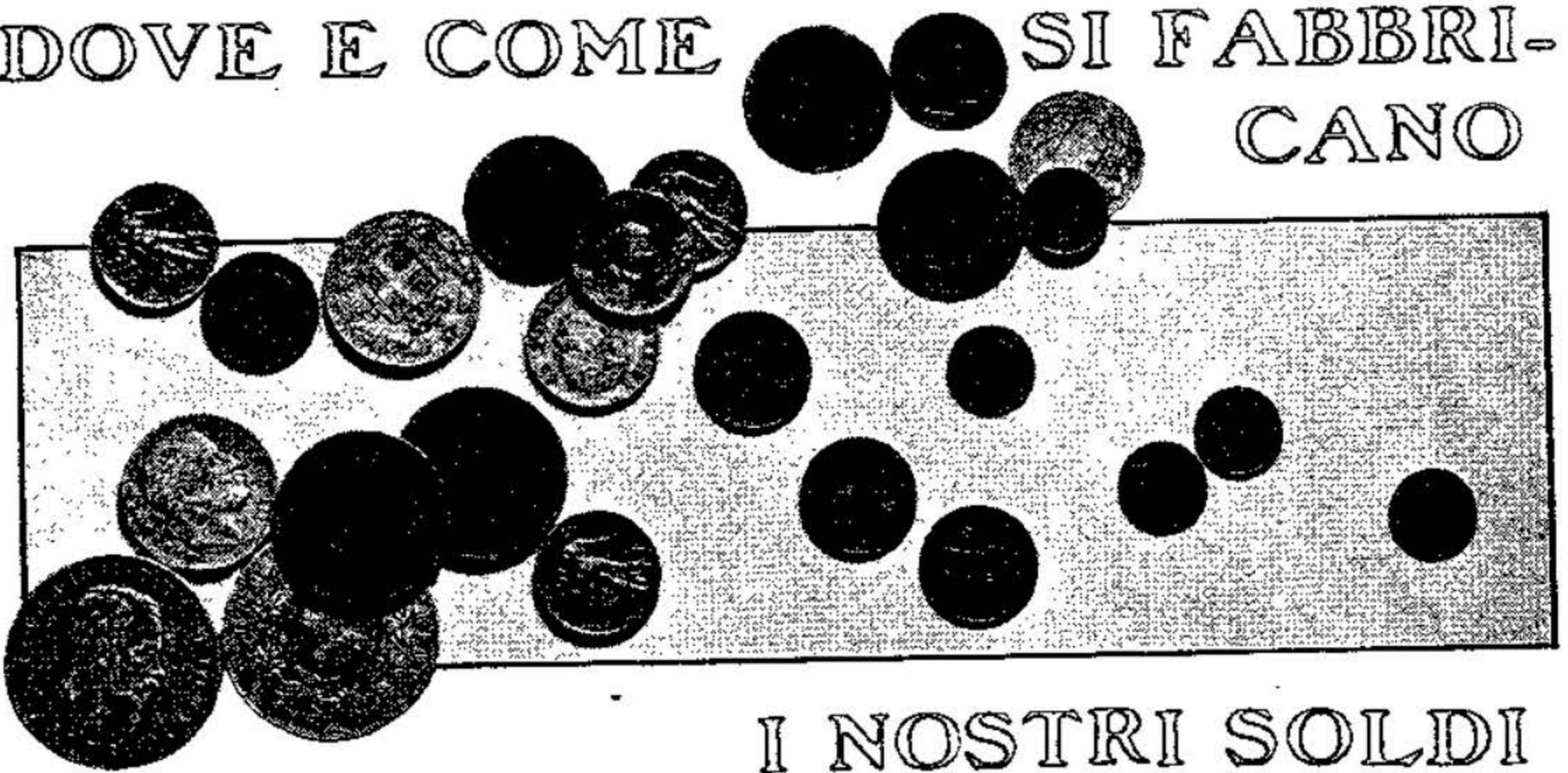


DOVE E COME

SI FABBRICANO



I NOSTRI SOLDI

(INAUGURANDOSI LA NUOVA ZECCA)

Nessun governo come quello di Roma ebbe un maggior rispetto per la moneta. La quale, considerata anzi come cosa sacra, veniva allestita nei templi, in presenza d'una severa divinità che sembrava presiedere al lavoro aspro e delicato. Il tempio di Giunone fu, se si vuole, la prima Zecca dei romani; e non invano la bella iddia dalle bianche braccia fu anche nomata *Juno moneta*.

Oggi le cose sono un pochino mutate. La divinità forse è rimasta sotto la formula mefistofelica di « Dio dell'oro »: ed essa ha tutte le migliori probabilità di rimanere adorata per molto tempo ancora. Certi ateismi non sono possibili. È sparito, invece, il Tempio. Le statue e gli altari propiziatori sono stati sostituiti da meravigliose macchine di precisione che danno altrettanta garanzia ed incutono un identico rispetto. E' sparito il Tempio: e di tale scomparsa noi potremmo dolerci soltanto per una ragione estetica. Chè, certo, un tempio romano sarebbe degnissima sede della Zecca meglio a noi contemporanea; di un luogo, cioè, dove l'Arte, per quanto fatta a lacre dalla meccanica, potrebbe ancora oggi, e non solo nel campo della medagliistica ma in quello

della moneta, esprimere fiori di luce come quelli sbocciati nel nostro fulgido Rinascimento. Ma

