

STORIA ECONOMICA

A N N O X X V (2 0 2 2) - n. 2



Edizioni Scientifiche Italiane

Direttore responsabile: LUIGI DE MATTEO

Comitato di Direzione: ANDREA CAFARELLI, GIOVANNI CECCARELLI, DANIELA CICCOLELLA, ALIDA CLEMENTE, FRANCESCO DANDOLO, LUIGI DE MATTEO, GIOVANNI FARESE, ANDREA GIUNTINI, ALBERTO GUENZI, AMEDEO LEPORE, STEFANO MAGAGNOLI, GIUSEPPE MORICOLA, ANGELA ORLANDI, PAOLO PECORARI, GIAN LUCA PODESTÀ, MARIO RIZZO, GAETANO SABATINI

La Rivista, fondata da Luigi De Rosa nel 1998, si propone di favorire la diffusione e la crescita della Storia economica e di valorizzarne, rendendolo più visibile, l'apporto al più generale campo degli studi storici ed economici. Di qui, pur nella varietà di approcci e di orientamenti culturali di chi l'ha costituita e vi contribuisce, la sua aspirazione a collocarsi nel solco della più solida tradizione storiografica della disciplina senza rinunciare ad allargarne gli orizzonti metodologici e tematici.

Comitato scientifico: Frediano Bof (Università di Udine), Giorgio Borelli (Università di Verona), Aldo Carera (Università Cattolica del Sacro Cuore di Milano), Francesco D'Esposito (Università G. d'Annunzio di Chieti-Pescara), Marco Doria (Università di Genova), Giulio Fenicia (Università di Bari Aldo Moro), Luciana Frangioni (Università di Campobasso), Paolo Frascani (Università di Napoli "L'Orientale"), Maurizio Gangemi (Università di Bari Aldo Moro), Germano Maifreda (Università di Milano), Daniela Manetti (Università di Pisa), Paola Massa (Università di Genova), Giampiero Nigro (Università di Firenze), Nicola Ostuni (Università Magna Græcia di Catanzaro), Paola Pierucci (Università G. d'Annunzio di Chieti-Pescara), Giovanni Vigo (Università di Pavia), Giovanni Zalin (Università di Verona)

Storia economica effettua il referaggio anonimo e indipendente.

Direttore responsabile: Luigi De Matteo, e-mail: ldematteo@alice.it.

Direzione: e-mail: direzione@storiaeconomica.it.

Redazione: Storia economica c/o Daniela Ciccolella, CNR-ISMed, Via Cardinale G. Sanfelice 8, 80134 Napoli.

Gli articoli, le ricerche, le rassegne, le recensioni, e tutti gli altri scritti, se firmati, esprimono esclusivamente l'opinione degli autori.

Amministrazione: Edizioni Scientifiche Italiane, via Chiatamone 7, 80121 Napoli – tel. 081/7645443 pbx e fax 081/7646477 – Internet: www.edizioniesi.it; e-mail: periodici@edizioniesi.it

Registrazione presso il Tribunale di Napoli al n. 4970 del 23 giugno 1998.

Responsabile: Luigi De Matteo.

Copyright by Edizioni Scientifiche Italiane – Napoli.

Periodico esonerato da B.A.M. art. 4, 1° comma, n. 6, d.P.R. 627 del 6 ottobre 1978.

SOMMARIO

ANNO XXV (2022) - n. 2

<i>Paolo Pecorari (1943-2022)</i>	p. 269
<i>Paolo Pecorari. Un profilo biografico e professionale</i> , di Mario Robiony	» 271

L'INDUSTRIA CONSERVIERA IN ETÀ CONTEMPORANEA. PRODUZIONE, CONSUMO, CONTROLLI E TECNOLOGIA (XIX-XX SECOLO) a cura di Stefano Magagnoli

<i>L'altro volto della manifattura. L'industria conserviera italiana tra Otto e Novecento: un'introduzione</i> di Stefano Magagnoli	» 277
---	-------

Parte I - La lavorazione del pomodoro

CLAUDIO BARGELLI, STEFANO MAGAGNOLI, <i>La "febbre rossa". La nascita del "distretto del nord" delle conserve di pomodoro (Parma, XIX-XX secolo)</i>	» 289
LUCIANO MAFFI, MARCO VERZELLESI, <i>Cooperare per crescere: il Consorzio Casalasco del Pomodoro</i>	» 319
RENATO GHEZZI, <i>L'industria del pomodoro in scatola e l'emigrazione italiana</i>	» 343

Parte II - La lavorazione degli ortaggi, della carne e del pesce

MANUEL VAQUERO PIÑEIRO, <i>Tempi moderni a tavola: carne in scatola, estratti, brodi e dadi in Italia tra XIX e XX secolo</i>	» 367
DARIO DELL'OSA, <i>Produzione e consumo di conserve alimentari per uso militare in Italia (1860-1940)</i>	» 395

EZIO RITROVATO, <i>Tra mercato, politica e Stato: l'industria di conserve</i> La Rocca	» 417
FRANCA PIROLO, <i>Un'azienda conserviera siciliana: la "Tonnara San Cusumano Nino Castiglione"</i>	» 437
Parte III - La scienza applicata ai cibi e ai contenitori: gli esperti e le leggi	
LAURA PROSPERI, <i>Nicolas Appert, eroe moderno dell'anti-spreco: tecnica, scienza e tecnica senza scienza</i>	» 463
GIANPIERO FUMI, <i>Secondo gli esperti e le leggi. La nascita di un regime istituzionale per i prodotti alimentari in Italia (1870-1914)</i>	» 471
RITA D'ERRICO, <i>A scatola chiusa. Note sull'evoluzione della disciplina sanitaria italiana del settore conserviero nel secondo dopoguerra</i>	» 491
PAOLO TEDESCHI, <i>Alle origini dell'Europa dei golosi: la prima (mancata) direttiva CEE su confetture, marmellate, gelatine di frutta e crema di marroni</i>	» 505
Parte IV - La scatola prima e dopo: produzione industriale, consumo culturale	
VALERIO VARINI, <i>Banda stagnata e cibo in scatola: un connubio industriale</i>	» 523
LAURA BRAMBILLA, <i>Le collezioni di lattine e scatolette alimentari: una fonte d'informazione storica e tecnologica e una sfida per i musei</i>	» 543
Parte V - Oltre le conserve in scatola	
ALBERTO GRANDI, <i>I conflitti del ghiaccio. Il freddo artificiale in Italia dal 1890 al 1920</i>	» 565
FRANCESCO CHIAPPARINO, <i>Settore conserviero, surgelati e integrazione agricoltura-industria. Surgela, SME e intervento pubblico nell'industria del freddo (1965-1993)</i>	» 589
MARIA STELLA ROLLANDI, ANDREA ZANINI, <i>La lunga traiettoria di una produzione di nicchia: la frutta candita in Liguria tra Otto e Novecento</i>	» 611
NICOLA MARTINELLI, LUIGI ALBERTO BENINCASO, <i>Non solo aceto: il caso Ponti</i>	» 629

Parte IV

La scatola prima e dopo: produzione industriale, consumo culturale

BANDA STAGNATA E CIBO IN SCATOLA: UN CONNUBIO INDUSTRIALE

La catena del cibo, sintetizzata nell'agro-industria, contiene molteplici significati e suggerisce una lettura poliedrica. Se il primo termine ne richiama l'origine, il secondo rimanda alla pluralità delle metodologie produttive e alla crescita esponenziale delle produzioni. Il presente contributo indaga la lunga storia del contenitore – la lattina –, elemento imprescindibile nella filiera che unisce i suoi estremi e che, nella sua elegante forma, arriva al desco del consumatore. La latta intesa come semilavorato racchiude nella sua realizzazione un processo tecnologico assai complesso che si dipana in stadi successivi affidati a molteplici imprese. A partire dai grandi produttori di acciaio per arrivare agli scatolifici, anello finale della delicata conservazione degli alimenti.

