscesse la bontà dell'argento. Le disposizioni era severissime e ai trasgressori venivano inflitte pene pecuniarie salatissime e a volte anche la revoca della patente.

Gli argentieri erano obbligati a portare i loro manufatti presso gli Uffici preposti e questi, effettuato il cosiddetto " Assaggio", attestavano la regolarità e la bontà del titolo del metallo usato apponendo particolari punzonature. Pertanto le Zecche diventavano depositarie dei vari marchi.

Naturalmente, tutto questo aveva un risvolto economico per i vari Stati, dato che la concessione di punzonare i manufatti, era subordinata al pagamento di una tassa con evidente giovamento con l'Erario.

In Italia era generalizzato l'uso che il maestro, una volta terminato il lavoro, apponesse sullo stesso il proprio marchio di bottega e si recasse alla Zecca per far verificare il titolo e far apporre il punzone di Stato.

Naturalmente le punzonature variavano da Stato a Stato e potevano essere più di una. Fa eccezione Milano, che caso unico, durante il XVIII secolo, sotto la dominazione austriaca, recava solo quello di bottega.

Quindi l'argentiere milanese in quel momento era responsabile del titolo di Milano. Alla Zecca erano preposti dei funzionari, detti Saggiatori o Tocador o Consoli a seconda dello Stato dove operavano, i quali non erano altro che Maestri di provata esperienza e onestà, che vigilavano affinché le regole venissero rispettate.

Era poi d'uso nella maggior parte degli Stati, che l'aspirante argentiere, prima di essere ammesso nelle Corporazioni e fosse dotato del punzone, dovesse sottoporre il proprio "Capo d'Opera ". Doveva quindi dimostrare di saper lavorare e conoscere bene l'Arte. I punzoni certificavano:

Sempre la lega o bontà dell'argento(titolo)

Sovente l'Ufficio di Garanzia (punzone territoriale)

Sovente la Bottega di provenienza.

Si può presentare anche il caso che l'oggetto da esaminare non rechi alcuna punzonatura ed allora si possono fare tre ipotesi:

1° CHE L'OGGETTO NON SIA ANTICO E CHE SI TRATTI DI UN FALSO O DI UNA COPIA.

2° CHE CI SI TROVI DI FRONTE AL CASO CHE IL COMMITTENTE FIDANDOSI DELL'ARGENTIERE, PER RISPARMIARE UN MAGGIOR COSTO DOVUTO DALLA PROVA D'ASSAGGIO DELLA ZECCA, RINUNCIASSE ALLA PUNZONATURA

3° CHE L'OGGETTO NON SIA D'ARGENTO MA BENSÌ DI METALLO .

Indispensabile poi per la lettura dei punzoni, oltre ad una certa dimestichezza con l'interpretazione, è l'uso di una buona lente con almeno dieci ingrandimenti.

Dicevo dimestichezza, dato che a volte per lo stato dei punzoni, vuoi per l'usura del tempo, vuoi anche perché non impressi correttamente a suo tempo, la lettura richiede molto spesso capacità interpretative. Ad esempio il bollo di bottega a volte poteva limitarsi alle sole iniziali del nome dell'argentiere, ma molto più spesso e specie nel XIX secolo, esso poteva rappresentare un simbolo o l'insegna stessa apposta all'ingresso della bottega .

Va considerata poi la possibilità che la stessa insegna venisse rilevata successivamente da un altro argentiere ed allora bisogna far molta attenzione alle piccole modifiche che venivano apportate.

Oggi giorno, grazie ad un più diffuso studio sulle punzonature, per chi vuole avvicinarsi al mondo delle argenterie antiche italiane, l'approccio non è più così difficile e pieno d'incognite quale era quello che mi si era presentato quando cominciai a studiarle. Ben poco si sapeva anche perché allora l'argento inglese era quello che dominava incontrastato il mercato e la moda. Quello che si conosceva era ben poco .

Bisogna considerare poi che rispetto alla produzione del tempo, ben poca argenteria è giunta a noi, mentre grande quantità di quella inglese si è salvata, condizionando e influenzando la scelta e i gusti.

D'altronde l'argenteria oltre a servire il fasto e il lusso delle Corti, oltre dare prestigio ai palazzi era considerata anche una riserva di ricchezza a cui attingere nei momenti difficili. Le argenterie rappresentavano pertanto la possibilità di trasformare con la fusione, il prezioso metallo in moneta sonante per sopperire ad ogni genere di necessità improvvisa.

La fusione sino a poco tempo fa, era operazione normale per i sovrani. Si pensi ad esempio che Luigi XIV per far fronte alle ingentissime spese per le guerre e anche massiccio che arredava il palazzo. Si parla di circa 25 tonnellate, che per quei tempi non era cosa da poco.

Lo studio poi delle punzonature e degli argenti ha portato oltre alla scoperta di pregevolissime opere e alla loro collocazione nel tempo e provenienza, a far conoscere al pubblico che la nostra tradizione anche dal punto di vista delle regolamentazioni non aveva niente da invidiare agli altri. Proprio l'istituzione delle Corporazioni di Arti e Mestieri, comparse in Italia attorno al XVIII-XIV secolo, segnò l'inizio delle regolamentazioni dei sistemi di bollatura, che prescriveva l'apposizione di uno o più punzoni. Come si può vedere dalla sottostante tabella la situazione era la seguente:

Lezioni sull'argento - a cura di Roberto Dabbene

CITTA'	ANNO	DESCRIZIONE
MILANO	anno 1311	Novantatré Maestri fondano la Corporazione con sede nella chiesa di San Michele al Gallo con Patrono S.Eligio
VENEZIA	anno 1231	Viene istituita la " Scuola degli Oresi " in Rialto con S.Antonio Abate come Patrono
STATI SABAUDI	anno 1597	Carlo Emanuele I° emana disposizioni sulla regolamentazione.
GENOVA	anno 1248	Nascita della Corporazione dei Favreggi.
MODENA E REGGIO	anno 1622	Vengono emanati gli Statuti per l'Arte.
TOSCANA	anno 1335 anno 1371	A Firenze viene costituita la Corporazione. A Lucca viene costituita la Corporazione.
ROMA	anno 1358	Vengono promulgati gli Statuti della città di Roma
REGNO DI NAPOLI	anno 1474	Ferdinando I° d'Aragona emana lo Statuto per l'Arte degli Orefici.
SARDEGNA	anno 1311	Veniva imposto alle città di Castel di Cagliari, Sassari, Oristano di istituire un marchio civico per bollare gli argenti.

Pertanto da questo quadro si evidenzia che anche in Italia le regolamentazioni esistevano da diversi secoli come negli altri paesi europei, solo che da noi gli studi e le ricerche sono cominciate più tardi.