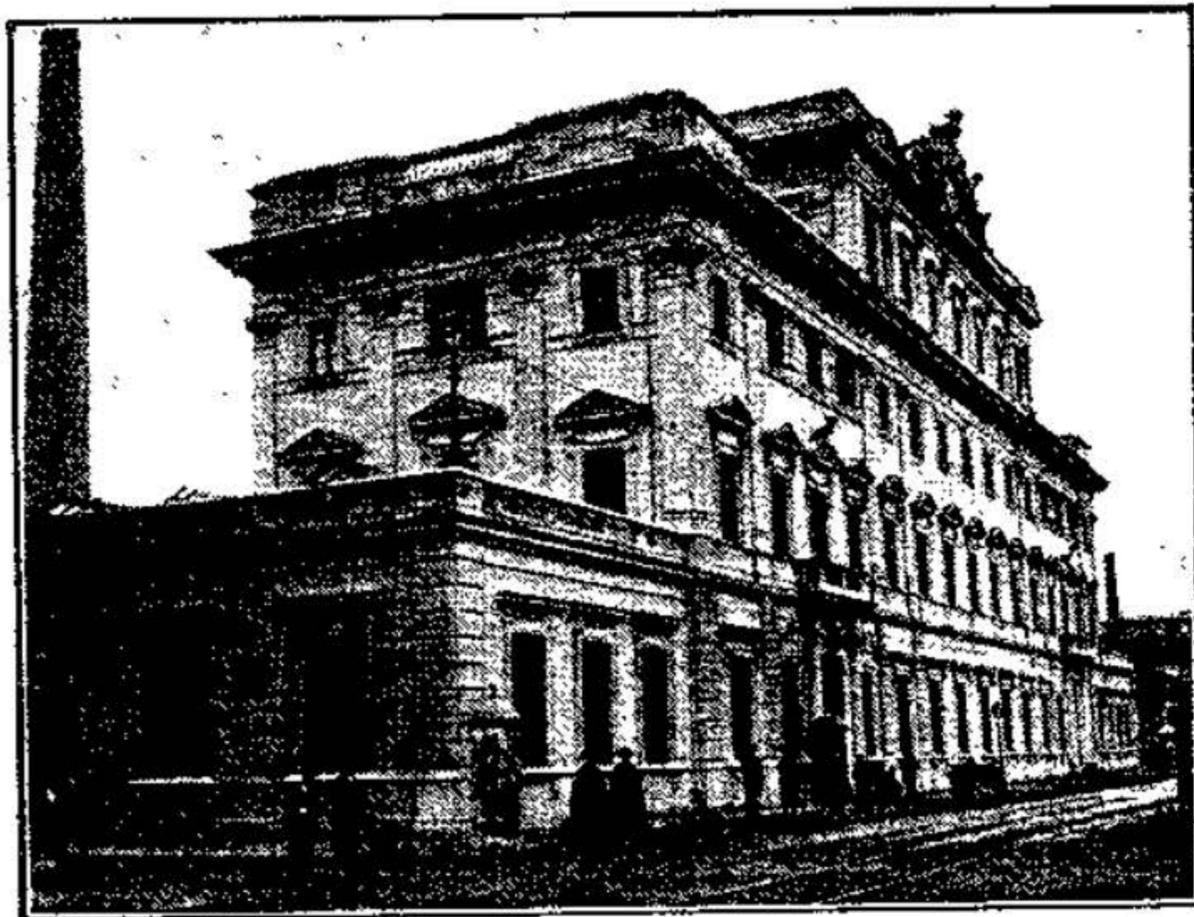
poichè uno stesso ritmo regola tutta l'arte d'un'epoca, oggi soltanto un miracolo potrebbe far sorgere un palazzo degno di Bramante o una moneta degna di Cellini.

Queste riflessioni andavo io volgendo entro il mio spirito, mentre riguardavo l'esterno del nuovo palazzo in cui, di questi giorni, s'è trasferita la Regia Zecca di Roma e mentre pazientemente attendevo di cogliere il frutto d'una certa mia faticosa opera diplomatica, intesa a far penetrare la mia persona e una macchina fotografica nel segretissimo recinto. Chè, appena m'ebbi sentore dell'inaugurazione della nuova Zecca, mi parve assai interessante offrire al pubblico un'affabile descrizione del modo con cui vengono fabbricati que'speciali ritratti di S. M. il Re che valgono da un centesimo a cento lire e che tanto ci piacciono e che rendono monarchicissimi i partiti più avanzati.

L'interesse aumentava anche per il fatto che non soltanto l'edificio era nuovo — nuovo di zecca, starei per dire — ma eran nuove quasi tutte le macchine: e queste scelte fra le migliori esistenti nei grandi opifici monetari del mondo.

Ed anche l'interesse era acuito dal fatto che, proprio di

questi giorni, si attendeva alla coniazione delle *rupie* di Somalia e delle consuete nostre monete



IL NUOVO PALAZZO DELLA ZECCA.

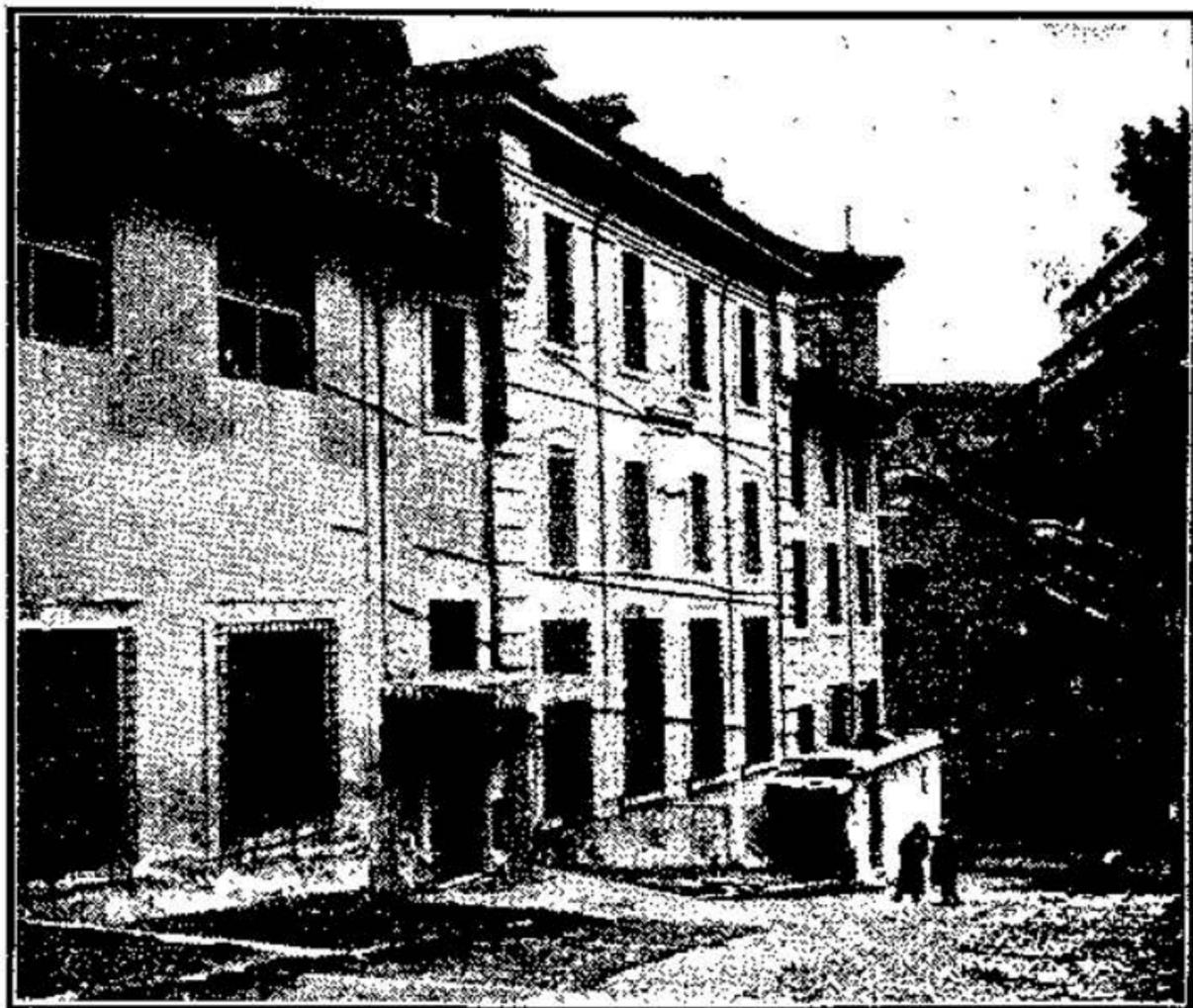
nazionali che, lucenti come sguardi di saluto augurale, partono verso la nostra « quarta spon- da », verso la nostra Terra Promessa.