Piccola impresa, grande impresa, latta

The food chain, summarized in agribusiness, contains multiple meanings and suggests a multifaceted reading. While the former term recalls its origin, the latter refers to the plurality of production methodologies and the exponential growth of production. The intent of the present contribution is to investigate the long history of the container – the can –, an indispensable element in the supply chain that unites its extremes and reaches the consumer's table in its elegant form. The can understood as a semi-finished product encompasses in its realization a very complex technological process that unravels in successive stages entrusted to multiple companies. Beginning with the large steel manufacturers and ending with the canneries, the final link in the delicate preservation of food.

Small business, big company, can

1. *Introduzione*

La catena del cibo, sintetizzata nell'agro-industria, contiene molteplici significati e suggerisce una lettura poliedrica. Se il primo termine

ne richiama l'origine, il secondo rimanda alla pluralità delle metodologie produttive e alla crescita esponenziale delle produzioni. Nello specifico si intende occuparsi dell'inscatolamento dei cibi quale anello finale per giungere alla tavola del consumatore. Le pur numerose implicazioni, da quelle igienico-sanitarie alle norme per la salvaguardia del prodotto, indagate in altri contributi nel volume, saranno limitate al solo involucro per la conservazione e commercializzazione dei cibi in scatola: la banda stagnata, o altrimenti nominata, latta.

Questo laminato si rivelò nel tempo essenziale per la conservazione e il trasporto degli alimenti, tanto da divenire nel secondo dopoguerra italiano uno dei simboli della trasformazione economica, sociale e culturale del Paese. Da notare quanto l'oggetto indagato richiedesse, per la sua finale applicazione, una filiera composta da diverse fasi, nelle quali intervenivano distinti operatori secondo un piano sequenza in grado di legare grandi attori a comparse anonime, ma non meno rilevanti. Proprio questa sistematicità offre spunti intriganti per la comprensione dell'Italia industriale, riguardo alla pluralità dei suoi agenti e dei legami che si intrecciano tra componenti spesso indagati per la loro dicotomia (grande *vs* piccolo, pubblico *vs* privato), che risulta sovente troppo semplicistica, mentre appaiono nel loro concreto operare, essere assai ben più articolati e interrelati in una molteplicità di reciproche convenienze.

2. La latta: uno sguardo di lungo periodo

L'oscuro avvio manifatturiero della latta risale all'inizio del XIV secolo a Wunsiedel nel Palatinato. Qui vennero ad affinarsi competenze professionali gelosamente difese da indesiderati esterni competitori. Le prime descrizioni relative al processo risalgono al 1665, allorché Andrew Yarranton riportò nel Midland l'esito delle sue ispezioni nel «Saxony»¹. Pur avendo osservato l'intero processo di lavorazione, le conoscenze rimanevano incorporate nei lavoratori e notevoli furono gli impedimenti per l'imitazione di quanto praticato in terra germanica, tanto che pur riconoscendo apposite privative a distinti operatori nessun risultato di rilievo fu ottenuto. Solo l'emigrazione di maestranze qualificate, per altro ostacolate da normative corporative,

¹ W.E. MINCHISTON, *The Diffusion of Tinplate Manufacture*, «The Economic History Review», 2 (1956), p. 350.

provenienti dalle regioni germaniche permise la sperimentazione in varie regioni europee delle metodologie sassoni, senza però ottenere ragguardevoli e duraturi successi.

Nel XVIII secolo si arrivò ad un cambio di leadership nella banda stagnata con il «development of the rolling mill for the manufacture of the plates» realizzato in Gran Bretagna. Esito questo di una sequenza di miglioramenti che, avviatisi a fine Seicento, continuarono nel secolo successivo e permisero di superare la manifattura germanica². Specialmente nella regione Galles si insediarono i maggiori produttori britannici. Alcuni opifici produttivi divennero luoghi di pellegrinaggi industriali da parte di operatori europei e financo d'oltre oceano, interessati a adottare le tecniche di laminazione lì perfezionate. Si giunse così, nella seppur breve sintesi, alle prime testimonianze di lavoratori britannici, che iniziarono a esportare le proprie competenze per diffonderle a fine Ottocento in varie economie tra le quali, a beneficiarne, fu anche l'Italia. Cronache gallesi riportano come nell'ultimo decennio del XIX secolo alcuni lavoratori qualificati favorirono la nascita di due importanti e duraturi poli produttivi, Darfo in Lombardia e Piombino in Toscana³.

Prima di addentrarci nella produzione nazionale è necessario soffermarsi sull'ultima vitale fase innovativa, avvenuta negli Usa e che precedette il secondo dopoguerra. Questa si sostanziò nella «radical modification of the technique of manufacture [...] this was the invention of the strip-mill cold reduction sequence of process»⁴. Modifica che permise la standardizzazione del prodotto finale mediante l'automazione della laminazione, in grado di produrre un semilavorato – i *coils* – destinato ad essere la base per gli affinamenti successivi. La lavorazione in continuo della latta approdò a risultati apprezzabili nel 1929 e continuò con i trattamenti elettrolitici, la cui piena attuazione, in termini di convenienza economica, avvenne con le forniture belliche durante la guerra. La meccanizzazione dell'intero ciclo produttivo lo rese esportabile mediante l'adozione di impianti completi, senza più dover ricorrere a manodopera qualificata, detentrica del sapere produttivo.

La didascalica evoluzione del nostro manufatto trova una stimolante comprensione del suo divenire nella terra di frontiera: la California. In essa

² Ivi, p. 353.

³ Ivi, p. 354.

⁴ Ivi, p. 355.

venne a insediarsi, nella prima metà del secolo, un sesto dell'intera produzione alimentare statunitense e la sua configurazione delinea un ordinato sistema produttivo, utile riferimento per coloro che ne adottarono le tecnologie e le relazioni tra imprese. L'agroindustria californiana si specializzò nella produzione di cibo in scatola grazie alla parallela crescita delle coltivazioni e dei correlati contenitori. Il momento iniziale può essere individuato nel *Big Merger*⁵ di inizio secolo che portò al dominio di due imprese: la «American Can and Continental Can, the two companies that still lead the national industry»⁶. Le due imprese in California gestivano rispettivamente nove e sei impianti produttivi, nei quali operavano le più corpose lines⁷ in grado di produrre «over six billion cans» (1953). Queste fornivano le «thirty-four can factories» ubicate nelle vicinanze degli utilizzatori di lattine. Ultima annotazione riguarda la materia prima l'acciaio, prevalentemente acquisito dalla US STEEL. Si consolidò così un sistema composto da tre distinte fasi lavorative. Alla base le grandi acciaierie per il manufatto grezzo fornito ai laminatori per la produzione della banda stagnata e, ultimo passaggio, la vendita ai confezionatori dei contenitori adatti alle molteplici varianti dei cibi in scatola. Questa articolazione permise all'industria statunitense di proporsi nel secondo dopoguerra come fornitrice dell'intero ciclo di creazione della latta, tanto che essa favorì la disseminazione di stabilimenti in ogni latitudine terrestre. Nel complesso l'esito di questa imitazione richiese alcuni pregiati ingredienti. I nuovi laminatoi avevano dimensioni tecniche minime assai elevate, tanto da richiedere ingenti immobilizzazioni di capitali, possibili solo se supportati da alti volumi produttivi, in grado di rendere profittevoli gli ingenti investimenti⁸. Combinazioni di fattori che aprirono a radicali trasformazioni delle imprese operanti nel settore in Italia tanto vitale per offrire un adeguato supporto alla industria conserviera.

