



I profeti dell'età del bronzo

ALLA **FONDERIA ARTISTICA** GUASTINI DI GAMBELLARA IL TEMPO PARE ESSERSI FERMATO, A DISPETTO DELLA VELOCITÀ DEI NEUTRINI E DELLA MODERNITÀ DEI SOCIAL NETWORK. **GIUSEPPE PAOLINI E FRANCO GUERRA** TESTIMONIANO CON LE LORO OPERE, DIFFUSE IN TUTTO IL MONDO, LA MAGIA DI UN'ARTE ANTICHISSIMA

di Eugenio Marzotto - ph. Matteo Castagna

eugenio.marzotto@ilgiornaledivicenza.it

Il rito si consuma da quasi 50 anni. Giuseppe tiene il cavo che regola la velocità di caduta, Franco afferra il palo per mescolare la lava densa. Silenzio, la fusione del bronzo è comin-

ciata e ogni movimento sbagliato potrebbe costare caro ma Giuseppe Paolini e Franco Guerra, un secolo e mezzo in due, sanno come fare. L'età del bronzo qui non è mai finita.

Giuseppe Paolini
durante una delle fasi
della lavorazione



Alla fonderia artistica Guastini di Gambellara sono un'istituzione, i due signori con i pantaloni sporchi di polvere e le mani incise da anni di fatica, quasi non si rendono conto di quello che hanno costruito da quando negli anni '60 da operai sono diventati imprenditori rilevando le quote del vecchio Guastini, un toscanaccio che nel dopoguerra venne in Veneto a cercar fortuna.

I due un sussulto però ce l'hanno avuto quando hanno visto in tv la statua di Ghedafi deposta dai ribelli fusa nella loro azienda vent'anni prima, o quando sempre in televisione hanno riconosciuto un monumento del regime iracheno distrutto ai tempi della rivoluzione contro Saddam.

«Ma la storia delle nostre statue rimarrà per sempre», spiegano i due con l'aria di chi è abituato a costruire cose che restano per sempre. Come la statua di Marilyn Monroe sulle strade Hollywood o un'immagine sacra a fianco della Pietà di Michelangelo a San Pietro.

È il destino del bronzo, di quella lega tra rame e stagno usata già oltre tremila anni prima di Cristo. E oggi in un fazzoletto della nostra provincia è cam-

biato poco. Le statue qui si realizzano come ai tempi dei Sumeri, degli Etruschi e dei Romani, si usa la tecnica della "cera persa", quella per intenderci usata per realizzare i bronzi di Riace.

È come se il tempo si fosse fermato in questa piccola azienda dove la "reception" ha l'aria di una calda

osteria della Bassa: fuori la velocità dei neutrini e la modernità dei social network, qui la lentezza delle cose fatte a mano, l'artigianato che si mischia all'arte. Ma tutto questo può resistere?

Uno degli artisti che da 40 anni si affida alla fonderia Guastini per le sue opere è lo scultore Nereo Quagliato (sua la scultura della fontana in piazza delle poste a Vicenza) che risponde sicuro davanti ad una sua opera affissa

al muro della fonderia: «È come se non avessimo più bisogno della poesia».

A Giuseppe e Franco manca poco per andare in pensione ma di andare in pensione non ne hanno proprio voglia. «È come se fossi nato qui - racconta Giuseppe con l'aria di un bimbo che ha appena finito di giocare -. Qui mi piace tutto, conoscere gli artisti, lavorare sui modelli, la fusione, la rifinito-

«In futuro ci piacerebbe insegnare ai giovani l'arte della fusione, tutti i segreti per realizzare queste statue, queste opere d'arte irripetibili e che nessuno, nemmeno i cinesi, potrà mai copiare»

Giuseppe Paolini e Franco Guerra con i loro collaboratori della Fonderia Artistica Guastini di Gambellara



ne, vedere le statue che nascono e vivono per sempre. A casa io non ci riesco a stare. In futuro ci piacerebbe insegnare ai giovani l'arte della fusione, tutti i segreti per realizzare queste statue, queste opere d'arte irripetibili e che nessuno, nemmeno i cinesi potranno mai copiare».