Per chi si vuole avvicinare a questi studi oggi esistono pubblicazioni molto valide sull'argomento. Quelle del Bargoni sul Piemonte, mie e di Donaver su Milano e l'Italia in generale, del Sambonet sempre su Milano, della Massa su Brescia, del Pazzi su Venezia e i suoi domini, della Roccagliata su Genova, della Bemporad su Firenze, dei Bulgari su Roma e Stati Pontifici, del Catello su Napoli e dell' Accascina sulla Sicilia.

Una delle prime regole da considerare è quella di non pensare di sapere tutto e di essere arrivati. Esperti lo si può diventare solo dopo anni di studi, di ricerche, magari anche di errori pagati di persona e anche di una certa conoscenza delle tecniche di lavorazione. Difatti lo studioso può arrivare sino ad un certo punto, poi deve subentrare oltre alla sensibilità e all'intuizione, la padronanza della materia.

Le tecniche usate un tempo non erano molto dissimili da quelle usate fino a pochi anni orsono. Purtroppo una gran parte di questo patrimonio è andata dispersa, non tanto per colpa dell'industrializzazione avanzante, ma quanto per la quasi totale scomparsa della figura dell'apprendista, il quale doveva, come si diceva " rubare il mestiere ", cioè apprendere i trucchi da chi aveva più esperienza e poi cavarsela da solo. Così se era bravo diventava Maestro, altrimenti doveva cambiare mestiere.

Le botteghe poi non erano quelle a cui siamo abituati oggi, ma erano solo dei laboratori sul cui ingresso era esposta un'insegna che poi era quasi sempre riprodotta nel punzone stesso. Non esisteva una vera e propria esposizione, ma era un luogo dove il committente e l'esecutore si incontravano e sulle basi delle esigenze veniva creato l'oggetto richiesto. Così l'argentiere doveva saper far di tutto, fondere l'argento, prepararlo per la lavorazione, sottoporre al cliente il disegno e alla fine realizzarlo.

Queste botteghe erano poi situate quasi tutte attorno alla sede della Corporazione o della Scuola. Come era a Milano, dove erano tutte raggruppate attorno alla Chiesa di S. Michele al Gallo, al

Cordusio, (sull'area dove sorge il Banco di Napoli) luogo dove era venerata l'immagine di S.Eli-gio, Patrono degli Orafi. Per cui lo studio dei punzoni è cosa molto ardua, ma allo stesso tempo affascinante.

Per chi ama questo lavoro, la lettura di un marchio non è solo una questione tecnica, ma è anche un compenetrarsi con il suo passato e le sue vicissitudini. E quando di un manufatto si conoscono le origini, la bottega e a volte la sua storia, si prova una soddisfazione personale, una sensazione affascinante, come di una lettura del passato.

Ho voluto scrivere queste poche righe, solo per il piacere di riassumere alcuni concetti di un tema vastissimo, che mi auguro venga sempre di più approfondito e studiato, anche perché il potermi occupare di questa materia e della sua storia è sempre stata la mia passione. Spero di non avervi annoiato e Vi ringrazio per la cortese attenzione.

DABBENE

ARGENTI E GIOIELLI ANTICHI E MODERNI

Lezioni sull'argento - a cura di Roberto Dabbene

ARGENTI MILANESI - Storia e Punzoni :

Per chi si avvicina al mondo delle argenterie italiane antiche, l'approccio non è più così difficile e pieno di incognite quale era quello che mi si era presentato trent'anni orsono quando cominciai a studiarle. Ben poco si sapeva, anche perché allora l'argento inglese era quello che dominava incontrastato il mercato e la moda. Quello che si conosceva era poco rispetto ai ritrovamenti e ricordo che allora gli argenti genovesi, detti " Torretta " (dal nome del punzone che raffigurava la città), erano praticamente gli unici di facile identificazione per i non addetti ai lavori. Poi naturalmente, con il boom dell'antiquariato conseguenza della ripresa economica del dopoguerra, cominciarono a comparire sul mercato manufatti di grande bellezza e qualità, che naturalmente necessitavano di essere studiati e schedati.

Così grazie alla opere dei Bulgari sugli Stati Pontifici, di Catello sul Regno di Napoli, Bargoni per quello Sabauda, dell'Accascina, Sambonet, Massa, miei e di Donaver e altri ancora come appunto Piero Pazzi per Venezia e i suoi domini, la nostra conoscenza si è arricchita sempre più. Prova ne è che ormai alle Aste più importanti, alle Mostre più qualificate, nelle gallerie più prestigiose, la presenza di un manufatto italiano, specie se del XVII o XVIII secolo, è motivo d'orgoglio.

Per quanto riguarda poi l'argenteria milanese, ricordo che sino a una ventina d'anni orsono, praticamente si brancolava nel buio. Più di una volta, specie all'Estero, non essendo ancora note le punzonature, questa veniva classificata come francese, dato appunto le somiglianze stilistiche. Difatti quando iniziai con il Dott. Donaver le ricerche che poi si conclusero con il primo libro sugli Argentieri milanesi, le difficoltà furono notevoli, data appunto la scarsità di notizie. Fu comunque il libro, un testo specifico che per la prima volta andò a colmare l'assenza quasi assoluta di documentazioni e studi a riguardo.

Gli argenti milanesi e in particolar modo quelli del XVIII° secolo, sino a pochi anni fa erano avvolti in un'aria di mistero, anche perché l'assoluta certezza della provenienza del manufatto oltre che dalla struttura stilistica era inequivocabilmente provata attraverso la lettura dei punzoni. Della punzonatura degli argenti del XVIII° secolo non si sapeva nulla.

La Corporazione degli orefici milanesi nasce nel 1311 dettata dalla necessità di dare regolamentazioni e Statuti ad una categoria che si andava sempre più ingrandendo e consolidando, tanto che i firmatari che intitolarono la Scuola al Patrono S. Eligio erano 93, numero non esiguo dato i tempi. Questo documento apre la matricola Braidense e risulta che già in precedenza era stato fatto erigere nella Chiesa di San Michele al Gallo un altare, dotato di arredi e presso il quale veniva ogni notte accesa una lampada votiva.

Pertanto, come risulta, la Corporazione aveva una lunga tradizione. Naturalmente nell'elenco risulta la presenza anche di argentieri della provincia, come Varese, Saronno, Inzago ecc. Comunque bisognò attendere sino al 1370, anno in cui nella Corporazione oltre all'elenco degli iscritti, risultasse anche la loro insegna. E per lo studio delle punzonature, la presenza dell'insegna è di fondamentale importanza. Vorrei aprire una piccola parentesi per spiegare cos'è la punzonatura e che cosa significa.