3. La latta in Italia. I primi insediamenti produttivi

La prima iniziativa di rilievo si materializzò nel 1887 nell'area metallurgica della Valcamonica, a opera di Agostino Bonara, che fondò a Darfo

⁵ G. CUNNINGHAM, *The Tin Can Industry in California*, «Yearbook of the Association of Pacific Coast Geographers», 15 (1953), p. 11.

⁶ *Ibidem*.

⁷ *Ibidem*: «being almost entirely automatic, requires a complex series of machines, collectively known as a can line».

⁸ In Europa il sistema laminazione-elettrolisi venne adottato a partire dal 1951 a Liegi; ITALSIDER, *Rassegna Italsider* n. 2. *Banda stagnata*, Genova 1962, p. 4.

uno stabilimento per la «produzione della latta stagnata»⁹. Scelta favorita dalla consistente barriera protezionistica approvata nel medesimo anno¹⁰ e sostenuta da una privativa concessa dal governo italiano nel 1890, valida per 15 anni. Gli stimoli per la sfida erano un mercato interno dominato dalle impostazioni, ma ora protetto da adeguate barriere, la disponibilità di risorse idriche da mutarsi in elettriche, un sapere metallurgico d'antico regime, le reti di conoscenze acquisite da Bonara, sia di carattere tecnico che per il reperimento dei capitali necessari all'impresa¹¹. Incasellati i singoli pezzi fu dato, a capodanno 1890, l'avviso della costituzione a Londra della Bonara Italian Steel and Tin-Plate, ampiamente osannata dalla stampa locale e nazionale, ma osteggiata da «La Nazione» di Firenze, che segnalava l'eccessivo ottimismo in termini di profitti, date le forti criticità derivanti da una localizzazione montana, priva di efficienti collegamenti mercantili, dai cospicui investimenti energetici e dall'assenza in loco di adeguate materie prime, nonché dal dispendioso approvvigionamento esterno. Critiche che segnalavano il sorgere sulle coste toscane di una società concorrente costituita nell'aprile 1891, la Spranger Eamsay e C. conosciuta in seguito come La Magona d'Italia¹².

Corpose relazioni tecniche redatte da ingegneri inglesi, ritenuti autorevoli esperti siderurgici, elencavano dettagliatamente i costi e i profitti della latta attesa a Darfo, con soluzioni avveniristiche ma assai complicare da realizzare, oltre a fragili ipotesi sull'impiego di carboni e minerali provenienti da giacimenti limitrofi. In sintesi, in principio un forno Bessemer in grado di produrre 300 tonnellate di ghisa a settimana, da trasformare in masselli di acciaio malleabile poi gradualmente ridotti in «fogli per bande stagnate o da galvanizzarsi»¹³, così da realizzare circa sei, sette mila tonnellate di prodotto finale, quantità in grado di saturare l'intero consumo nazionale. Le ottimistiche previsioni economiche favorirono il reperimento dei capitali necessari al completamento dell'intera filiera energetica siderurgica. I lavori procedettero in tempi rapidi e nel 1893

⁹ *Corriere della Provincia. Il nuovo ponte sull'Oglio. Progetto di un nuovo Stabilimento industriale*, «La Provincia di Brescia», 20 novembre 1887.

¹⁰ G. SCAGNETTI, *La siderurgia in Italia*, Ind. Tip. Romana, Roma 1923, pp. 395-398.

¹¹ *Le Industria bresciane. La latta stagnata a Darfo*, «La provincia di Brescia», 24 febbraio 1895.

¹² M. LUNGONELLI, *La Magona d'Italia. Impresa, lavoro e tecnologie in un secolo di siderurgia in Toscana (1865-1975)*, Il Mulino, Bologna 1991, p. 37.

¹³ G. SCHIANNINI, *Professionisti, imprenditori, politici e sviluppo industriale. La provincia di Brescia tra Ottocento e Novecento*, Museo dell'industria e del lavoro, Brescia 2015, p. 285.

iniziarono parziali inaugurazioni che permisero nell'anno successivo di realizzare consistenti quantitativi di banda stagnata. Tuttavia, la complessità degli impianti progettati, nonché le scarse risorse minerarie locali resero evidenti quanto fossero eccessive le aspettative iniziali, ancor più rispetto al rapido esaurirsi delle risorse finanziarie raccolte da Bonara. L'improvvisa morte dell'imprenditore, il 28 novembre 1895, precipitò nella crisi e nel fallimento l'intero complesso di Darfo, svelandone le lacune economiche e finanziarie. Si aprì così una difficile ricostruzione aziendale per realizzare quanto di profittevole era stato compiuto.

Superate le scorie della intricata vicenda imprenditoriale, ripresero le trattative per dar nuova vita al polo produttivo, spinte dalle positive aspettative di una domanda interna in crescita e da promesse governative di inasprimento dei dazi all'importazione. Approvato il concordato fallimentare l'industriale camuno Giuseppe Rusconi rilevò il complesso con il proposito di sfruttare appieno le potenzialità elettriche per la produzione della banda stagnata. All'orizzonte si profilava la più intrigante e profittevole innovazione energetica: l'adozione del forno elettrico per la siderurgia. Applicazione in grado di mutare l'antica manifattura alpina, divenendo la più profittevole alternativa agli altiforni. L'elettrosiderurgia aprì orizzonti inediti alle caduche produzioni valligiane, cosicché il territorio bresciano si prestò a essere il centro propulsore delle nuove applicazioni. L'unione di capacità tecniche, quali quelle dell'ing. Stassano, e una diffusa intraprendenza locale portò nel 1899 alla costituzione della Elettro Siderurgica Camuna (ESC), con il preciso compito di schiudere le porte al rinnovamento dell'intera industria del territorio, a partire dal pieno sfruttamento del complesso Bonara di Corna di Darfo acquisito nel 1900 che, sottoposto ad una corposa e costosa ristrutturazione, avrebbe potuto produrre fino a 2.450 tonnellate di acciaio e almeno 700 di latta. Le necessità tecniche si rivelarono troppo costose per la fragile compagine della ESC. Dopo numerosi tentativi fu negoziata la cessione a Giovanni Tassara, presidente delle Ferriere di Voltri¹⁴. Intervento che in breve permise di arrivare a produrre nel 1907 ben 5 mila tonnellate di banda stagnata e a dar impiego a 250 operai¹⁵. Le Ferriere di Voltri diedero definitivo compimento alle intuizioni di

¹⁴ Ivi, pp. 311-315.

¹⁵ U. CALZONI, *Corna di Darfo a cavallo del secolo officina sperimentale all'avanguardia nella riduzione del ferro, dagli anni Trenta riserva vitale per la siderurgia pubblica specializzata*, in *La Banca di Credito agrario bresciano e un secolo di sviluppo. Uomini, vicende, imprese nell'economia bresciana*, Credito Agrario Bresciano, Brescia 1983, pp. 391-392.

Bonara e ampliarono la gamma siderurgica ottenuta mediante forni elettrici e profittevoli intrecci con altri gruppi industriali nati in loco e divenuti nel crogiolo della guerra imprese d'interesse nazionale, come il gruppo Franchi-Gregorini con ramificazioni fino alla Dalmine.