E più s'avvicinava il momento in cui la cortesia del direttore della Zecca mi avrebbe menato entro le segrete cose e meno acuto lo spirito critico intorno il prospetto dell'edificio novissimo. Il quale, assai lunge dall'essere una di quelle detestabili costruzioni che formano la caratteristica della Roma moderna, appartiene a quel decoroso

e decorativo genere edilizio, a cui s'informano quasi tutte le molli burocratiche ed in cui è da lodare, non foss'altro, il conato affannoso verso uno stile. Per il nuovo palazzo della Zecca la burocrazia s'è fermata soltanto allo stile architettonico senza far, come suole, da calcina a tarda presa tra l'uno e l'altro filare di pietra, tra un capitello di dubbia doricità e una colonna d'equivoco laterizio. E se corsero tre anni soltanto tra i primissimi lavori di sterro e la messa in opera dell'ultima pietra (la prima pietra fu posta, auspice il Re, il 27 giugno 1908) il

merito è tutto da attribuirsi all'insigne direttore generale del Tesoro, comm. Brofferio il quale,

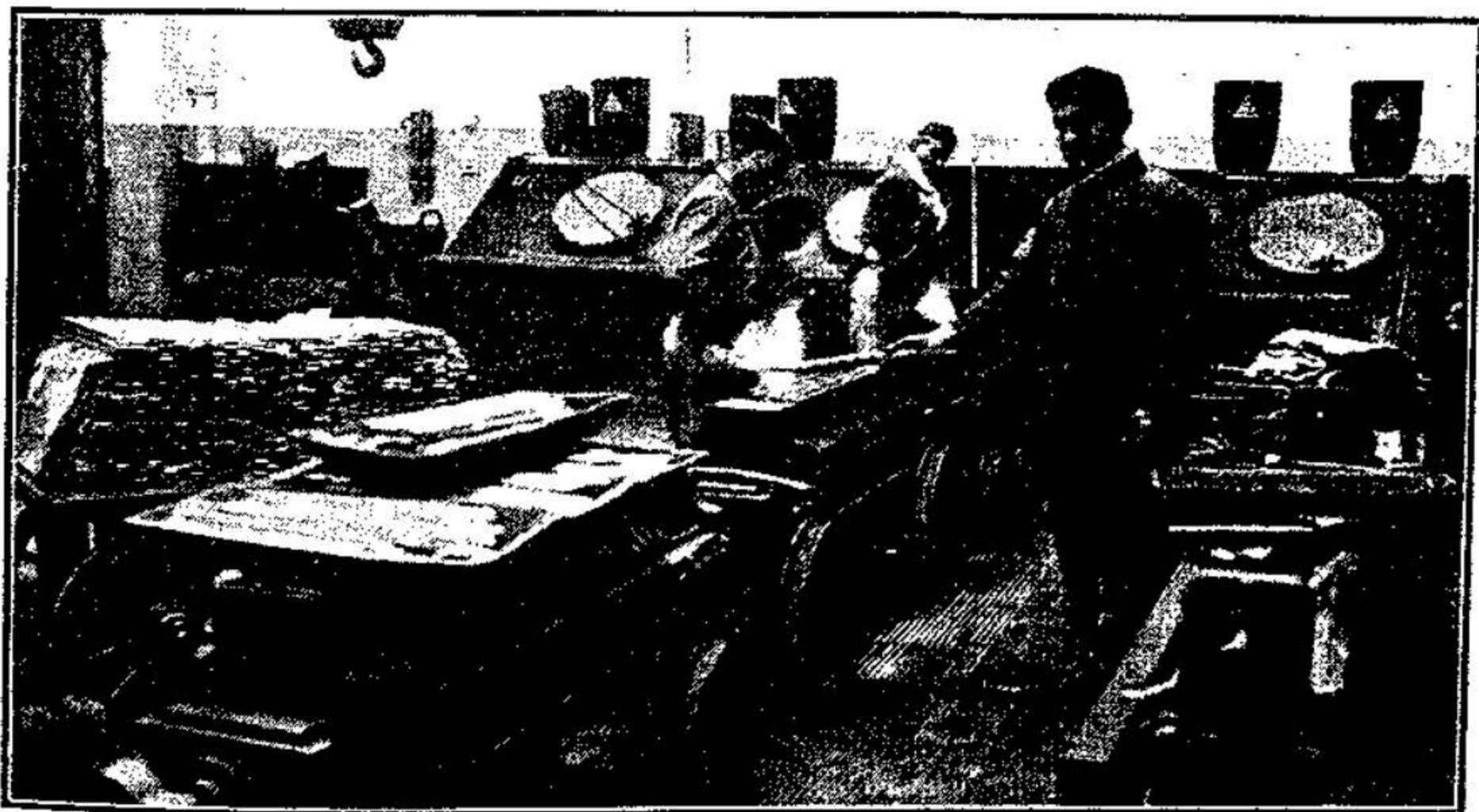
mirabilmente coadiuvato dal cav. Lanfranco, direttore della Zecca, si mostrò instancabile nel prevenire o sollecitamente curare il sottile morbo burocratico. Ed ecco in un triennio — in un baleno, dunque — la Regia Zecca italiana, l'unica rimasta delle nove che ancora esistevano cinquant'anni sono, prima della costituzione del Regno d'Italia, poteva esser tratta fuori dalla vecchia dimora vatica-



LA VECCHIA ZECCA DIETRO IL VATICANO.

na, dove nel 1665 Alessandro VII aveva impiantato l'ultima delle Zecche pontificie.

Strano e suggestivo lembo della Roma ignorata codesto luogo ove sta per essere abbattuto il vecchio palazzetto della Zecca! Il seicento che cinge la piazza e la facciata della Basilica di San Pietro veste anche la scbienna dell'immane corpo che fa parer piccine piccine le case del borgo di Santa Marta, apatico borgo, là dietro, segregato dal mondo. All'ultimo svolto delle Fondamenta, ecco apparire, di tra uno svettar di cipressi, il Palazzetto vigilato fino a ieri