Sin dai tempi più remoti è stata avvertita la necessità di dare precise regolamentazioni per evitare frodi nell'impiego dell'argento, dato che per essere lavorato deve essere unito in lega con altri me-

talli e precisamente il rame. Questo per fornirgli quella robustezza ed elasticità necessaria per essere lavorato, essendo un minerale che una volta raffinato manca di queste caratteristiche. Vennero così stabilite percentuali che più o meno sono quelle tuttora in vigore e cioè su mille millesimi d'argento, a seconda della necessità e del momento economico veniva aggiunto il legante in varie misure.

Per garantire l'esattezza del titolo, furono costituite appunto le punzonature e cioè degli impronti operati appunto con un ferro apposito detto Punzone, che ne certificava il titolo della Zecca di provenienza. Oltre al punzone governativo, poteva essere presente anche quello dell'argentiere, su cui molto spesso era rappresentata l'insegna della bottega. Lo studio di ciò, oltre al fascino che riveste la ricerca stessa, è fondamentale per l'attribuzione della provenienza. Per quanto riguarda il XVIII° secolo, non è mai stata provata l'esistenza di un documento sulla regolamentazione da parte dello Stato sulle punzonature.

Quello che si sa è dato dalla descrizione dell'insegna della bottega risultante dall'albo delle matricole comparata con il punzone rilevato sul manufatto, oltre la struttura stilistica dello stesso, che per un occhio esercitato è già un'indicazione. Dopo rilevamenti e confronti fra i punzoni e le insegne si è arrivati al convincimento che gli argentieri milanesi bollassero unicamente con il loro marchio, caso unico in Europa. Pertanto gli argentieri milanesi erano responsabili del titolo di Milano.

Naturalmente non bisogna disgiungere lo studio delle argenterie, dalle situazioni politico economico del momento, dato che queste hanno sempre avuto una importanza determinante della vita delle botteghe. L'inizio del XVIII° secolo rappresenta per Milano la fine del dominio spagnolo, al quale subentra quello austriaco, la cui amministrazione efficiente ben presto fa sentire i suoi effetti. Il clima economico diventa più sereno e la creatività dei nostri artigiani ben presto dà i suoi frutti.

La Corporazione nel 1370 riordina gli Statuti, ma soprattutto si avverte che i tempi stanno cambiando e che le avvisaglie della rivoluzione industriale cominciano a farsi sentire. Migliorano le tecniche, i laboratori si arricchiscono di nuove attrezzature, lo stampo e la tecnica della fusione si affinano maggiormente, senza però che tutto questo tolga qualcosa alla creatività e all'abilità dell'argentiere.

La produzione di questo periodo è di buon livello e i nomi dei maestri argentieri cominciano a farsi strada, tanto che arriveranno a tramandarsi anche nel secolo successivo. Oggi, grazie agli studi effettuati e anche alla lungimiranza di certi antiquari, anche all'estero accanto ai famosi nomi dei colleghi d'oltralpe, figurano allo stesso livello quelli dei nostri maestri. Verso la fine del XVIII° secolo gli avvenimenti incalzano e dopo cinque secoli la Corporazione viene soppressa e al suo posto viene istituita la Camera di Commercio. Questo avviene nell'anno 1786.

Persino la Chiesa di S. Michele al Gallo (nome che deriva dalla viuzza sulla quale si affacciava) viene sconsacrata e gli arredi vengono trasferiti in S. Sebastiano, dove tuttora S. Eligio viene festeggiato dagli orafi milanesi. Così nel 1796 viene emesso un nuovo ordinamento, in cui viene precisato che il manufatto deve recare due bolli e cioè quello della bottega e quello del " Marchio legale ". Termina pertanto un periodo e come in tutte queste occasioni si preannunciano cambiamenti radicali.

Gli stessi argentieri chiedono innovazioni al sistema come quello di non dover più depositare un duplicato del proprio punzone alla Zecca, ma bensì una piastrina di rame sulla quale era impresso il loro marchio. Come pure veniva richiesta la libertà di aprire la bottega al di fuori della Contrada degli orefici Tutte queste richieste vennero respinte, ma gli avvenimenti stavano precipitando e con l'ingresso di Napoleone a Milano il 15 maggio 1796 finì un'epoca. Il sistema di bollatura vigente dopo il 1796 rimase praticamente lo stesso sino al 1810 anno in cui venne promulgato l'Editto del Viceré Eugenio Beauharnais, entrato in vigore nel 1812, si stabiliva che ogni oggetto prodotto

dovesse recare tre bolli : del Titolo, della Zecca e quello dell'argentiere con l'insegna esposta della bottega, affiancata dalle iniziali del nome e cognome o in caso di società, dei soci.

Si pone fine pertanto ad un periodo abbastanza confuso e si stabiliscono per l'argento due titoli legali, il 950 e l'800 millesimi. Alla bollatura e di conseguenza alla bontà dell'argento, provvedeva direttamente l'Ufficio di Garanzia, presso il quale si recava l'argentiere con l'oggetto da far punzonare che doveva aver già impresso il bollo del fabbricante. Gli oggetti potevano essere anche prodotti ad un titolo diverso da quello stabilito e quindi marcati con un punzone particolare, indicante il rispettivo titolo nella progressione decrescente di dieci in dieci millesimi.

Può inoltre capitare di trovare oggetti di produzione di altri Stati e quindi importati a Milano su cui figurano i bolli di garanzia dello Stato milanese. Vorrei far poi un breve accenno alle botteghe, che naturalmente non erano come quelle di oggi, sfavillanti di luci e con ricchi assortimenti. Il lavoro era svolto praticamente su commissione e non prodotto in serie. Esisteva quel rapporto fra il committente e l'esecutore durante il quale si esprimeva la bravura e anche la genialità dell'artigiano, il quale doveva saper disegnare quanto doveva eseguire, preparare l'argento stesso per la lavorazione e consegnare poi il prodotto ottenuto.

Era un ciclo completo, affascinante e stimolante allo stesso tempo. A Milano le botteghe erano raccolte tra il Cordusio e la piazza del Duomo, dove le vecchie Contrade degli Orefici si raccoglievano attorno alla Chiesa di S. Michele al Gallo, dove appunto nel passato si era venerata l'immagine del Patrono S. Eligio. Gli argentieri milanesi dal punto di vista dell'abilità non avevano nulla da invidiare agli altri colleghi italiani e stranieri e nomi come quelli degli Scorzino, Caber, Sciomachen, Brusa e altri sono legati ad opere di pregevolissima fattura.

Tutta la produzione del periodo francese riflette gli umori e la situazione economica che caratterizzano quel periodo. Questa parentesi non fu certo felice per l'economia milanese e lombarda, in quanto tasse, balzelli e spoliazioni ne fiaccarono le forze, ma l'intraprendenza e la volontà tipicamente milanese seppero sfruttare il fatto di trovarsi nella sede del Viceré d'Italia e della sua Corte, con tutto il fasto che ne seguiva, Non fu certo negativa la ventata che i francesi portarono nel modo di pensare e nel gusto, perché i milanesi seppero attingere il meglio, dando alla propria produzione una purezza di linee e di ornati decisamente autonoma.