Se a Corna di Darfo spetta il discusso primato della latta italiana, almeno nella sua dimensione industriale, immediata concorrente fu La Magona d'Italia, chiamata a rinnovare le sorti della siderurgia tirrenica del polo piombinese. Lo stabilimento pronto nel 1866 fu "ibernato" a causa di costi troppo onerosi per il mercato italiano. Solo nel 1891 la Magona poté ripartire e, protetta dai dazi, fu scelta la specializzazione nella banda stagnata¹⁶.

In contemporanea le due esperienze richiamate fondarono il loro avvio sui consumi interni in rapida crescita, protette da ingenti dazi e importando competenze dal Galles. La Magona si affidò alle cure degli azionisti «anglo fiorentini», tra cui Robert W. Spranger, John H. Ramsay ed Edward S. Morgan¹⁷, mentre Bonara aveva scelto Londra come sede iniziale da cui avviare la sua sfida imprenditoriale. La rinnovata Magona si dotò di un apposito sistema logistico per la fornitura della materia prima, acciaio proveniente dall'Inghilterra, da trasformare nei propri laminatoi in banda stagnata per un quantitativo annuo stimato in 2.400 tonnellate.

Si erano così insediati i due poli produttivi nazionali, seppure quello di Darfo faticò a divenire effettivamente competitivo, mentre la Magona, affidandosi ai più tradizionali Martin-Siemens, si dotò di una acciaieria e fino all'avvento della Tassara operò in solitudine nel mercato interno. Solo nel primo decennio del nuovo secolo si assistette a una ripresa della concorrenza anche a seguito dell'arrivo di nuovi operatori, come la Siderurgica di Savona¹⁸.

Fu la Magona a importare, nel secondo decennio del XX secolo, laminatoi d'oltre oceano utili a differenziare le produzioni, indirizzando l'impresa verso una chiara fisionomia 'padana', seppur qualificata per una più distinta separazione tra proprietà e direzione manageriale¹⁹. Compo-

¹⁶ LUNGONELLI, *La Magona*, p. 33.

¹⁷ Ivi, p. 37.

¹⁸ Impresa controllata dalla Terni e nel 1918 entrata nell'orbita dall'ILVA; F. BONELLI, *Lo sviluppo di una grande impresa in Italia. La Terni dal 1884 al 1962*, Einaudi, Torino 1977.

¹⁹ Classica è la distinzione tra siderurgia "padana" e "tirrenica" ampiamente adottata dalla storiografia nazionale, seppure i giudizi sulla presunta supremazia e "mezzi" risultati si rivelino nel tempo assai problematici; A. CARPARELLI, *I perché di una «mezza siderurgia»*. *La società Ilva, l'industria della ghisa e il ciclo integrale negli anni Venti*, in *Acciaio per l'industrializzazione*, a cura di F. Bonelli, Einaudi, Torino 1982. Sull'originalità della Magona cfr. LUNGONELLI, *La Magona*, pp. 64-65.

nente padana che si arricchirà ulteriormente con l'intervento del principale gruppo familiare, la Falck, che nel biennio 1922-24 acquisì il controllo dei Cantieri Metallurgici Italiani (CMI) di Castellamare di Stabia, assicurandosi una posizione di assoluto dominio in una area conserviera di notevole rilevanza e ampliando ancor più la gamma dei semilavorati destinati all'industria meccanica²⁰.

Giova ora soffermarsi sulla produzione e sui consumi di banda stagnata in Italia.

Tab. 1 – *Banda stagnata prodotta, importata, esportata in Italia (1882-1914)*

Anno	Produzione	Importazioni	Esportazioni	Consumo apparente
1882	0	5.278	321	4.957
1887	0	8.132	802	7.330
1892	320	6.726	1.028	6.018
1897	6.500	1.946	1.006	7.440
1902	8.800			
1907	24.423			
1912	40.126			
1913	50.905			
1914	42.179			

Fonte: LUNGONELLI, *La Magona*, p. 43. Dal 1902: *Ilva Alti Forni e Acciaierie d'Italia 1897-1947*, Bergamo 1948, p. 356 (il dato comprende anche i lamierini); dati in tonnellate.

Il laborioso avvio permise l'affermazione dei produttori nazionali e sebbene le statistiche non consentano una conoscenza analitica dei consumi di latta, si nota un considerevole incremento produttivo in sostituzione delle importazioni.

I pur rilevanti poli siderurgici descritti, assimilabili per talune delle loro caratteristiche tecnologiche e di *governance*, trovavano, quale contraltare, quella che diverrà la concentrazione dell'ILVA. L'interesse specifico rimane quello della banda stagnata e di come questa divenne prodotto in concorrenza con l'altra siderurgia, segnando non una divisione netta tra i due mercati,

²⁰ Sulla formazione e sviluppo del gruppo Falck si rimanda a V. VARINI, *L'opera condivisa. La città delle fabbriche. Sesto San Giovanni 1903-1952*, Franco Angeli, Milano 2006, *passim*.

bensì una sorta di spazio commerciale da entrambe conteso. Pertanto, ci limiteremo a trattare del peso dell'ILVA nel nostro specifico prodotto.

La crisi siderurgica del 1911 portò all'aggregazione societaria della Siderurgica di Savona e delle Ferriere di Voltri, che comprendevano lo stabilimento di Corna di Darfo, nell'ILVA, rendendo ancor più intrigata la convivenza degli attori²¹. Si era così formato un sistema ibrido, nel quale convivevano imprese dissimili per dimensioni e per estensione produttiva. Se agli opposti operavano dei meri produttori di acciaio (ILVA) o soli trasformatori dei semilavorati (F.lli Bruzzo²², Stabilimento Nasturzio²³, Acciaierie Elettriche Sesto S. Giovanni²⁴, CMI), nel mezzo operavano legami ibridi, come l' ILVA con le Ferriere di Voltri e la Falck con la CMI, che rendevano ancor più alchemica la combinazione del settore.

Le note vicende siderurgiche italiane consolidarono gli equilibri raggiunti, formalizzati con la stipula di accordi consortili, dapprima volontari poi obbligatori. Soluzione che ebbe un tratto distintivo rispetto alle forti tensioni dell'intero comparto siderurgico, tanto che già dal 1928 «esisteva un'intesa tra produttori per la vendita di banda stagnata»²⁵.

A sintesi della lunga gestazione risultano significativi i dati quantitativi raggiunti dalle origini alla Seconda guerra mondiale. Pur nelle oscillazioni congiunturali, essi segnarono le tappe di una parabola che, dai primi titubanti passi, gradualmente giunse a sostituire le importazioni e negli anni Trenta a esportare una parte della produzione nazionale²⁶. Giova sottolineare come l'affermazione del cibo in scatola italiano nei mercati esteri fosse favorito dalla combinazione sistemica delle componenti, tra cui prezioso apporto ne era l'involucro. La sola CMI esportava nel 1935 «una media di circa 50.000 q.li» direttamente, cui andavano aggiunti i quantitativi «schiave dazio» utilizzati dalle imprese conserviere del Mezzogiorno per i loro prodotti destinati all'estero²⁷. Parabola unica nel panorama nazionale,

²¹ «Anche nell'ILVA [...] convivevano [...] le due anime della siderurgia italiana» (ivi, p. 134).

²² R. TOLAINI, *Alle origini della siderurgia ligure: i Bruzzi*, «Annali di storia dell'impresa», 18 (2007).

²³ M. DORIA, *I trasporti marittimi, la siderurgia*, in *Storia dell'IRI*, 1. *Dalle origini al dopoguerra*, a cura di V. Castronovo, Roma-Bari, Laterza 2012, p. 407.