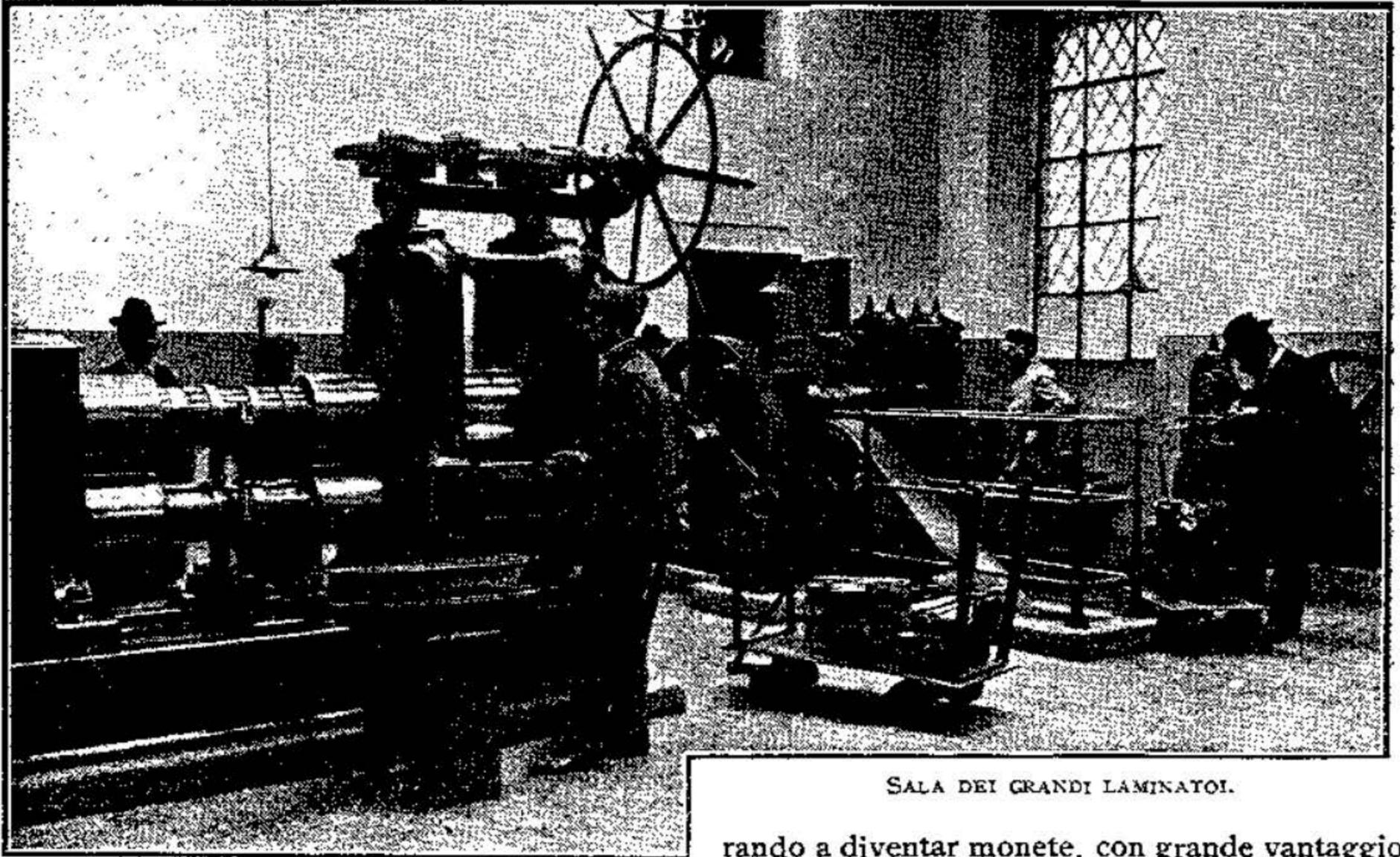
LA FUSIONE DELLE VERGHE.

dalla sentinella in divisa italiana. L'altra sentinella oggi è rimasta: quella papale in pittoresca montura. Deambula pigramente all'ombra delle muraglie vaticane e, tra l'una e l'altra hoccata di fumo, còmpita, con istintiva nostalgia, il ponteficale latino dell'iscrizione: *Alex. VII. Pont. Max. Monetarum Officina...* Forse non sa che cosa significhi. Ma certo non indovina neppure che la denominazione di *Monetarum officina* fu apposta dal Pontefice allorchè Lorenzo Bernini quivi impiantò, perfezionandola, una macchina d'invenzione tedesca: il « bilanciere adoperato a mulino per applicare l'impronto alle monete ». In verità non l'avrei supposto neppure io se non mi fosse

minazione, per i servizi di controllo, di ronda e di chiusura delle porte, per gli orologi di controllo per gli operai, per i pirometri....

Un « quadro di distribuzione » irto di manovelle e di leggende era la dimostrazione tangibile delle sue parole. La semplice carezza della mano su una di quelle piccole leve avrebbe risuscitato elettricamente, sotto la specie di ventilatori, il dio Eolo, laggiù, lontano, nei forni capaci, nei terribili domini del fuoco.

« Anche gli elementi primordiali hanno oggi la lor disciplina » — pensavo mentre, con gentilezza squisita, il vice-direttore ing. Battistoni mi accompagnava alle *Fonderie*, dove i pani d'argento (1) provenienti dalle Affinerie, aspi-



SALA DEI GRANDI LAMINATOI.

capitata tra le mani una settecentesca descrizione del *Casino della Zecca* ove si parla dello « stanzone dell'ordegno del Bernino » e dove sono irrise le altre Zecche « nelle quali la trafila delle verghe e il conio delle monete si esegue lentamente a forza d'uomini e di cavalli »....

— Di quanti... *cavalli* è la potenza complessiva degli impianti elettrici? — domandavo all'ingegnere della Società Italiana di Elettricità Siemens-Schuckert mentre egli m'introduceva nel gran cuore della Zecca: in un ambiente pieno di polso, d'onde si scaglia, per misteriose arterie, il formidabile sangue che dà vita e linguaggio ai precisi e lucidi ordegni, sparsi — da presso e da lunge — sotto le tettoie di cristallo.

— In totale vi sono 46 motori per una forza complessiva di 400 HP. L'elettricità ha avuto una larga applicazione nell'impianto della Zecca: è utilizzata per forza motrice, per illu-

rando a diventar monete, con grande vantaggio del loro intrinseco valore, subiscono le prime operazioni: vengono, cioè, trasformati in verghe. E che i pani grezzi guadagnino a diventar moneta è facile capire. Un chilogramma d'argento fino costa in commercio L. 99, mentre, per il semplice fatto di farsi foggiare sotto l'onorata specie di scudo o di spezzato, assume rispettivamente il valore di L. 222,2 e di L. 239,5. Dalla differenza tra queste due cifre si capisce anche perchè i vecchi scudi si rassegnano volentieri a farsi fondere, per assumere la forma meno aristocratica ma più remunerativa della lira semplice e doppia. E lo Stato ha tutto l'interesse a non contrariarli.

Or ecco, contro i muri, il forno rugge vorace: da tutte le bocche biancheggia e rosseggia il fulgore prigioniero. L'attizzatore solleva il coperchio della braciajola ed entro vi caccia

(1) Non soltanto per avere assistito alla fabbricazione delle nostre monete d'argento per la Somalia e Tripolitania, ma per maggior semplicità descrittiva, non parlerò che delle monete d'argento. D'altronde, la fabbricazione delle monete d'oro e di rame è press'a poco identica. (*N. dell'A.*)



PARETE DI FONDO: TAGLIUOLI. — PARTE DI DESTRA: LAMINATOI MEDI E UGUALIZZATORI. — IN PRIMO PIANO: LA CERNITRICE.