Al ritorno degli Austriaci, lo sviluppo economico ebbe un certo impulso favorito da una borghesia operosa ed intelligente e da una nobiltà prevalentemente terriera, ma ricca ed innovatrice. La necessità inoltre di rifornire di argenterie le Corti italiane e straniere e anche le abitazioni delle famiglie emergenti, spogliate da requisizioni e fusioni, fecero affluire numerose ordinazioni presso le botteghe artigiane. Persino la Corte asburgica provvide a servirsene e difatti all'Hofburg di Vienna è tuttora esposto il cosiddetto " Servizio Milano ", mentre al Quirinale a Roma si trova una buona quantità di argenteria milanese.

La produzione fu molto vasta e la riprova è che seppur non in elevata quantità, è possibile ancora oggi trovarne presso il mercato antiquario e i collezionisti, nonostante le molte fusioni a cui si dovette ricorrere per far fronte alla numerose crisi politiche e economiche, compresa quella del 1820 che colpì soprattutto l'area ligure e lombarda, Un altro periodo piuttosto nefasto per le argenterie, fu quello che seguì i moti del 1849.

La Nobiltà milanese fu accusata, al ritorno di Radeztky di comportamento antiasburgico, e esauriti i liquidi per far fronte alle tassazioni punitive, dovette ricorrere alla fusioni delle argenterie di casa, con un impoverimento del patrimonio al quale si cercò successivamente di rimediare con la solita capacità e volontà. Comunque è sempre stata pratica comune, anche fra i Regnanti il ricorrere alla fusioni anche per rinnovare le proprie argenterie alla moda vigente. Poi con il passare del tempo e con l'avvento di nuove mode, le forme stesse e gli ornati cambiarono.

Nella seconda metà del XIX secolo, troviamo anche a Milano tutto l'eclettismo europeo, ma forse con forme più eleganti. La produzione, anche se rivolta ad una clientela meno facoltosa era di buon livello. Durante il decennio che va dal 1860 al 1870, dall'Unificazione d'Italia a Roma Capitale, lo Stato italiano modifica i punzoni per gli Uffici di Garanzia soltanto nelle città delle Legazioni Pontificie, per l'evidente motivo che non era ammissibile imprimere sui lavori in metallo prezioso una garanzia con punzoni riproducenti lo Stemma di uno Stato straniero : chiavi incrociate sormontate dalla tiara papale.

Per Milano resta invece in vigore la regolamentazione emanata il 25 ottobre del 1810. Comunque con la legge del 15 dicembre 1872 n° 1201, viene stabilito che la fabbricazione e il commercio degli oggetti d'oro e d'argento erano liberi e che non esisteva più l'obbligo di apporre i punzoni governativi, venendo così a cessare ogni forma di controllo. Tutto questo sino al 5 febbraio del 1934 con l'introduzione di un sistema di punzonatura che è tuttora vigente. Comunque quando si ha l'occasione di visitare un laboratorio di argenteria, nel quale si lavora ancora come nel passato, si respira un'aria che sa di nostalgia e che racchiude tutto un mondo di tradizione e di cultura. Mondo che noi argentieri, orgogliosi del nostro lavoro, cerchiamo continuamente di mantenere.

DABBENE

ARGENTI E GIOIELLI ANTICHI E MODERNI

Lezioni sull'argento - a cura di Roberto Dabbene

LE BOTTEGHE MILANESI DEL XIX° SECOLO

Il fatto di aver vissuto fin da ragazzo nella bottega di mio padre, ha avuto una grande influenza sulla mia passione per l'argenteria antica. Ho potuto così osservare argenti di tutti i tipi, l'esecuzione tecnica, gli stili, la storia dei maestri che li avevano ideati e realizzati.

Un amico si meravigliava che nessuno si interessasse della storia degli argentieri milanesi del passato. Mi affiancai alle sue ricerche e riuscimmo ad ottenere risultati interessanti nonostante la mancanza di notizie dovuta dalla irreperibilità degli archivi degli Uffici di controllo sui metalli preziosi. Di grande aiuto per l'attribuzione dei punzoni sono state le notizie che abbiamo potuto ricavare dai documenti privati degli argentieri, dai fogli intestati, dalle note contabili che, molto spesso, recavano sul frontespizio l'insegna della bottega e la sua ubicazione.

La bollatura dell'argento da parte del fabbricante risale all'Editto del 1810 del Viceré Eugenio Beauharnais, entrato in vigore nel 1812.

Si stabiliva che ogni oggetto prodotto dovesse recare tre bolli

Del titolo

Della Zecca

Dell'Argentiere con la raffigurazione dell'insegna esposta nella bottega affiancata dalle iniziali del nome e cognome o in caso di società, dei soci.

Si pone pertanto fine ad un periodo abbastanza confuso e si stabiliscono per l'argento due titoli legali, il 950 e l'800 millesimi.

Alla bollatura e di conseguenza alla bontà dell'argento provvedeva direttamente l'Ufficio di Garanzia presso il quale si recava l'argentiere con l'oggetto da far punzonare e che doveva aver già impresso il proprio bollo. Gli oggetti potevano essere anche prodotti ad un titolo diverso da quello stabilito e quindi marcati con un punzone particolare indicante il rispettivo titolo nella progressione decrescente di dieci in dieci millesimi.

Può inoltre capitare di trovare oggetti di produzione di altri Stati e quindi importati a Milano su cui figurano i bolli di garanzia della Zecca milanese.

Le botteghe non erano come quelle di oggi e raramente avevano al loro interno una esposizione di oggetti finiti, se non in pochi esemplari. Il lavoro era svolto praticamente su commissione e non prodotto in serie. Anche il successivo impiego delle macchine nella lavorazione non modificò molto l'intervento della mano e dell'estro del maestro argentiere, che non si limitava a produrre materialmente gli oggetti, ma sapeva disegnarli con notevole bravura prima dell'esecuzione.

L'oggetto prodotto doveva rispondere ai requisiti richiesti dal committente, che erano di ordine soprattutto pratico e ai quali si sommava il gusto di chi li realizzava.

Le botteghe erano raccolte tra il Cordusio e la Piazza del Duomo, tra le Vie Santa Margherita e Via Orefici, dove le vecchie Contrade degli Orefici di San Michele al Gallo e di Piazza dei Mercanti, si incrociavano alla Chiesa DI San Michele al Gallo, ormai demolita da tempo.

L'abilità dei maestri argentieri non aveva nulla da invidiare agli altri colleghi italiani e stranieri e nomi come quelli degli Scorzino, Sciomachen, Brusa, Sala ed altri sono legati ad opere di pregevolissima fattura, conservate presso il Tesoro del Duomo, la Chiesa del Carmine, San Gottardo al Palazzo e collezioni private.