²⁴ VARINI, *L'opera condivisa, passim*.

²⁵ Ivi, p. 87.

²⁶ La sola CMI negli anni Trenta «si affermò in particolare sui mercati del Mediterraneo [...] nel Sud America [...] nonché nel Medio ed Estremo Oriente» e perfino «cospicue forniture all'U.R.S.S.»; ARCHIVIO STORICO DELL'IMI (AsImi), pratica (pr.) 3595, Richiesta di finanziamento E.R.P. (1° e 2° anno).

²⁷ La quantità complessiva delle esportazioni di banda stagnata era tale da

tanto che nel pieno del confronto sulle prospettive del ciclo integrale a fine anni Trenta, con la netta contrapposizione tra imprese IRI e private, capitanate dalla Falck, spiccano per la loro assenza proprio quelle a maggior specializzazione nella banda stagnata, in forza proprio della loro marcata «specializzazione produttiva»²⁸.

Tab. 2. *Banda stagnata: produzione, importazione, esportazione (1933-1945)*

Anno	Produzione	Importazione	Esportazione	Consumo apparente
1933	82.543	532	18	83.057
1934	82.566	2.138	7.301	77.403
1935	98.463	502	2.315	96.650
1936	77.777	292	7	78.062
1937	88.986	102	582	88.506
1938	82.389	931	1.862	81.458
1939	96.516			
1940	64.719			
1941	24.730			
1942	28.178			
1943	24.750			
1945	15			15

Fonte: *Ilva Alti Forni e Acciaierie d'Italia 1897-1947*, p. 356; dati in tonnellate.

4. *Il secondo dopoguerra. l'esplosione dei consumi*

Gli anni successivi alla guerra riprendono temi e programmi ampiamente dibattuti e in parte attuati negli anni Trenta. La siderurgia pubblica, concentrata nell'IRI, aveva già dal 1934 affidato alla SIACC (Società italiana acciaierie Cornigliano Cogne) l'impegnativo obiettivo della modernizzazione del ciclo integrale a Cornigliano. Le vicende belliche e la Ricostruzione portarono all'effettiva realizzazione di quello che diverrà

«ottenere l'ammissione al Cartello internazionale delle bande stagnate con una notevole quota di partecipazione al mercato estero», *ibidem*.

²⁸ M. POZZOBON, A. CARPARELLI, F. BONELLI, *La riforma siderurgica Iri tra autarchia e mercato*, in *Acciaio per l'industrializzazione*, p. 240.

il piano Sinigaglia, su cui molto si è discusso²⁹. Piano che, incorporato con gli investimenti previsti dai principali industriali privati (Falck e Fiat, in primis), divenne parte integrante del «programma di investimenti nel settore industriale per il periodo 1948-52», approvato dal CIR e destinato a essere accolto dall'OEECE, quale viatico all'ottenimento dei fondi del piano Marshall³⁰. Snodo vitale per la modernizzazione tecnologica dell'industria nazionale, divenne l'opportunità di acquisire le tecnologie statunitensi anche nell'ambito della banda stagnata.

Ampliando lo sguardo si nota l'ennesima riproposizione di una siderurgia privata prioritariamente attenta alle opportunità del mercato, sensibile ai consumi commerciali, che la distinguevano dagli intendimenti della siderurgia pubblica. I dettagliati ordini predisposti dalla Falck documentano quanto fossero puntali le conoscenze tecniche relative ai miglioramenti americani abbinati al desiderio di affinare le lavorazioni anziché rincorrere la mera crescita delle capacità produttive.

Analoghe considerazioni si riscontrano anche per i principali produttori di banda stagnata privati, quali la Magona e la CMI, ai quali era riconosciuta nel piano Sinigaglia la «produzione di latta»³¹. Peraltro, questa maggiore focalizzazione sulle lavorazioni a valle, rispetto alla produzione di acciaio, troverà conferma nel tempo con la raggiunta polarizzazione della siderurgia pubblica nei primi anni Sessanta, dove si ribadiva la distinzione collaborativa: i «privati che, rifornendosi di semilavorati Italsider, furono in grado di dare un forte sviluppo ad alcuni loro stabilimenti, quali quello di Castellamare della Falck per la latta, e anche la Magona»³².

A «ri-progettare»³³ la siderurgia concorse, in parallelo all'ERP, l'adesione dal 1951 alla Comunità Europea del Carbone e dell'Acciaio che nella prospettiva della liberalizzazione andava a definire le regole concorrenziali tra i paesi aderenti. Erano quindi poste le premesse, tecnologiche (ERP) e istituzionali (CECA), per affrontare il pieno sfruttamento delle opportunità economiche nazionali nell'era della *golden age* europea.

Nel nostro caso le più rilevanti innovazioni riguardarono in gene-

²⁹ R. RANIERI, *Il Piano Marshall e la ricostruzione della siderurgia a ciclo integrale*, «Studi storici», 1 (1996), pp. 145-190.

³⁰ M. BALCONI, *La siderurgia italiana (1945-1990), tra controllo pubblico e incentivi del mercato*, Il Mulino, Bologna 1991, pp. 79-101.

³¹ G.L. OSTI, *L'industria di Stato dall'ascesa al degrado: trent'anni nel gruppo Finsider, conversazioni con Ruggero Ranieri*, Il Mulino, Bologna 1993, p. 124.

³² Ivi, pp. 215 e 319.

³³ V. ZAMAGNI, *Una scommessa sul futuro: l'industria italiana nella ricostruzione (1946-1952)*, in *L'Italia e la politica di potenza in Europa (1945-50)*, a cura di E. Di Nolfo, R. H. Rainero e B. Vigezzi, Marzorati, Milano 1988, p. 475.

rale la produzione di *coils* mediante la laminazione, utilizzando treni continui, e nello specifico «l'affermazione del sistema di stagnatura elettrolitico» al fine di ottenere forti riduzioni dei costi abbinati a notevoli miglioramenti qualitativi del prodotto finale³⁴.

Focalizzando l'attenzione sulle principali imprese operanti, nei limiti della documentazione disponibile, è utile soffermarsi sui cambiamenti introdotti dalla Magona e dalla CMI, imprese apparentemente in concorrenza ma ascrivibili per incroci azionari e parentali alla famiglia Falck.

La Magona continuò nella sua duplice specializzazione: «lamiere sottili e nastri a freddo che di banda nera e stagnata», dove la seconda, circa il 20% della produzione totale, era destinata alla «industria conserviera»³⁵. Completata rapidamente la Ricostruzione³⁶, l'impresa procedette, seppur alternando periodi di forte crisi, alla sua modernizzazione grazie a ingenti finanziamenti ERP³⁷, incrementati da ulteriori risorse «messe a disposizione dell'industria siderurgica italiana dall'Alta Autorità della CECA»³⁸. Il processo produttivo iniziava dall'acquisto dei *coils*, da cui ottenere lamiere «dalla larghezza prevista per la produzione terminale». Seguivano diverse fasi di affinamento, compiute da successive laminazioni mediante impianti acquisiti con i fondi di cui sopra, per concludersi con le operazioni di rifinitura³⁹. Da notare come la «materia prima» venisse, nei primi anni, «soprattutto dall'estero» e solo in minima parte dall'Italsider. Limitandosi alla banda stagnata, la Magona, nella seconda metà degli anni Cinquanta, copriva circa il 18% della produzione nazionale. Significativa

³⁴ ISTITUTO NAZIONALE PER LE CONSERVE ALIMENTARI, *Manuale della latta*, Roma 1952; ITALSIDER, *Banda Stagnata*, Genova 1968; ITALSIDER, *Banda nera Banda stagnata Laminati piani zincati*, Genova 1970.

