

1868 - 1957



INVENTARIO

IGB-2457-1

AUTORI

Fonderia Fratelli Barigozzi (costruttore)

COLLOCAZIONE

M0/ Fonderie

DESCRIZIONE

Modello di campana in bronzo di piccole dimensioni con ceppo in legno sagomato. La campana è fissata all'interno del ceppo e può ruotare attorno all'asse orizzontale individuato dai due perni alle estremità del ceppo. Ad un gancio in ferro posto sul ceppo e fissata una corda usata per mettere in movimento la campana. All'interno è presente, appeso ad un anello, un batacchio in ferro dolce. Sulla superficie esterna si ha l'immagine di un pesce nell'acqua e una scritta a rilievo col nome della fonderia. Insieme al modello è presente un pezzo in bronzo (IGB-2457-2) probabilmente proveniente da una campana.

La sezione fonderia campane è stata allestita in questo Museo nel 1957, con la collaborazione della Fonderia F.lli Barigozzi di Milano. La Fonderia Barigozzi, succeduta alla Fonderia Napoleonica Eugenia, produceva campane in bronzo e fusione di monumenti. Nel 1868 i Barigozzi si insediarono nella fonderia dotandola di un grosso forno a riverbero necessario per realizzare in una sola fusione interi complessi di campane detti "concerti" tipici della tradizione ambrosiana. Dalla seconda metà del XIX secolo la fonderia realizzò campane sia per città italiane che per comunità italiane all'estero. Alla fine degli anni '60 la richiesta di campane andò scemando, rimase invece, ancora per alcuni anni, la produzione artistica di qualità (ad esempio il monumento ad Alessandro Manzoni in piazza San Fedele e la statua equestre di Vittorio Emanuele II in piazza del Duomo sempre a Milano). Nel 1975 la Fonderia F.lli Barigozzi, cessò l'attività. Questa sezione ha visto la

ricostruzione di un ambiente al vero per rappresentare una fonderia di bronzo. Il ciclo di lavorazione delle campane prevede diverse fasi. Innanzitutto occorre costruire una forma in legno che riproduca il profilo della campana. Con essa si costruisce la cassa d'anima che riproduce la cavità del pezzo ovvero una struttura cava di mattoni refrattari corrispondente all'interno della campana. Questo profilo, detto maschio o anima, viene montato su un trave orizzontale che può ruotare attorno ad un asse verticale. Su questa anima si sovrappongono diversi strati d'argilla fino ad ottenere una falsa campana, detta camicia, di spessore uguale a quello voluto per la campana in bronzo. Su questa superficie si applicano fregi e iscrizioni con la tecnica a cera persa. Durante la preparazione di questo mantello in argilla, l'interno viene riscaldato con carboni ardenti per essiccare più velocemente l'argilla e sciogliere la cera. Per completare la formatura, la falsa campana viene eliminata e il mantello viene collocato sull'anima lasciando un'intercapedine per la fusione di bronzo. Mantello e anima vengono interrate in una fossa (in un contenitore detto staffa) e bloccati con terra e sabbia speciale per evitare movimenti durante la fusione. La forma è completata con i canali di colata del metallo fuso e i canali di scarico dell'aria. A questo punto il fonditore apre la bocca del forno e il bronzo scorre nei canali fino alla testa della campana. La colata prosegue fino al totale riempimento della forma. Dopo il raffreddamento la campana viene estratta dalla fossa utilizzando l'argano posto sopra il forno a riverbero, detto capra, e liberata da anima e mantello. Poi viene pulita da terra e sabbia (sterratura), pulita dalle sbavature ovvero da quelle appendici aggiunte per esigenze tecnologiche (es. attacchi di colata) e da eventuali difetti di fusione, infine lucidata.

DEFINIZIONEcampana

MISUREaltezza: 18cm; larghezza: 18cm; diametro: 10,5cm

MATERIALIbronzo (fusione); legno; ferro

ACQUISIZIONEFonderia Fratelli Barigozzi (1957)

ISCRIZIONIMUSEO SCIENZA 2457 MILANO (inventariale); D (documentaria);

SETTOREMetalli

BIBLIOGRAFIA

Museoscienza, Museoscienza, Milano, 1978; Motori Primi, Motori Primi Metallurgia - Fonderia : nel Museo Nazionale della Scienza e della Tecnica Leonardo da Vinci, Milano, Museo Nazionale della Scienza e della Tecnica, 1959; Morelli F., Fusione a "cera persa" : Arte e tecnica, in Museoscienza : periodico del museo nazionale della scienza e della tecnica "Leonardo da Vinci", Milano, Museo Nazionale della Scienza e della Tecnica, 1962, v. 96, p.4-12; Somigli G., Breve storia della fonderia, Milano, Associazione Italiana di Metallurgia, 1953; Dizionario Tecnico, Dizionario Tecnico di Fonderia, a cura di Commissione Tecnica del Gruppo Fonderie dell'Anima, Milano, Anima, 1938; Fonderia Napoleonica, La famiglia Barigozzi, in Fonderia Napoleonica Eugenia, Milano, Museo DFB, 2010

TIPOLOGIAcampana

SCHEDA ICCDPST