Alla creatività sapevano unire u tecnica eccellente de dare ad ogni oggetto finito un gusto decisamente autonomo. L'argenteria milanese ha molto spesso un'impronta talmente particolare da differenziarla a prima vista dalle altre. Tutta la produzione degli inizi del secolo riflette naturalmente gli umori e le situazioni economiche che lo caratterizzano.

La parentesi francese non fu certo felice per l'economia milanese e lombarda, in quanto tasse, balzelli e spoliazioni ne fiaccarono le forze, ma l'intraprendenza e la volontà tipicamente milanese seppe sfruttare il fatto di trovarsi nelle sede del Viceré e della sua Corte con tutto il fasto e i vantaggi che ne conseguivano.

Non fu certo negativa la ventata di novità che i francesi portarono nel modo di pensare e nel gusto, perché i milanesi seppero attingere il meglio, dando alla propria produzione una purezza di linee e di ornati decisamente autonoma.

Al ritorno degli austriaci lo sviluppo economico ebbe un certo impulso favorito da una emergente borghesia operosa e intelligente e da una nobiltà ancora prevalentemente terriera, ma ricca ed innovatrice.

La necessità inoltre di rifornire di argenterie le Corti italiane e straniere e anche le abitazioni delle famiglie emergenti, spogliate da requisizioni e fusioni, fecero affluire numerose ordinazioni presso le nostre botteghe.

Persino la Corte asburgica, provvide a servirsene e difatti all'Hoffburg di Vienna è tuttora esposto il cosiddetto " Servizio Milano ", mentre al Quirinale a Roma si trova una buona quantità di argenteria milanese. La produzione fu molto vasta e la riprova è che seppure non in elevata quantità, è possibile ancora oggi trovarne presso il mercato antiquario e i collezionisti

E ciò nonostante le molte fusioni a cui si dovette ricorrere per far fronte alla numerose crisi economiche e politiche, compresa quelle del 1820 che colpì soprattutto l'area ligure e lombarda.

Un altro periodo piuttosto nefasto per le argenterie fu quello che seguì i moti del 48-49 : la nobiltà milanese accusata di comportamento antiasburgico, esauriti i contanti, per far fronte alle tassazioni punitive dovette ricorrere alla fusioni delle proprie argenterie, sacrificando soprattutto quelle che non erano più di moda e cioè quelle del secolo precedente.

L'avvento delle macchine nella lavorazione rivestì naturalmente una certa importanza per una produzione che si potrebbe definire di serie, ma l'argentiere non dimenticò mai la propria abilità manuale.

Gli attrezzi, i ferri, i bulini e i martelli, che venivano usati per eseguire i lavori erano creati dallo stesso artefice e molto spesso erano adattati di volta in volta per far fronte a particolari esigenze

Capita infatti a volte di trovare dei ferri, di cui non si comprende bene l'utilizzo perché erano stati ideati solo per determinati lavori e poi non più usati.

Anche oggi ogni cesellatore che si rispetti si comporta come i suoi colleghi di un tempo e molto spesso in alcune vecchie botteghe milanesi che hanno saputo mantenere le tradizioni, si può ancora percepire la stessa atmosfera e creatività di un tempo.

CONSIDERAZIONI SULL'ARGENTO

Quando si parla di argenteria non si può far a meno di pensare alla sua storia, a quello che rappresenta e che ha rappresentato nella vita e nell'evoluzione dell'umanità.

Nel bene e nel male l'argento ha svolto una funzione importantissima nell'evolversi delle civiltà di tutto il mondo ed ha accompagnato le vicissitudini umane e storiche caratterizzando anche delle epoche.

Purtroppo in molti casi, per l'ingordigia e la cupidigia degli uomini, con l'oro, è stato causa di guerre, saccheggi, violenze e indicato come fonte di rovine e disgrazie. Se si pensa infatti alle descrizioni che sin dall'antichità venivano fatte dei bottini di guerra, l'argento e l'oro figuravano sempre.

Difatti quando ci si accingeva a nuove guerre e conquiste ai soldati veniva sempre offerto il miraggio di questo tipo di prede..

D'altronde lo stesso valore e importanza economica di questo minerale ha segnato in parte questa sua immagine, anche perché per millenni ha sempre rappresentato una fonte di tesaurizzazione a cui attingere nei momenti di difficoltà. Le stesse riserve degli Stati erano quasi sempre costituite in argento o in oro e questo in parte continua ancora ai nostri giorni.

Pertanto quando si ha in mano un pezzo di argento, non si può far a meno di pensare anche a tutto questo e trovo il fatto molto affascinante.

L'argento, specie nell'antichità, non era così facilmente reperibile ed in quantità come a nostri giorni, e pertanto data la facilità con la quale può essere fuso, enormi quantità di suppellettili vennero distrutte, per poter essere riutilizzate.

Pertanto non si può escludere che l'oggetto che si tiene in mano, nel passato non avesse rivestito altre forme.

D'altronde consideriamo un periodo della Storia a noi abbastanza vicino e cioè mi riferisco alla Francia durante il Regno di Luigi XIV. Durante il suo Regno alla sua Corte interi mobili, dal letto ai cassettoni, dagli armadi, al trono stesso erano in argento massiccio, che dovettero poi essere fusi per pagare le ingentissime spese per le guerre sostenute.

Buona parte venne monetizzata, altra tesaurizzata e la rimanente senz'altro impiegata per oggetti d'uso e di arredo, alcuni dei quali sono magari arrivati sino a noi, nascondendo nel proprio passato altre forme. D'altronde l'argenteria ha sempre avuto nella facilità con la quale può essere fusa il pericolo maggiore per la sua sopravvivenza.

Pensate ad esempio, per essere vicini a noi a quanto successe in Italia dopo la caduta di Napoleone.

E' risaputo che l'Imperatore fu un gran saccheggiatore di opere d'arte e non mancò alla sua fama spogliando Chiese e Palazzi per arricchire i propri. Nel frattempo però introdusse in Italia la moda dello stile Impero che prese subito piede e così anche il fasto della vita che si conduceva ad esempio a Milano presso la corte del Viceré

Tutto questo portò quindi alla necessità di produrre nel nuovo stile, con una carenza di argento da impiegare. Pertanto è facile immaginare che a farne le spese fu l'argenteria del '700, la quale venne fusa in quantità per poter fornire le botteghe che dovevano produrre quella nuova.

Ed è appunto la scarsità di materia prima la causa della rarità delle nostre argenterie antiche e non perché ne fosse stata prodotta poca, ma bensì che contrariamente agli altri paesi più ricchi,

quali potevano permettersi il lusso di accumularne, noi dovevamo di volta in volta riutilizzare quello che avevamo.