³⁵ AsImi, pr. 12365/CA ORD, Relazione sugli accertamenti effettuati nei giorni 29 e 30 novembre 1962; si ringrazia la responsabile dell'Archivio IMI, dott.ssa Matilde Capasso, per la gentile collaborazione.

³⁶ «Laminazione bande. Anteguerra funzionavano otto treni di tipo gallese e cinque [...] di tipo americano. Ne sono stati ripristinati quattro gallesi e per il 30.6.1948 si conta si ripristinare altri quattro treni di tipo americano [...] il programma immediato comprende l'installazione di altre 2 macchine per stagnare bande»; AsImi, pr. 2292, Relazione contabile amministrativa, Firenze 11 ottobre 1947.

³⁷ AsImi, pr. 5826, Finanziamento ERP per \$ 860.000; pr. 6169, Finanziamento ERP, \$ 460.000; pr. 7253, Finanziamenti ERP, rogito 12 marzo 1954, \$ 30.000; pr. 8230, Finanziamenti ERP, £ 350 milioni.

³⁸ AsImi, pr. 12365/CA ORD, Relazione sugli accertamenti effettuati nei giorni 29 e 30 novembre 1962.

³⁹ «Il materiale [...] che deve subire trattamenti di copertura viene sgrassato, tagliato a misura stagnato o piombato con processo a caldo ad immersione ed inviato in fine al magazzino spedizione»; *ibidem*.

appare la clientela composta da «circa 200 partite» la cui domanda era talmente elevata da assicurare «un margine di profitto notevolmente alto», limitato dalla sola scarsità della materia prima da lavorare⁴⁰.

L'impresa dovette rivedere il suo assetto, in quanto ad essa fu riservato un ruolo di trasformatrice anziché di produttrice d'acciaio, modificandone parzialmente la natura e imponendo alla stessa di estendere il proprio ciclo produttivo verso le lavorazioni finali di acciaio acquistato all'esterno⁴¹. La Magona nel suo difficoltoso ammodernamento procedette a una prima sostituzione degli impianti di laminazione, con risultati ragguardevoli in termini di aumento della produzione complessiva, di incrementi della produttività e forti riduzioni dei costi di produzione. Nello stadio successivo si dedicava alla «banda stagnata elettroliticamente», che seppur con qualche anno di ritardo, completava la modernizzazione dell'intero ciclo di lavorazione⁴². Gli investimenti realizzati permisero di raggiungere un «assetto di completa organicità» tanto da triplicare nel periodo 1958-1962 i «livelli produttivi» sostenuti dalla «favorevole congiuntura del mercato».

La concorrente CMI, o presunta tale, provvide a richiedere fondi ERP per il proprio ammodernamento secondo i medesimi intenti della Magona e in piena coerenza con la controllante Falck, a sua volta impegnata in un complessivo progetto di ammodernamento del suo ciclo di lavorazione⁴³. Gli ammodernamenti programmati, grazie agli ingenti finanziamenti «americani» ottenuti⁴⁴, riguardavano nello specifico l'adozione di moderni linee produttive nella laminazione⁴⁵ dei «lamierini» destinati al trattamento «elettrolitico» per ottenere un «prodotto di più alta qualità, pari a quello

⁴⁰ «Il permanere di una notevole redditività [...] non può essere interpretato diversamente dal preponderare della domanda sull'offerta», *ibidem*.

⁴¹ «Nel comparto dei laminati sottili erano state [...] individuate tre aziende che avrebbero dovuto utilizzare la produzione di coils effettuata dalla Cornigliano: la Fiat, La Magona d'Italia e i Cantieri Metallurgici Italiani», LUNGONELLI, *La Magona*, pp. 111-112.

⁴² «L'installazione di una linea continua di stagnatura elettrolitica della banda sembra avviarsi verso una conclusione concreta. Ne è prova il fatto che l'ing. Garlati è stato inviato in America»; AsImi, pr. 12365.

⁴³ Per una descrizione analitica del programma di ammodernamento della Falck vedasi VARINI, *L'opera condivisa*, pp. 202-216.

⁴⁴ La CMI ottenne \$ 1.960.854 ERP nel febbraio 1952, altri \$ 190.000 ERP nel gennaio 1951, \$ 1199.868 EXIM agosto 1949 e £. 170 milioni ERP lire dicembre 1953; cfr. AsImi, rispettivamente pr. 3595; pr. 4815; pr. 3597, pr. 6665).

⁴⁵ Gli impianti da acquistare mediante i fondi ERP prevedevano una raddrizzatrice tagliatrice della Wean Engineering Co. Warren, Ohio, un gruppo di saldatura della Federal Machine and Welder Co. Warren, Ohio, una linea di decappaggio continuo, un impianto di lavaggio, una macchina zincatrice e una pressa ad ondulare lamierini tutte della AETNA Standard Engineering Co., Ohio; una gabbia per laminazione a

prodotto nei più moderni stabilimenti degli Stati Uniti»⁴⁶. Due fasi delle lavorazioni furono oggetto di profondi ammodernamenti: «la rifilatura del nastro destinato alla produzione della banda stagnata» e una «linea di stagnatura [...] completa di decappaggio elettrolitico»⁴⁷. In sostanza negli stabilimenti di Castellamare di Stabia e di Napoli vennero installate le due principali innovazioni ‘americane’: la laminazione, con le operazioni accessorie, e la stagnatura elettrolitica. Programma che fu realizzato gradualmente nel corso del decennio.

La rete di vendita riforniva «essenzialmente aziende conserviere (Simmenthal, Cirio, ecc.)», con una spiccata prevalenza del mercato meridionale, giustificata dai costi di trasporto verso il nord d'Italia, costi che però non impedivano consistenti esportazioni «nei principali mercati mondiali» avvalendosi di «una opportuna rete di vendita in Svizzera, in Portogallo, in Svezia, in Grecia, in Turchia, in Bulgaria, in Egitto e in Sud America»⁴⁸.

Rimane un ultimo accenno all'ILVA, in quanto le vicende dell'impianto a ciclo integrale di Cornigliano sono state ampiamente narrate dalla storiografia, mentre manca una adeguata conoscenza del prodotto di cui ci occupiamo⁴⁹. Da Cornigliano proveniva «il 50% della produzione nazionale; per quanto poi riguarda la banda stagnata elettrolitica il rapporto raggiunge l'80%»⁵⁰. A trainare la crescita produttiva era «l'attività produttiva dei principali settori d'impiego [...] oggi in pieno sviluppo» spinta da «un maggior uso dei cibi in scatola». Tendenza che determinava ampi flussi di esportazioni dei prodotti inscatolati, ossia anche la latta era destinata ad essere esportata verso «la Gran Bretagna, gli Stati Uniti e la Germania»⁵¹.

Tracciate le parabole dei principali produttori di banda stagnata nell'as-

freddo della F.W. Bliss Co., Ohio; AsImi; pr. 3595, Richiesta finanziamento E.R.P. (1° e 2° anno); i fornitori e le tecnologie sono gli stessi della Magona.

⁴⁶ AsImi, pr. 6665, Richiesta di finanziamento in dollari, 11 dic. 1952.

⁴⁷ AsImi, pr. 3368, Richiesta finanziamento a completamento. Progetto 1° anno E.R.P., 11 dicembre 1950.

⁴⁸ AsImi, pr. 4815, Lettera di progetto per il 3° anno E.R.P. 11 settembre 1950.