una cesta di carbone. Il fuoco imperversa e bramisce. Ecco lo splendore accecante dell'« estermata forza ». Quale sublimazione di astri crea il verde l'azzurro il glauco il croceo di quei fluidi fiammeggiamenti? L'ara incandescente dà agli occhi un barbaglio doloroso come se le ciglia, d'un tratto, dovessero avvampare. Il riverbero arrossa un volto inclinato, fa di bragia una mano che afferra l'utensile. E le catene le funi i paranchi pendono intorno. Da presso nereggiano i vasti crogiuoli di grafite, un poco riscaldati, ma pronti a sostenere il grande ardore. Ancora aderisce contro le lor pareti interne la traccia preziosa delle precedenti fusioni; ma, dopo qualche altra ardente fatica, i crogiuoli andranno ridotti in frantumi, perchè si possa recuperare fin l'ultima polvere del metallo. Un manovale versa nei crogiuoli l'argento e il rame si da ottenere il titolo necessario: e v'aggiunge un sacco di vecchi scudi. Ed ecco i crogiuoli sono avviluppati dall'alito igneo. Lentamente la consistenza del metallo vacilla: la forma quadra del pane s'addolcisce negli spigoli, s'infossa nel centro; gli scudi perdono visibilmente il loro suono tinnulo; tutta la massa sembra esitare, oscilla, diventa indecisa e tenera, si disgrega, perde i suoi contorni, si riduce in bagno. Su questa materia viscida e molliccia si gettano pezzi di carbone ardenti, non già per attivare il calore, ma per ardere le esalazioni dei vapori del rame ed evitare, così, l'ossidazione del metallo fino. I manovali, color del loro bronzo,

inarcate le reni, protette le mani da umidi sacchi di tela grossa che, per ironia, chiaman guanti, stillanti sudore che l'arsione ribeve, tormentano il metallo con enormi cucchiari di grafite. Allorchè la fondita è giunta a buon punto « si prende la goccia »: una piccola stilla d'argento che vien portata lassù, nel laboratorio dell'alchimista, del chimico saggatore, insomma, il quale deve controllare la giustezza della lega. Ora la fusione è perfetta. Gli artieri con i cucchiari prendono rapidamente il metallo dai crogiuoli e lo versano nelle oleose *lingottiere* di ghisa. Un rivolo di fuoco liquido sgorga, bianco come il mercurio, con

qualche fuggevole sfumatura d'iride. S'ode la colata discendere nei fori e soffiare e stridere e balzare alla più lieve traccia di ghisa sfuggita all'untume. Giunto al sommo del foro, il metallo si ferma e incupisce. La *lingottiera*? È un carrello che sopporta una serie di tavolette scanalate e combacianti a coppie, si da formare numerosi vuoti verticali a sezione rettangolare. Allorchè, dopo il versamento e il raffreddamento del metallo, s'allentano i torchi che tenevano strette insieme le tavolette, tante *verghe* d'argento quanti erano i vuoti vengono liberate e portate, previa pesatura di controllo, alla sala dei *grandi laminatoj*.

Pesatura di controllo: operazione codesta che si ripete in ogni passaggio da un laboratorio all'altro: operazione delicatissima, praticata a mezzo di bilance estremamente sensibili oscillanti al più tenue soffio: operazione necessaria,



UN TAGLIUOLO.

insomma, ad assodare le responsabilità dei vari capi-reparto.

I *laminatoj* sono « azionati » da motori elettrici, che hanno sostituito quelli a gas esistenti fino a ieri nella vecchia Zecca. Antichissimamente le verghe venivano trattate a martello; e nel medio-evo, prima che il Bernini impiantasse la macchina a turbina, la forza dei cavalli metteva in moto, per via di lanterne, di ritrecini e giacchi dentati, due cilindri contigui rotanti in senso inverso e comprimenti la verga che trascorreva nel breve interstizio tra l'u-

no e l'altro. In fondo, il sistema è oggi rimasto immutato. Due cilindri d'acciaio girano verticosamente su cuscinetti bronzei. La verga è posta da un operaio tra i due cilindri che la trascinano per frizione, la dilaniano, la stirano, l'assottigliano, l'allungano. Un altro artiere la riceve dalla parte opposta del laminatoio. Due tre quattro volte la verga, divenuta ormai una lamina, passa tra i due cilindri che man mano s'avvicinano e sembrano già quasi abolire il loro intervallo.

Ma sotto il tormento e la forza dilaniatrice dei cilindri, il metallo, battuto a freddo, s'è inasprito: ha raggiunto tale un grado di densità che una nuova pressione lo frangerebbe. Allora, per ridare la libertà, l'equilibrio, la snellezza alle molecole, si mettono le verghe al *forno di rincozione*. Le lamine, deposte su una predella girante, sono, con vicenda alterna e regolare, lambite dalle lingue di fuoco di un chiaro carbone ardente. Fatte malleabili, sono portate ancora ai laminatoj: ai *laminatoj medi*, questa volta. La forza dei cilindri rincrude-

il metallo ad ogni stiratura: e nuove rincozioni s'impongono. Ora, la lucida fascia argentina è matura per subire l'ultima compressione dei

laminatoj egualizzatori. Quivi la lamina acquista l'eguaglianza dello spessore voluto. Ma, per quanto matematici possano essere i movimenti dei vari laminatoj, non è difficile che i ristretti limiti della tolleranza siano stati sorpassati. Ed allora tre tondelli vengono ricavati dalla lamina: uno al centro e due alle estremità. Si pesano. La lamina è nuovamente compressa o daccapo rifiuta, a seconda che i tondelli risultino troppo pesanti o troppo leggeri. Se la differenza è minima,

le lamine vanno ai *tagliuoli*, dove, con un sistema analogo a quello usato dai controllori ferroviari per la foratura dei biglietti, un implacabile punzone percuote la lamina che trascorre da sé sola su una superficie piana, interrotta — in corrispondenza del punzone, s'intende — da un foro che inghiotte il bel disco argenteo ottenuto con la percossa: il *tondello*. Non ho mai

visto uno strumento più celere e più pettegolo. S'affanna, precipita i suoi colpi, fa più chiasso che tutti i laminatoj messi insieme, scuote l'impiantito: è francamente insopportabile. Ma può tagliare centomila tondelli al giorno... Le lamine escono dai tagliuoli trasformate nella foggia e nel nome: crivellate da due file di buchi, si chiamano *cesaglie*. Così come sono non possono evidentemente servire alla fabbricazione delle monete: bisogna rifonderle, laggiù, nei vasti crogiuoli insieme ai vecchi scudi, ai pani di « fino » e insieme ai

tondelli mal tagliati. Poiché i tondelli sono verificati uno ad uno, a mano e a vista, da operai tanto abili che sogguardano con un certo



CERNITA A VISTA E A MANO IN UN MUCCHIO DI TONDELLI.



BIANCHIMENTO DEI TONDELLI.

disprezzo una macchina di dubbia utilità — la *cernitrice*. — Questa, mediante una lunga striscia di tela scorrente su appositi cilindri, dovrebbe presentare automaticamente ed alternativamente, sotto l'occhio vigile dell'operaio, le duplici facce dei tondelli. E' una macchina pigra e priva — direi quasi — di quel senso tattile, tanto necessario alle operazioni di cernita. La mano dell'operaio vede, forse, assai più degli occhi. Questa della cernita è un'operazione che potrebbero fare i ciechi, a meraviglia.

Ecco, invece, un'altra macchina, che è un capolavoro di delicatezza, di forza, di precisione: la *macchina per orlettare*. Sembra avere una vista, un udito, un tatto, un senso d'e-



UN ARTISTA INCISORE DEL XVIII SECOLO AL SUO TAVOLO DI LAVORO.

pressi i simboli a tutto rilievo, il tondello esce fuori da un altro tubo con sullo spessore i medesimi simboli, incisi. Penso che il segreto consista nel mantenere alla moneta la perfetta orizzontalità. Una deviazione verticale d'un capello, e sarebbe lo sfacelo.