E la memoria va subito alla statua di Skopje, il grande Alessandro Magno a cavallo, il monumento alla Macedonia e i successivi conflitti diplomatici con la Grecia sulla paternità dell'eroe ellenico. Ma a Giuseppe e Franco delle questioni politiche poco importa, gli occhi invece diventano lucidi quando ricordano quel giorno di un anno fa a Firenze davanti al modello che avrebbero dovuto realizzare con la cera persa, fondere e unire. «Alto tredici metri, immenso, non abbiamo dormito la notte. Ci sembrava impossibile che toccasse proprio a noi realizzare quest'opera così importante», racconta Franco. L'oggi ha gli occhi entusiasti di Mirko, figlio di Giuseppe. Trentotto anni, un diploma da ragioniere e l'avventura universitaria troncata dal papà che dopo la maturità chiese al figlio se volesse entrare in azienda a sporcarsi le mani. «Accettai subito per incoscienza ma adesso questa è la mia vita». Il braccio destro è Stefano Lora, genero di Franco che ha sposato la filosofia dell'azienda.

Una ventina di dipendenti, occhi e mani che valgono tutto in un laboratorio dove la precisione è il frutto dell'esperienza e non di macchine a controllo numerico. Se ne sono accorti negli anni quelle nazioni definite "in via di sviluppo", Paesi autoritari dell'Est in cerca di un'identità che vogliono diventare patria. E i governi lo sanno come convincere il loro popolo. Monumenti ed estetica da regime o post regime fa lo stesso, l'importante è creare quell'identità che serve per riempire le piazze e gli stadi. Nel capannone della pre-fusione del bronzo un palco con la stella rossa in gesso sta per diventare un altare di qualche ministro post sovietico. «È il nostro mercato - spiega Mirko - questi governi cercano d'imporsi con i monumenti e le statue ripescando dalla storia i loro eroi. Non l'abbiamo fatto anche noi con il fascismo?».

Ma nel magazzino-galleria d'arte, c'è posto per tutto. Corpi nudi di donna in metallo vicino ai crocefissi, seni voluttuosi accanto ai portali delle chiese. Mirko sorride e allarga le braccia. È il mercato, bellezza. ■

FUSIONE A CERA PERSA

Dal modello in gesso si ottiene un negativo in gelatina (o gomma) e su di esso viene versato uno spessore di 4/5 mm. di cera. Tolto quindi il negativo si ottiene un positivo in cera. Si procede poi ad apporre chiodi di ferro che saranno grandi per grandi lavori e spilli per piccoli: hanno lo scopo di tenere collegata l'anima (interno) con la copertura (terra refrattaria e gesso). Nelle parti più alte verranno praticati dei fori per favorire la fuoriuscita dei gas di scarico al momento del versamento del liquido di fusione.

Vengono poi applicati i canali di distribuzione del metallo che dovranno essere di materiale perfettamente distruttibile e cioè cera o canna.

Si ricopre tutto con terra refrattaria. Due giorni di essiccazione e poi negli appositi forni che vengono costruiti a seconda delle dimensioni. Il calore raggiunge i 900°. Quando le forme saranno perfettamente bianche si lasciano raffreddare per ulteriori due/tre giorni, poi tolte dai forni e cinte con lamiere di ferro per evitare spaccature.

Tolto il metallo posto a fondere dentro i crogioli, viene immesso dentro le forme da appositi buchi.

Due giorni di raffreddamento poi si aprono le forme con robusti metalli. Tutti i canali saranno trasformati in canali di bronzo. Composizione di una fusione in bronzo: Rame 85%, stagno 5%, zinco 5%, piombo, 5%. Punto di fusione da 900° a 920°.