⁴⁹ «Dei nastri laminati a caldo, circa 90.000 tonnellate sarebbero state acquistate dalla Fiat, 60.000 dalla Magona e quantitativi minori dalla Falck e dalla CMI (gruppo Falck). Il rimanente, più del 50%, sarebbe stato rilaminato a freddo a Cornigliano per ottenere lamierino e latta»; RANIERI, *Il Piano Marshall*, p. 180.

⁵⁰ L'importante innovazione elettrolitica avvenne nel Centro siderurgico Oscar Sinigaglia a Cornigliano nel 1957; ITALSIDER, *Rassegna*, p. 4.

⁵¹ Ivi, p. 8.

setto raggiunto dalla siderurgia italiana nel secondo dopoguerra, possiamo concentrarci sugli aspetti quantitativi nei cruciali decenni postbellici.

Tab. 3 – *Banda stagnata: produzione, importazione, esportazione (1946-1966)*

Anno	Produzione	Importazioni	Esportazioni	Consumo apparente
1946	4.934	5.589	73	10.450
1947	12.809	14.719	451	27.077
1948	21.367	15.922	2.326	34.963
1949	36.005	27.908	1.820	62.093
1950	50.971	27.212	1.161	77.022
1951	58.862	23.916	50	82.728
1952	28.054	26.925	194	54.785
1953	19.700	51.660	48	71.312
1954	23.692	83.280	551	106.421
1955	43.886	86.320	3.386	126.820
1956	68.975	56.713	9.539	116.149
1957	100.813	48.432	10.236	139.009
1958	124.261	61.459	41.838	143.882
1959	137.207	68.686	34.117	171.776
1960	166.669	77.588	36.085	208.172
1961	173.270	98.203	25.204	246.269
1962	159.338	101.134	27.544	232.928
1963	213.955	150.550	37.891	326.614
1964	187.605	103.758	35.993	255.370
1965	252.336	88.136	40.942	299.530
1966	265.289	107.199	44.312	328.176

Fonte: ASSIDER, *La siderurgia italiana in cifre negli anni dal 1946 al 1960*, Milano 1961, *passim*; ASSIDER, *La siderurgia italiana in cifre negli anni dal 1966 al 1975*, Milano s.d., *passim*; LUNGONELLI, *La Magona d'Italia*, p. 128; dati in tonnellate.

La ripresa post-bellica appare immediata, segnata da una ascesa complessiva del mercato dove sia la produzione che le importazioni crescono in misura considerevole. Il triennio 1952-1954 invece è marcato da una crisi congiunturale della produzione dovuto alla caduta

dei prezzi⁵². Anni questi segnati dalla concorrenza dei paesi aderenti alla CECA, a cui l'industria nazionale rispose con l'ammodernamento delle tecnologie che permisero di recuperare competitività e di saturare un mercato in forte espansione.

5. *La latta: dalla banda stagnata ai barattoli. Una lavorazione sconosciuta*

La catena produttiva fu l'esito di una lunga parabola temporale, sfociata in una sorta di cono rovesciato dove all'inizio si concentra la produzione di materia prima, l'acciaio nella forma di *coils*, affidata alla siderurgia pubblica. Segue lo stadio dell'affinamento, dove alcuni privati, nel rispetto degli accordi di settore, la Magona e la CMI, imprese collegate al gruppo Falck, si contendevano il mercato con l'Italsider che in continuità con alcune imprese ereditate nel passato, le Ferriere di Voltri (Corna di Darfo) e la Savona Siderurgica, fungeva da fornitore di materia prima e pure della banda stagnata.

Rimaneva un ulteriore stadio: i destinatari della latta, ossia coloro che la trasformavano in recipienti per gli alimenti. Stadio della filiera industriale che nel cono rovesciato rimane per lo più oscuro, nella sua pulviscolare frammentazione⁵³. L'intento è quindi concludere con un breve accenno a questi produttori disseminati nel territorio⁵⁴, assimilabili a quell'industria minore⁵⁵ che ha contribuito in misura rilevante allo sviluppo dell'economia nazionale.

Lo scatolificio, anche grazie alla litografia, divenne dalla fine del XIX

⁵² Il prezzo della banda stagnata diminuì da 29.950 (1952) a 20.333 (1954) lire al quintale (ISTAT, *Sommario di statistiche storiche italiane 1861-1955*, Istituto Poligrafico dello Stato, Roma 1958, p. 187).

⁵³ «Si comincia dagli stabilimenti che costruiscono macchine adatte a fabbricare le scatole in serie; si continua con altri stabilimenti (e sono oltre un centinaio) che usano quelle macchine per sfornare scatole di vario tipo e talora per procedere direttamente all'inscatolamento dei prodotti; si conclude con le imprese (e sono oltre un centinaio) che acquistano le scatole vuote e si militano a riempirle [...] una catena a più anelli che ha un peso non trascurabile nel quadro dell'economia nazionale», ITALSIDER, *La banda imbandita*, Genova 1977, p. 4.

⁵⁴ Si rimanda ad altri contributi in questo fascicolo per una più adeguata riflessione sul *packaging* alimentare.

⁵⁵ Per una esemplare ricostruzione della filiera siderurgica meccanica in un polo rilevante dell'industria italiana, quale quello di Sesto San Giovanni, vedasi I. SUFFIA, *Oltre la grande dimensione. Le "altre" imprese di Sesto San Giovanni nel XX secolo*, Franco Angeli, Milano 2015.

secolo un protagonista della filiera cibo industriale. I suoi contenitori assunsero la duplice valenza di un «vettore fisico e pubblicitario nello stesso tempo», cui i produttori di alimenti destinati al largo consumo si affidarono per l'affermazione dei propri marchi⁵⁶. Queste imprese erano disseminate nelle regioni a maggior presenza dell'agro-industria o in prossimità del fornitore del semilavorato, come a Sampierdarena.

Gli standard dimensionali, secondo le tipologie dei prodotti, provenivano per lo più dall'estero, da dove si importavano le scatole nei decenni finali del XIX secolo, non essendo ancora prodotte in Italia. Mentre l'elaborazione grafica, alle origini della comunicazione pubblicitaria, seguiva «tre metodi»: l'utilizzo di immagini note, come la riproduzione di dipinti; l'uso delle medesime immagini dei manifesti, sovente affidate ad autori di prestigio; oppure forme originali affidate ai grafici⁵⁷. Si ritrovano quindi nella comunicazione di latta le suggestioni dei movimenti artistici, dal Liberty al Decò, dal Futurismo al Razionalismo, in una rilettura pubblicitaria dove l'attenzione al consumatore non viene mai meno, tanto da piegare la creatività artistica a una «inedita *imagerie*»⁵⁸ comunicativa.

Tracce dei piccoli produttori si trovano nelle esposizioni che si susseguono nell'Italia di fine Ottocento e negli annuari provinciali che riportano l'elenco degli opifici locali. A solo titolo d'esempio, e senza alcuna pretesa censuaria, si contavano nel 1890 tre aziende a Genova, divenute nel 1914 dodici nel comprensorio Genova-Sampierdarena. Nelle regioni confinanti, dal Piemonte al Friuli, operavano ditte radicate nei rispettivi ambiti territoriali.