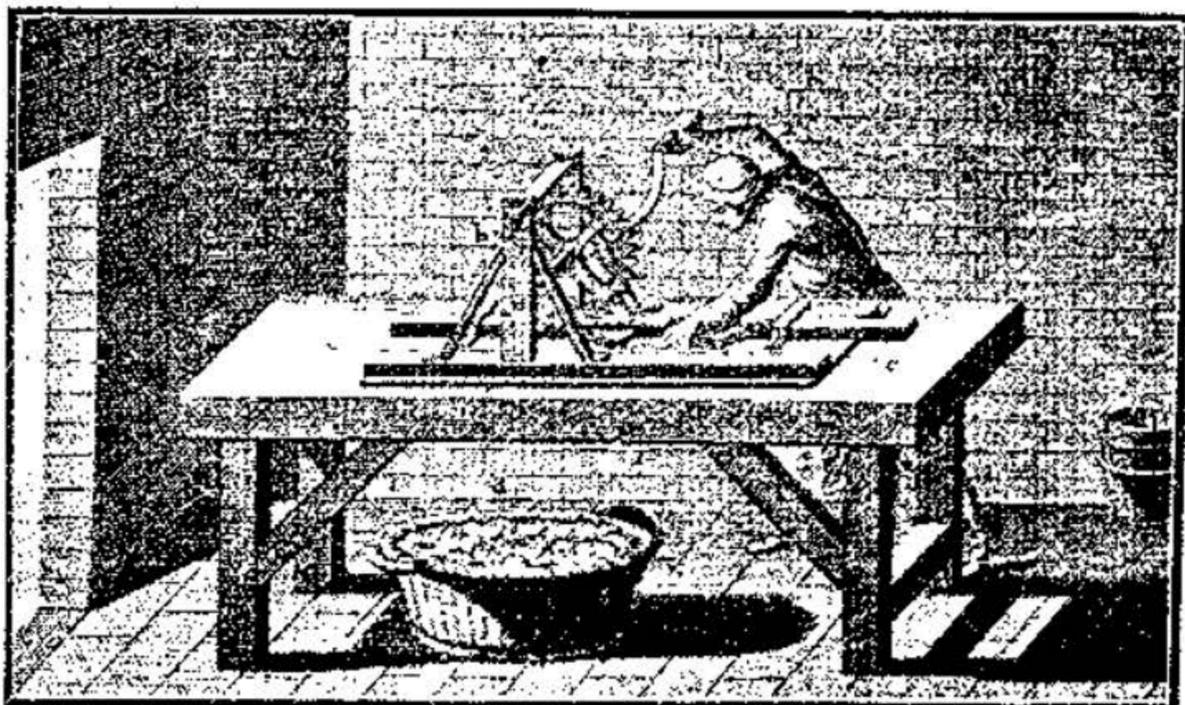
Le scorie della fondita, gli ossidi di rame, gli olii dei laminatoi, il pulviscolo dell'officina, hanno talmente annerito e ingrassato i tondelli, che sarebbe impossibile riconoscere in essi le visibili proprietà dell'argento. Bisogna allora sottoporli al *bianchimento*. Riscaldati al color rosso entro un vaso chiuso, i tondelli sono deposti in una specie di barile, molto crivellato, che gira su sè stesso e pesca entro un bagno d'acido solforico diluito. Lavati in acqua, con identico sistema, i tondelli, ora bianchissimi, vengono sgocciolati da una macchina centrifuga e asciugati lentamente su tiepidi padelloni di rame, a doppio fondo.

Ma, oltre al *titolo*, queste quasi-monete debbono corrispondere al loro *peso* esatto. Perciò, dal riparto-bianchimento i tondelli passano all'*aggiustatoio*, dove i pezzi vengono auto-



IL PRIMO BILANCIERE (DA UNA STAMPA DEL XVIII SECOLO).

quilibrio, straordinari. Ma ha anche un segreto: chè, i fabbricatori di monete false riescono a far tutto, più o meno approssimativamente, tranne l'*orletto*: l'incisione meccanica, cioè, della parola Fert, della Stella e del Nodo d'Amore sullo spessore della moneta. È difficile imbattersi in una macchina d'apparenza più semplice di questa. Sembra quasi impossibile che debba contenere un impalpabile segreto. Due blocchetti scanalati si muovono continuamente su un piano orizzontale e in senso inverso: uno a destra e l'altro a sinistra. Nella scanalatura dei blocchetti, come in due piccole rotaie, scivola, compiendo mezzo giro da una parte e mezzo giro dell'altra, il bordo della moneta la quale vien giù da un serbatoio cilindrico. E poichè in fondo alla scanalatura sono im-



LA PRESSA ROTATIVA DEL XVIII SECOLO.

maticamente pesati e anche « aggiustati » dalle *tornitrici* se, per avventura, risultino troppo pesanti. Nel caso di soverchia leggerezza non c'è rimedio: i tondelli ritornano in fonderia, che è, in questo senso, il vero *refugium peccatorum*. Dirò subito che le *tornitrici*, sorta di frese o tornii, riducono di peso i tondelli mediante l'abrasione di un truciolo di metallo. I tondelli assumono, dopo questa operazione, un aspetto curiosissimo: una nera zona circolare, come un fosco alone, interrompe la bianchezza del metallo. Ma un nuovo imbianchimento toglie la bruna impurità emersa dalla sottocute del tondello. Poi naturalmente, nuova pesatura. La quale è fatta con macchine d'una ingegnosa sbalorditiva. Le *pesatrici* protette da grandi scatole di cristallo, sembrano contenere qualche cosa di più che non quei delicati e lucidi trabocchetti tenuti in bilico dalle àgate prigioni. Piccole mani invisibili di fate, di elfi, di silfidi, di gnomi, di tutti gli immateriali spiriti aerei debbono, certo, trafficare, annaspere, carezzare, scegliere, amare, odiare, là dentro, sotto il cristallo ironicamente trasparente....

Le *pesatrici* suddividono i tondelli, a seconda del peso, in sei classi e dunque in sei scatole contigue. Nelle due centrali vanno a cadere i tondelli di peso esatto; nelle due estreme i tondelli decisamente troppo pesanti o troppo leggeri; nelle intermedie — seconda e quinta — quelli che, accostandosi al peso esatto senza tuttavia raggiungerlo, debbono essere nuovamente controllati a mano.

Una *pesatrice* è costituita da una fila di bilancette. In un dei piatti di ciascuna bilancia è il peso-tipo; nell'altro — sorta di cestello metallico — una piccola mano di elfo va a deporre uno dei tondelli che con agilissime dita, aveva tolto, poco prima, da un serbatoio tubolare. Ed ecco che il bilico della bilancia, cui irrigidivano due artiglietti di gnomo, viene leggermente liberato da una diafana mano di fata. Ora la bilancia può pesare: ma, assunta che abbia la propria posizione di peso, il vigile gnomo ferma coi suoi artigli il bilico. Un dito

geloso s'avvanza cauto e scaccia dal cestino il tondello giudicato, lasciando che questi se ne vada al suo destino: in uno, cioè, dei canaletti obliqui che menano alle sei scatole. E' evidente che, a seconda dell'altezza in cui s'è fermato il piatto a cestino della bilancetta, il tondello precipita in questa o quell'altra imboccatura dei canaletti. Ma appena il tondello è stato cacciato via, gli artiglietti s'allentano un poco per lasciare che la bilancia ritorni alla sua perfetta orizzontalità. Subito si richiudono. Ma

la piccola mano di fata è già pronta a liberare il bilico perchè si giudichi il successivo tondello.