Tutto questo però non svilò la nostra capacità creativa e anzi a mio avviso affinò le tecniche di lavorazione tanto che oggi alla luce degli studi fatti sulle nostre botteghe e sugli oggetti prodotti, si può tranquillamente dire con orgoglio che i nostri maestri argentieri non avevano nulla da invidiare a quelli tanto rinomati d'oltralpe, anzi avevano qualcosa da insegnare.

D'altronde è un vizio tipicamente italiano quello di apprezzare tutto quello che viene dagli altri paesi, dimenticando che le nostre tradizioni sono state sempre d'esempio,

Io e mio fratello abbiamo avuto la fortuna di subentrare a nostro padre, il quale tuttora fa sentire la sua presenza con quei "consigli" o direi meglio "ordini" che sono il risultato di lunga esperienza e tradizione e che non vanno assolutamente trascurati, anche perché con il passare del tempo mi accorgo che cambiano i tempi e le cose, ma nel nostro campo se si vuole far bene le cose, bisogna seguire i sistemi che venivano impiegati una volta.

Ho voluto preparare delle dispense sulle quali ho cercato di descrivere per sommi capi la storia dell'argento e le tecniche di lavorazione per poter dare un'idea di massima di quelle che succedeva nei nostri laboratori e del mondo che li circondava.

Quello che voglio comunque dire che se ci si avvicina al mondo dell'argento e quindi dell'argenteria che abbellisce le nostre case e perché no, la nostra vita, bisogna studiarne anche la storia dato da che sin dalla più remota antichità ci ha accompagnati, come dicevo all'inizio, nel bene e nel male.

Roberto Dabbene

CONSIDERAZIONI SUGLI ARGENTI ITALIANI DEL XVIII SECOLO

Il fascino che il XVIII° secolo ha esercitato ed esercita ancora nel mondo dell'arte e della cultura ha suscitato un interesse di tale importanza e rilevanza da creare correnti di pensiero e di interesse uniche nel loro genere. E' stato un secolo in cui l'arte ha raggiunto punte raffinatissime in tutti i campi, partendo dal Barocchetto, arrivando al Neoclassicismo preludio dello stile Impero.

Padrona di questo periodo fu soprattutto la Francia che dettò legge e cultura in tutti i campi, dove manifestò il suo gusto e la sua bravura, prendendo il posto nell'arte che l'Italia aveva avuto nei secoli precedenti.

La pittura, la scultura, gli arredamenti dei palazzi, soprattutto nei mobili fecero a gara in raffinatezza ed eleganza, raggiungendo poi nel Neoclassicismo il massimo dell'eleganza, in contrapposizione netta al secolo precedente

Comunque l'Italia pur perdendo il primato della cultura in Europa, non perse però il proprio gusto e soprattutto la propria fantasia e creatività. Nel pieno settecento fiorisce un po' dovunque la moda delle lacche e ogni regione presenta la propria soluzione e interpretazione

Questa è dovuta alla passione nata sul finire del seicento per il gusto esotico e che raggiunse il massimo dello splendore appunto nel XVIII° secolo. Famose in tutto il mondo sono appunto le lacche veneziane.

Per quanto riguarda l'argento, non si può certo dire che i nostri maestri argentieri non siano stati all'altezza dei loro colleghi d'oltralpe, anzi la dimostrazione sta negli oggetti che ci sono pervenuti, molto spesso di notevole qualità

Le argenterie antiche italiane sino a pochi anni fa erano conosciute solo in un ambiente ristretto di studiosi e collezionisti e principalmente si riferivano a quel genovesi e piemontesi, mentre tutte le altre erano poco considerate. Bisogna anche dire che in quei momenti l'argenteria inglese era quella che teneva banco, seguivano quelle francesi e per ultime quelle italiane.

Poi con il passare del tempo e grazie agli studi e alle ricerche degli studiosi e anche alla lungimiranza di alcuni antiquari, anche le nostre argenterie si sono affermate sul mercato, conquistando anche all'estero il prestigio dovuto.

Certamente non ha contribuito alla divulgazione delle nostre argenterie la mancanza di studi a riguardo, ma non va dimenticato poi il fatto che in confronto alle altre che si sono conservate in maggior quantità, la rarità è stata una delle cause di tutto questo.

Difatti la facilità con la quale l'argento può essere fuso e il fatto che rappresenta una fonte di riserva nei momenti di necessità, ha portato alla distruzione un patrimonio immenso che è fatto anche di cultura.

Quando si parla di argenterie del settecento viene subito fa pensare a quelle genovesi e piemontesi anche perché furono le prime ad essere studiate, ma oggi si può asserire che le produzioni dei vari Stati che oggi costituiscono il nostro paese erano tutte di eccellente qualità. Basta pensare a quelle romane, a quelle napoletane e siciliane e non ultime quelle milanesi che forse si possono considerare fra le più rare a causa delle distruzioni subite.

E' interessante poi notare le differenze stilistiche esistenti fra Stato e Stato per non dire poi a volte fra città e città. Una caffettiera eseguita a Milano, possiede delle caratteristiche proprie non riscontrabili, ad esempio, con una eseguita a Roma o Torino o Napoli e viceversa.

Lo studio poi della punzonature è essenziale e fondamentale per attribuire al pezzo una datazione seppur approssimativa ed una provenienza. Questo è stato poi un secolo che ha rappresentato per le argenterie una ventata di rinnovamento, in quanto ad esempio per la prima volta venivano costituiti i servizi completi per l'arredo della tavola, non disgiunti da una precisa funzionalità.

Le tavole venivano apparecchiate con tutto quello che poteva servire, dalle zuppe con il piatto sotto, alle posate, alle oliere e centri tavola per la frutta e i dolci, e tutto l'insieme dello stesso disegno. Si può considerare questo periodo, che poi ebbe il canto del cigno con l'Impero, quello in cui è nato il gusto e il fasto per la tavola, la cosiddetta cultura per l'arredo.

Purtroppo, come dicevo della nostra argenteria di quel periodo ne è rimasta ben poca ed introvabile è soprattutto quella del primo settecento, fusa o depredata, la maggior parte comunque distrutta per crearne di nuova nello stile di moda del momento.

Difatti è più facile trovare quella ecclesiastica, conservata nelle chiese, ma soprattutto nei monasteri e negli Ordini Religiosi. Le differenze stilistiche poi erano differenti da luogo a luogo e molto spesso riflettevano le situazioni politiche ed economiche. Per cui l'argenteria meridionale pur ricalcando gli stili di moda conserva caratteristiche e peculiarità, che la rendono differente da quella eseguita nelle botteghe del settentrione.

La qualità dell'esecuzione era poi abbastanza uniforme su tutto il territorio, con delle punte a volte differenti a seconda della committenza. La riprova dell'importanza che hanno raggiunto le nostre argenterie sta nel fatto che sui cataloghi di aste importanti che si tengono all'estero, molto spesso sulla stessa copertina ne è raffigurata qualcuna, come pure alle mostre.