Tra queste degne di nota per la sua specifica configurazione, la durata e le dimensioni raggiunte è la Società Anonima Cooperativa Cattolica «Casa del Popolo», fondata il 2 ottobre 1910 a Montecchio, Reggio Emilia. Nata con generici riferimenti al soccorso dei soci, dal consumo al lavoro, la presenza di un socio lattoniere pare abbia influenzato nel 1911 l'apertura di un piccolo opificio per «scatole di latta», sostenuto dalla rete parentale del parroco, Don Alai⁵⁹. Cooperativa promossa e gestita dalla comunità parrocchiale, ottenne commesse da produttori di conserve di pomodori operanti nelle campagne limitrofe⁶⁰. L'attività

⁵⁶ D. CIMORELLI, *Introduzione*, in *Latta! Scatole litografate 1890-1945*, a cura di Id., Silvana Editore, Cinisello Balsamo 1999, pp. 7-8.

⁵⁷ R. BOSSAGLIA, *Scatole di latta*, in *Latta!*, p. 15.

⁵⁸ Ivi, p. 20.

⁵⁹ L. ALPI, *Un paese e una fabbrica. La CAPOLO di Montecchio Emilia*, A.G.E., Reggio Emilia 1979, p. 14.

⁶⁰ Si segnalano la «ditta Fontana-Mezzadri di Montechiarugolo e dalla ditta

procedette in maniera altalenante grazie alla solvibilità finanziaria degli amministratori⁶¹. Nei primi decenni di vita la cooperativa si mantenne entro i limiti dell'impresa artigianale con una decina di addetti, affidando la gestione a personalità ampiamente operanti nel reticolo delle istituzioni locali⁶². La Capolo⁶³, denominazione assunta dal 1931, introdusse alcune innovazioni nel taglio della lamiera che permisero sensibili riduzioni degli sprechi di materia prima e conseguente taglio dei costi, nonché un calo degli infortuni. Infine, per fronteggiare la concorrenza, fu aggiunta nel 1926 la litografia, concorrenza acuita dalla crisi economica, causa nel 1931 di numerosi fallimenti dei lattonieri⁶⁴.

Da rilevare quanto l'ascesa americana nella banda stagnata si dilatava anche nelle applicazioni, tanto che la Capolo acquisì «macchine automatiche [...] su progetti americani [...] costruite in Italia dalla ditta Bancini»⁶⁵. Dopo una breve adesione al consorzio Ufficio Vendita Articoli Latta (1934-1937), ne uscì grazie a ingenti importazioni dall'estero di latta e di macchinari. L'attitudine innovativa fu benefica anche nel 1941, quando il divieto di utilizzare la banda stagnata fu superato con l'impiego di «bande nere, o lamierino» trattato con «impianti automatici», mentre i concorrenti dovevano affidarsi al lavoro manuale, eseguito per lo più da donne, altamente tossico in quanto la sbiancatura avveniva con l'utilizzo dell'acido cloridrico.

Durante la guerra e ancor più dopo l'armistizio dell'otto settembre la Capolo divenne centro nevralgico della Resistenza e riferimento delle formazioni cattoliche, con la partecipazione, oltre

Marrotti-Bonini» (ivi, p. 14). Informazioni sulle ditte sono presenti nel portale MuET (<https://www.muett.it/>; ultimo accesso 8 febbraio 2023).

⁶¹ «La richiesta dei barattoli aveva un andamento irregolare. In certi anni se ne producevano troppi, in altri troppo pochi» (ALPI, *Un paese*, p. 15).

⁶² Il direttore Giuseppe Mori, responsabile negli anni del regime si qualificava come «un cattolico di vecchio stampo, militante a suo tempo nel Partito Popolare e più tardi nella D.C., ed anche sindacalista nelle organizzazioni dei lavoratori cattolici», mentre il presidente Lorenzo Saporetti era stato sindaco di Montecchio dal 1914 al 1920 (ivi, pp. 21-22).

⁶³ Nel 1931 la cooperativa si trasformò nella società Capolo (Confezioni Articoli Policromati Oggetti Latta Operata Lorena Mussini), *La Capolo a Montecchio: metamorfosi di un piccolo mondo*, «Didattica dei luoghi. Geostoria», 7, febbraio 2017.

⁶⁴ «Illustre vittime, quali la ditta Nenzioni (che aveva tre stabilimenti in Emilia) e la Sirma, mentre la Metalgraf (con cinque stabilimenti) arrivò sull'orlo del fallimento» (ALPI, *Un paese*, p. 28).

⁶⁵ Ivi, p. 29.

che delle sue maestranze, giunte al ragguardevole numero di 180, di autorevoli protagonisti come Giuseppe Dossetti. Essa fornì le proprie competenze nella pubblicazione di mappe del territorio ad uso delle formazioni partigiane⁶⁶.

Il secondo dopoguerra aprì nuove opportunità di espansione con l'ampliamento della clientela oltre alla «tradizionale [...] conserva di pomodoro», permettendo di superare la stagionalità delle produzioni. La crescita fu accompagnata da un nuovo stabilimento nel 1960 e continuata negli anni successivi anche con l'acquisizione di società dedite a produzioni collaterali fino a divenire «uno dei tre scatolifici d'Italia»⁶⁷, mentre le maestranze, comprese le donne entrate in numero considerevole negli ultimi anni, ascesero nei primi anni Sessanta a circa 140 lavoratori e 81 lavoratrici⁶⁸.

6. Conclusioni

Si è così completato il cono rovesciato: dall'acciaio conteso dalle 'siderurgie' nazionali, ai trasformatori in banda stagnata fino agli scatolifici, fornitori finali dei barattoli per il cibo in scatola. Cono, anche temporale, creatosi fin dai primi incerti passi di fine XIX secolo, periodo nel quale l'industria nazionale della latta ha seguito l'evoluzione internazionale lungo tutta la filiera produttiva, per divenire un supporto non marginale all'emergere dell'industria agroalimentare italiana.

Il suo successo apre ad una riflessione dubbiosa sull'effettiva dicotomia della siderurgia nazionale, quale rilevante snodo per una più intrigante riflessione sulle relazioni tra grande e piccola impresa. Nell'articolata filiera della 'scatola' prevale più una fluida continuità tra i diversi agenti che nel loro operare hanno caratterizzato l'industrializzazione italiana, tardiva ma dalle indubbie componenti origi-

⁶⁶ «I partigiani che facevano capo alla CAPOLO erano particolarmente destinati ad operazioni di collegamento fra la montagna e la pianura, per il trasporto dei viveri e di materiali» (ivi, p. 48).

⁶⁷ Ivi, p. 59.

⁶⁸ Numero tratto dalle foto di gruppo, mentre nel 1978 arrivò a occupare 478 addetti. Infine, la Capolo venne acquisita dall'ILVA e ceduta nel 1997 alla Impress. Nel 2010 fu inglobata nella multinazionale americana Ardagh con la denominazione Ardagh Group Italy; A. ZELIOLI, *La storica azienda nacque il 2 ottobre 1910 come Casa del Popolo*, «Gazzetta di Reggio», 3 ottobre 2010.

nali, quali quelle di una ‘industria minore’ libera, diffusa nel territorio e assai poliedrica nelle sue componenti⁶⁹.

VALERIO VARINI
Università di Milano-Bicocca

⁶⁹ Per una riflessione complessiva sulle piccole e medie imprese si rimanda, per una sintesi, ad A. COLLI, *Piccole imprese e «piccole industrie» sino al 1945*, in *Storia d'Italia. Annali*, 15, *L'industria*, Einaudi, Torino 1999; ID., *I volti di Proteo. Storia della piccola impresa in Italia nel Novecento*, Bollati Boringhieri, Torino 2002, in particolare le riflessioni conclusive sulla «poliformità dei sentieri di crescita» e sulla capacità di «interagire con l'altra componente dell'architettura industriale nazionale», ivi, p. 303.