I lucidi dischi, così pesati ad uno ad uno, vengono contati, a piccoli lotti uniformi, mediante una speciale tavoletta di legno dove è inciso un determinato numero di cunette, a guisa di grosso e molteplice astuccio per contener medaglie. Come una pala, la tavoletta raccoglie un mucchio di tondelli. Poi, agitata a mo' di staccio, trattiene tanti tondelli quante sono le cunette e fa scivolar via il superfluo.

Ed eccoci giunti al momento in cui il valore di un chilo d'argento fino — 99 lire — viene ad assumere quello assai maggiore di L. 222,20 di L. 239,5, a seconda che si tratti di

scudi o di spezzati. E tutto ciò in virtù del battesimo del conio.

Che cos'è il *conio*? Vedo bene che qui mi giova interrompere, per alcun poco, la descrizione, già quasi ultimata, delle varie fasi a traverso le quali passa la verga informe per diventar moneta.

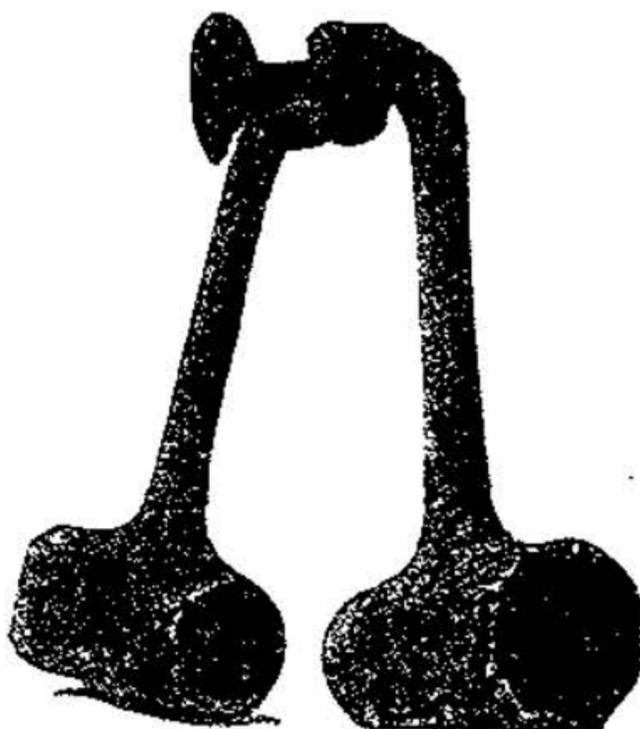
Una volta il conio s'incideva in incavo direttamente sull'acciaio. Erano quelli i tempi in cui l'incisore era anche un grande artista. Le due qualità — tecnica ed artistica — dovevano necessariamente trovarsi nella stessa persona. Oggi la meccanica permette che un artefice della plastica possa non essere un incisore e un incisore possa non essere un grande artista. La *Scuola della Medaglia* e il *Pantografo* (o tornio da riduzione) sono la dimostrazione tangibile di quanto ho affermato. La *Scuola della Medaglia*, quella di recente istituzione ed a cui pre-



UNA PRESSA CONIATRICE.

siede l'ottimo prof. Romagnoli (l'altra, la vera e ideale « Scuola della Medaglia e della Moneta » è già, nel magnifico *Museo Numismatico*, ed ha per insegnanti i Cellini, i Pisanello, i Cremonese e perfino i Vinci e i Raffaello...) esprime dal suo seno i giovani artisti che saranno i Trentacoste, i Bistolfi, i Calandra di domani: scultori, cioè, che sappiano trattare il bassorilievo in modo speciale: *sub specie monetarum*, sarei per dire. Poichè, per essere adattato alle peculiari esigenze della numismatica, il bassorilievo deve avere qualità specialissime. Certi rilievi, ad esempio, non possono essere spinti al di là di certi limiti imposti dalla riproduzione meccanica. Ora, ai fini della monetazione, lo scultore esegue in cera, in gesso, in bronzo un grande modello. Il *Pantografo* — vero e proprio incisore automatico — ripete esattamente sull'acciaio e in proporzioni minori quello che l'artista ha detto sul bronzo. L'operazione si svolge mediante il concomitante andamento di due punte emergenti dal fianco di una lunga leva imperniata in una delle sue estremità. Una punta fissa, sull'altra estremità, lambisce il modello in bronzo, descrivendo, dal centro alla periferia, una spirale più sottile di quella graffita sui dischi dei grammofoni. Contemporaneamente, un'altra punta mobile — un vero bulino — gira velocemente su sè stesso, incidendo un blocchetto d'acciaio e riproducendo, sotto il comando della prima punta, tutto quello

che ha incontrato sul suo cammino la sottile spirale. Ed ecco, con la sua effigie, in rilievo, il *punzone*, cui ritoccano abilissimi incisori, esperti anche in plasmare modelli per monete e medaglie. Il punzone viene temperato in appositi forni a gas portati ad altissima temperatura: nicchie di fuoco vorace e ruggente che sembrano, ingigantite, quelle fragili reggie vermiglie alle cui mille finestre s'affacciano, per un istante, le principesse salamandre e ridono voluttuosamente.