Comunque lo studio delle argenterie del '700 sono ancora nelle maggior parte dei casi da compiersi anche perché la frammentazione degli stati, gli stravolgimenti politici ed economici hanno reso estremamente difficoltose le ricerche, che comunque rivelano continue sorprese e danno modo di appassionarsi ancora di più.

Roberto Dabbene

ARGENTI ITALIANI DEL XVIII SECOLO

ARGENTI PIEMONTESI

La vicinanza del Piemonte alla Francia non poteva non influenzarne la produzione, che fu notevole sia per la quantità, ma soprattutto per la qualità. Una regolamentazione molto severa e una tradizione affermata diedero modo agli argentieri di affermarsi sin dall'ora sui mercati. Naturalmente la produzione si sviluppò principalmente a Torino, sede del Re e della Sua Corte e mentre nella maggior parte degli altri Stati Italiani l'argento impiegato era di lega 800 millesimi circa, buona parte di quella piemontese fu invece eseguita al titolo 925 millesimi.

Altra caratteristica importante era quella di essere di buon peso e non leggera. Come dicevo la vicinanza con la Francia influenzò le linee e la moda, difatti splendide cioccolatiere, caffettiere, zuppierie e centri tavola andarono ad arricchire le tavole e le dimore dei Palazzi piemontesi.

La Sardegna che faceva parte del Regno, produsse a Cagliari qualche manufatto di buon gusto, ma sono pezzi rarissimi. Comunque il meglio veniva eseguito a Torino.

Maestri, ormai affermati anche all'estero come Carron, Rasetto, Bartolomeo Bernardi e tanti altri diedero al loro Regno manufatti di grande bellezza. Purtroppo gran parte di questo patrimonio è andato disperso o distrutto, sia per finanziare la guerre d'Indipendenza, sia rapinate da Napoleone.

Buona parte di tutto questo, fu dovuto anche alla tremenda crisi del 1820, che segnò anche il primo fenomeno dell'emigrazione all'Estero.

ARGENTI GENOVESI

La tradizione dei "favregghi" (orafi) genovesi è antichissima e la si può considerare come la più famosa fra tutte. La bellezza delle loro argenterie è sempre stata riconosciuta e comunemente viene chiamata "Torretta" dal nome del punzone che è sempre stato il simbolo della loro Corporazione sin dal lontano 1248 anno della sua fondazione

Sino alla fine del XVII° secolo il punzone era rappresentato dalla sola Torretta, che era poi la raffigurazione del Castello che dominava la Città, variando di forma e di contorno .

Agli inizi invece del XVIII° secolo vennero aggiunte gli ultimi tre numeri dell'anno e cioè ad esempio 758 invece di 1758 e via dicendo.

Le forme e le linee furono tipicamente loro e pur ricalcando i canoni settecenteschi di moda, seppero avere un'autonomia particolare. Caratteristica tipica degli argentieri genovesi era appunto la loro grande abilità nell'eseguire sbalzi e ceselli di squisita fattura su lastre d'argento di poco spessore e. difatti la leggerezza è un particolare tipico della loro produzione.

Centro principale fu appunto Genova, ma ciò non toglie che alcuni i oggetti fossero stati eseguiti in altre città liguri e poi punzonati alla Zecca genovese.

Particolare curioso poi per l'argenteria del Settecento è che rarissimamente è stata riscontrata la presenza del bollo del Maestro. Evidentemente non esisteva quest'obbligo. Curiosa è la somiglianza a volte con l'argenteria siciliana in alcuni manufatti trovati.,

Può essere che, essendo la tradizione genovese per la lavorazione dei coralli molto radicata, avesse spinto in quelle terre ricche di quel prezioso materiale, come del resto avvenne in Sardegna, alcuni cercatori che una volta stabilitisi, avessero chiesto alle maestranze locali, oggetti di loro gusto. Si può pertanto affermare che questa argenteria la si può considerare di pregevolissima fattura.

Personalmente considero che sino alla fine del settecento e anche agli inizi dell'ottocento, l'argenteria italiana non la si può considerare Arte Minore ma bensì vera Arte alla stessa stregua della pittura, scultura architettura.,.

ARGENTI MILANESI

Non bisogna dimenticare che Milano contese a Firenze la supremazia nella cultura e nell'arte durante il Rinascimento, e che oltre ad ospitare presso la propria Corte i maggiori esponenti del genio umano di quel periodo, ebbe una solida e collaudata tradizione nell'arte orafa.

Difatti la Corporazione sorta nel 1311 e intitolata a S. Eligio, raggruppò attorno a se un centinaio di valentissimi argentieri, che facendo questo vollero darsi statuti e regolamenti ben precisi per lo svolgimento della loro attività e a garanzia dell'Arte che rappresentavano

Le botteghe erano situate nell'area prospiciente il Duomo e cioè attorno la Chiesa di S :Michele al Gallo al Broletto che sorgeva sullo spazio oggi occupato dal Banco di Napoli al Cordusio.

In questa Chiesa era stato eretto un altare con l'effigie di S. Eligio presso la quale era tenuta sempre accesa una fiaccola votiva. In questo luogo una volta all'anno gli argentieri rendevano omaggio con l'offerta di vasi votivi, tradizione ancor oggi viva a Milano, salvo il luogo che ora si trova nella Chiesa di S :Sebastiano al Piombo in via Torino.

Della produzione settecentesca, a noi è arrivata una minima parte e non sempre di grande qualità. D'altronde le vicissitudini che hanno travagliato la nostra Città sono state tali da giustificare la scarsità di questi oggetti.

Milano era una Città la cui economia si basava sull'artigianato, ma soprattutto sulla proprietà terriera e sull'agricoltura. Pertanto la scarsità di liquidi imponeva le fusioni nei momenti di necessità, come ad esempio avvenne con la fusione in massa di argenterie settecentesche per produrne di nuova alla moda dell'Impero che andava furoreggiando sul finire del secolo.

Poi oltre alla requisizioni napoleoniche, si aggiunsero le fusioni rese necessarie per pagare agli Austriaci i danni causati dai moti rivoluzionari e naturalmente a farne le spese furono appunto gli argenti del secolo precedente, non più di moda.

Ben poco è rimasto, anche perché sino a poco tempo fa si brancolava nel buio per l'attribuzione della provenienza dato che mancano ancora regolamenti precisi su come si punzonava a Milano nel Settecento

Si è arrivati alla conclusione, confrontando la descrizione delle insegne con i punzoni rilevati sugli oggetti, che vigeva il sistema monopunzonale e cioè il solo bollo di bottega per cui l'argentiere era garante per il titolo di Milano, caso unico in Europa. Caratteristica delle argenterie milanesi era la somiglianza nella struttura e nelle linee con le maioliche dell'area lombarda, come pure con quelle tedesche.

La fattura era di buona qualità, ma sono troppo pochi i pezzi sinora ritrovati per poter dare un giudizio più completo. Comunque quando un argento milanese di quel periodo viene riconosciuto e classificato, è motivo di grande soddisfazione

ARGENTI VENETI DEL XVIII° SECOLO

Quando venne istituita a Venezia nel 1311 la “ Scuola degli Oresi “, la tradizione degli Orafi veneziani, influenzati dai rapporti e dai traffici con l'Oriente era ben radicata ed aveva una tipologia che la distingueva dal resto dei Paesi confinanti.

Le leggi e gli Statuti voluti dagli “Oresi” veneziani erano severissime e prima di poter conseguire la patente di Maestro, il periodo di apprendistato era alquanto lungo e prima di conseguire il diploma dovevano eseguire il cosiddetto Capo d'Opera.

Dato poi che a Venezia la lingua era il Veneziano e non certo l'Italiano, tutti i documenti erano scritti in veneziano, tanto che i Saggiatori erano denominati “Sazator” per l'argento e “Tocador” per l'oro. La regolamentazione poi non era uniforme su tutto il territorio anche perché Venezia non teneva in gran conto la terraferma, in quanto i suoi interessi erano invece al di là del mare. Così le titolature delle leghe potevano variare da città a città.

A Venezia si usava la “Lega Bontà di Venezia”, mentre a Padova si usava la “Lega Padoana” e via dicendo. Essendo poi il veneziano, come pure il veneto estremamente legato alle proprie tradizioni, si può dire che l'argenteria del settecento praticamente è arrivata sino a noi con le stesse forme ripetute e con quella particolare finitura a martello che è caratteristica appunto loro.

Comunque lo studio di queste Argenterie è praticamente solo all'inizio e sono sicuro che con il loro procedere, specie con i manufatti eseguiti nei domini d'oltre mare avremo molte cose da scoprire.

ARGENTI TOSCANI DEL XVIII° SECOLO

La corporazione sorta a Firenze nel 1335 a Firenze e nel 1371 a Lucca, dettò regole ad una tradizione che ebbe nel Rinascimento la massima espressione. Bisogna ricordare che i più grandi e celebri Maestri dell'Arte, che fossero pittori o scultori, avevano studiato tecniche e lavorazioni dell'arte orafa e soprattutto dell'Arte dell'incisione.

Gli argentieri a Firenze erano talmente considerati, che erano gli unici che potevano girare per la città con lo spadino. Ben poca argenteria è arrivata sino a noi, soprattutto essendo a Firenze notevole il numero degli artigiani e scarseggiando il metallo da lavorare, gli oggetti non più di moda o scaduti nel gusto, venivano fusi per essere riprodotti sotto forme nuove.

La regolamentazione non era poi molto severa, anzi era piuttosto permissiva e liberale. Comunque gli oggetti arrivati sino a noi, risentono in molti casi influssi ancora Rinascimentali per quanto riguarda il primo settecento, per poi assumere nella forme e nelle linee alcuni spunti dall'argenteria inglese, data la forte presenza loro in Toscana.

ARGENTI ROMANI DEL XVIII° SECOLO

Roma ebbe nel 1358 la promulgazione degli “Statuti della città di Roma” sotto il Patronato di S. Eligio che risiedeva appunto nell'omonima Chiesa intitolata al Santo presso la quale era conservato l'Archivio del Consorzio degli Orafi e degli Argentieri dell'Urbe

La produzione fu notevole sia per quantità sia per qualità e la committenza fu soprattutto religiosa, ma anche la nobiltà, quasi tutta comunque legata al Vaticano, non fu da meno nella gara per arricchire le proprie dimore.

Molto spesso di gusto trionfalistico, con continui agganci al proprio passato, l'argenteria romana, specie sul finire del secolo con la riscoperta della classicità, seppe dare il massimo di se stessa con gli esempi dei reperti che emergevano dal passato.

L'impiego della statuaria è tipicamente romana e in questo caso si dimostrò la capacità dei propri artisti, unita ad una gran tecnica nella lavorazione. D'altronde Roma era un crogiolo di culture e sicuramente il gran numero di stranieri residenti, specie francesi e inglesi, diede un notevole impulso all'esecuzione di opere.

Difatti molti argentieri, avevano il cognome con radici soprattutto Francesi. Gli oggetti rimasti, dopo le disastrose fusioni operate durante l'occupazione francese, sono soprattutto di carattere religioso, ma quelli di uso profano giunti sino a noi sono tutti di gran qualità e riflettono comunque il gusto fastoso, tipicamente romano

Non trascurabile poi si può considerare la produzione degli argentieri dello Stato Pontificio, che ebbero ad esempio nelle città di Perugia, Viterbo, Fermo, Jesi grandi protagonisti e oggetti di squisita fattura.

ARGENTI MERIDIONALI DEL XVIII° SECOLO

Degli argenti meridionali poco è stato studiato e ancora tutto è da scoprire. Di quella Napoletana si conosce soprattutto quella dedicata al culto, con esempi magnifici di esecuzione, alternati invece da altri creati per fare effetto sui fedeli.

Nel 1474 Ferdinando I° d'Aragona emana lo Statuto per l'Arte degli Orefici, e la produzione risente soprattutto del gusto spagnoleggiante e ricco d'effetti tanto caro al gusto napoletano e meridionale. Le chiese traboccano di statue, ornamenti per gli altari, con lo scopo preciso di appagare la devozione della popolazione nei confronti dei Santi e della Madonna.

Gli oggetti di culto sono di gran moda e difatti notevole fu la produzione di magnifiche acquasantiere, ostensori, reliquiari, calici in uso nelle Cappelle e nelle abitazioni private. Le linee e le forme pertanto rimasero invariate e anche nel secolo successivo subirono ben poche varianti, tanto erano radicate le tradizioni e il gusto.

Della produzione della provincia si sa ben poco, anche perché, come dicevo, gli studi sono solo all'inizio. L'altra grande argenteria meridionale è quella Siciliana.

Anche questa è improntata sul genere di quella napoletana, sia come gusto, sia come tecnica di lavorazione ed ebbe nei centri di Palermo, Catania, Siracusa, Acireale e Trapani momenti di alta creatività. Qui gli studi sono ancora più incerti, anche perché molto materiale è andato disperso de molti oggetti e archivi personali sono custoditi gelosamente nei Palazzi.

Si può pertanto concludere che con questa panoramica, seppur parziale e affrettata, il quadro delle nostre argenterie rivela un 'aspetto affascinante, non solo per la qualità delle opere giunte sino a noi, ma anche per il mistero che ancora permane su questo mondo in cui molto è ancora da scoprire.

Roberto Dabbene