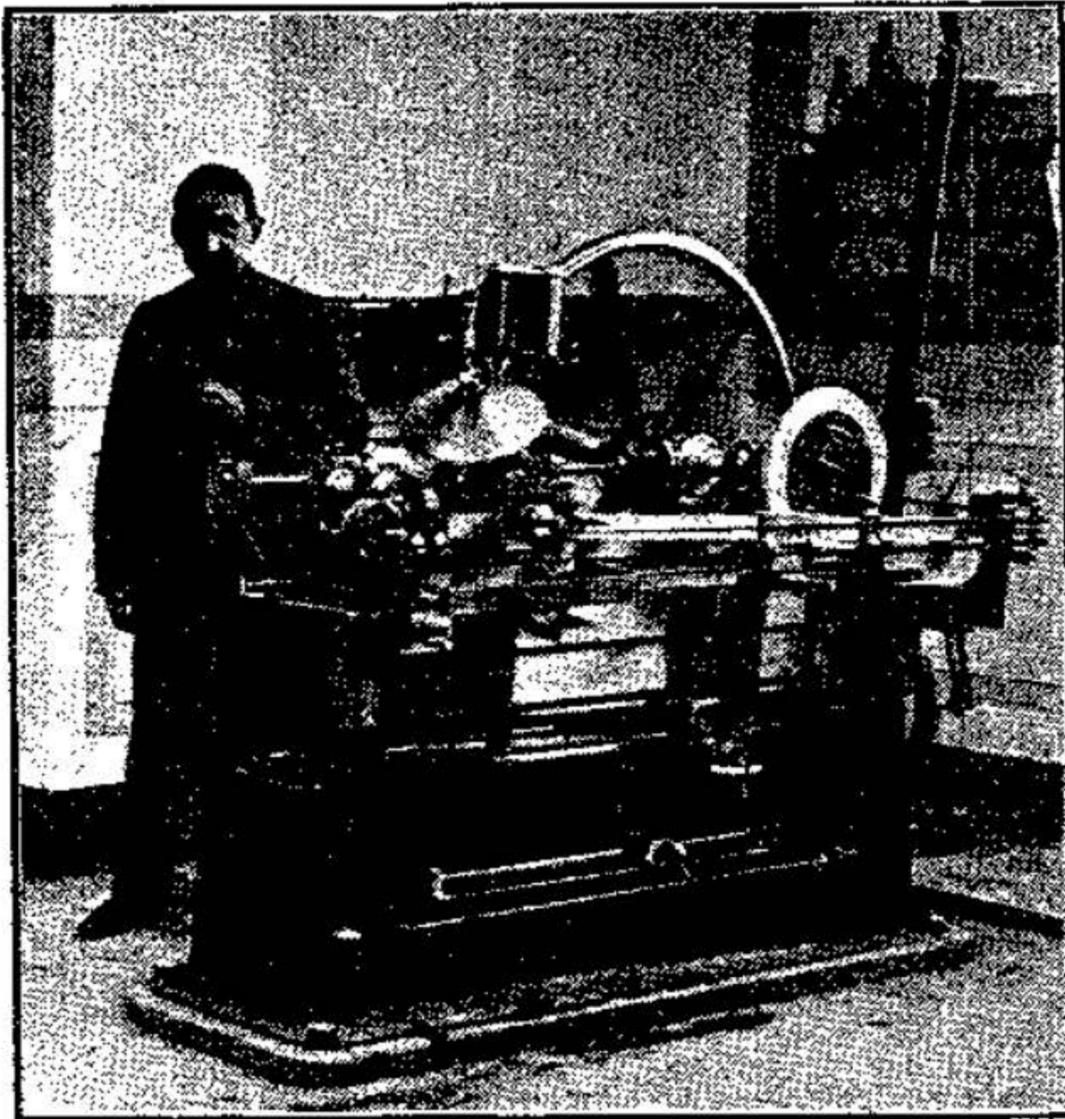
CONIO ROMANO A TENAGLIA.

Intanto, nella grande e potente *Officina meccanica*, lunghe barre d'acciaio vengono frazionate in tanti cilindretti; e questi si torniscono, si rendono acuminati, si bruniscono: si attende insomma alla preparazione dei blocchetti per i conj. Ora, il punzone è collocato entro apposito alveo del *Bilanciere a frizione*: potentissimo ordigno che sembra irridere al vecchio Bilanciere napoleonico fatto col bronzo dei cannoni d'Austerlitz e che serve a stampare medaglie (bisognose queste, per le loro maggiori dimensioni e rilievi, d'un più forte stampo) ed a produrre conj. Poichè, nel detto alveo del bilanciere, e precisamente sopra il punzone, viene adagiato il blocchetto d'acciaio, apparecchiato, com' ho detto, nell'officina meccanica. Due tre percosse formidabili ed il conio è ottenuto.

Provvisto di *collaretto* e debitamente temperato il conio va nelle macchine coniatrici, presso le quali i tondelli attendono l'impronta, quel segno ufficiale che innalza, d'un colpo



CONTAZIONE E PESATURA DELLE MONETE.



UN PANTOGRAFO (RIDUTTORE SULL'ACCIAIO DEI MODELLI IN BRONZO).

— d'un colpo di *pressa* — il loro valore. Le *Presse Uhlorn* e le più moderne *Presse Greenwood* (macchine coniatrici) mediante lunghe leve snodate che le fanno rassomigliare a colossali ragni, comprimono i tondelli tra due conj e, nello stesso tempo, fanno l'impressione del dritto e del rovescio. La mano dell'uomo prende semplicemente una pila di tondelli e la mette entro il serbatoio tubolare; ma una mano meccanica della pressa fa qualcosa di più e di meglio: prende orizzontalmente tra pollice ed indice il tondello dalla bocca inferiore del serbatoio; si avvanza; con la punta dell'indice spinge innanzi la moneta già stampata lungo un liscio corridoio che mena in un pozzo; e, nel momento stesso in cui la moneta sta per affogare, il tondello, ancora prigioniero tra pollice e indice, viene a trovarsi al posto della moneta scacciata. Ma per poco: chè non appena il tondello è divenuto moneta per l'impronta dei conj, l'indice della mano, ch'era tornata indietro, minaccia di riavanzare con l'evidente scopo ugualitario di far posto ed onore al successivo tondello. Le presse stampano in media tremilaseicento pezzi all'ora.

Che differenza da quelle rudi tanaglie romane e da quelle vecchie macchine medievali, mosse dalla mano dell'uomo! Sotto le presse odierne è una crosciente grandinata d'argento. E' un'aspra melodia dalle tinnule note metalliche, cui accompagna il sordo pedale delle ruote motrici. A vista d'occhio, le ceste dei tondelli si vuotano; sulle tavolette contatrici passano e ripassano, per un istante, allineate in ordine di piccola falange macedone, le grosse stille d'argento — « larmes au soleil ravies ». — Gli operai le riguardano con occhio indifferente, abituati ormai a quel favoloso e perenne

vomir di ricchezza. Or qua or là, a traverso una lente, guardano, con desolante altruismo, se la moneta è venuta bene, se può fare legittimamente felice qualche ignoto fratello in Cristo. Ma hanno tutta l'aria annoiata di uomini ridotti a sorvegliare i movimenti d'una macchina. Ed è, tuttavia, nelle loro mani che passa e ripassa la fortuna metallica dell'Italia. Dalla proclamazione del Regno — 1861 — al giugno 1911 sono stati conati 389.732.213 pezzi d'argento: pari a L. 653.080.273. Con la media dei loro diametri si coprirebbe un binario ferroviario lungo quanto l'intero percorso ciclico Milano - Basilea - Berlino - Basilea - Bruxelles - Londra - Parigi - Torino - Milano! E forse si coprirebbe l'intera rete europea se si allineassero tutte quante le monete — d'oro, d'argento, di rame, di nichelio — messe in circolazione in questo cinquantennio di vita italiana.

Stampata dalle presse, la moneta può dirsi compiuta. Contata, saggiata, sottoposta ad una infinita serie di controlli amministrativi, eccola ormai entro i rozzi sacchetti di tela.

Quattro funzionari aprono la porta corazzata del *Tesoro*. Che cosa c'è in quegli umili sacchi accatastati in bell'ordine? Sabbia? Ciotoli? E perchè si chiudono i sacchi entro quei rudi barili di ferro?

La stanza bassa e fredda, l'assenza d'ogni cosa che riluca e che splenda, smorzano tutta la suggestiva impressione provata al cospetto delle coniatrici musicali.

Ma, fuori, una scorta armata aspetta. Aspetta il carico ove si celano i lucenti e salutevoli sguardi della Patria e che s'aprirà laggiù, dove il soldato d'Italia oggi s'india: laggiù, dove si combatte e si muore...

GIUSEPPE MARIA VITI.



QUALCHE MILIONE AL SICURO.