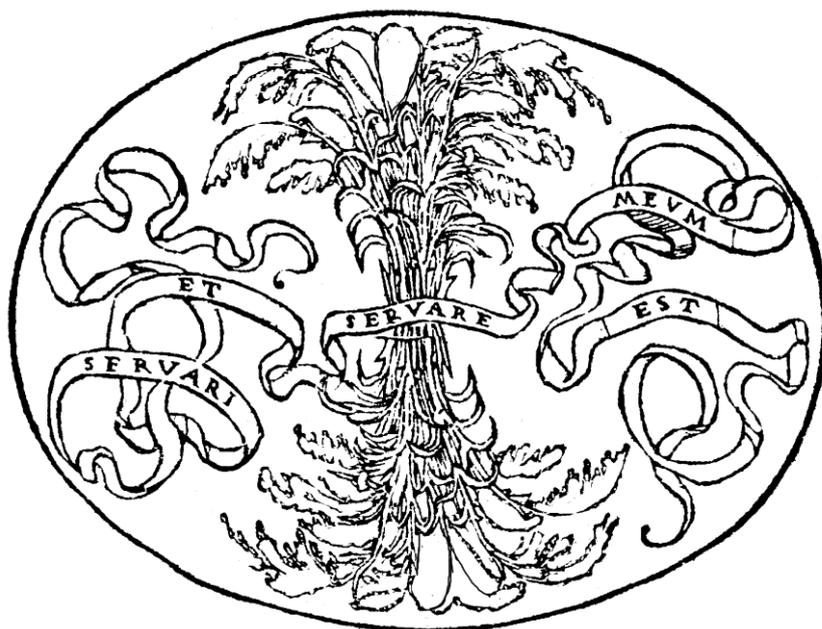


STUDI
DI
MEMOFONTE

Rivista on-line semestrale

Numero speciale 2017



FONDAZIONE MEMOFONTE

Studio per l'elaborazione informatica delle fonti storico-artistiche

www.memofonte.it

COMITATO REDAZIONALE

Proprietario

Fondazione Memofonte onlus

Fondatrice

Paola Barocchi

Direzione scientifica

Donata Levi

Comitato scientifico

Francesco Caglioti, Flavio Fergonzi,
Donata Levi, Nicoletta Maraschio, Carmelo Occhipinti

Cura scientifica

Marco Mozzo

Cura redazionale

Elena Miraglio, Martina Nastasi

Segreteria di redazione

Fondazione Memofonte onlus, Lungarno Guicciardini 9r, 50125 Firenze

info@memofonte.it

ISSN 2038-0488

**LE MATRICI DELLA GALLERIA ESTENSE.
ALLA RISCOPERTA DI UN PATRIMONIO NASCOSTO**

Responsabili scientifici

Maria Goldoni

Donata Levi

Marco Mozzo

Comitato scientifico

Giorgio Bacci, Francesco Caglioti, Maria Antonella Fusco, Maria Goldoni, David Landau, Alberto Milano, Manuela Rossi

Comitato organizzativo

Martina Bagnoli, Donata Levi, Marco Mozzo, Martina Nastasi

Schedatura e ricerca

Maria Ludovica Piazzini

Chiara Trivisonni

Assistenza tecnica

Adalgisa Geremia

Restauri

Martina Freschi per le xilografie

Giovanni e Lorenzo Morigi restauratori per i *clichés* di metallo

Sabrina Borsetti snc per gli involucri di carta

Campagna fotografica

Cecilia Araldi, Chiara Lupo, Enrico Moretti

Sviluppo informatico del sito

Chiara Mannari

Database

Intersezione srl

Il progetto è consultabile sul sito <http://xilografiemodenesi.beniculturali.it/>

Con la pubblicazione di questo volume si completa un progetto scientifico durato tre anni frutto di una felice e proficua collaborazione tra la Fondazione Memofonte e il museo autonomo Gallerie Estensi. Il progetto ha consentito di catalogare, informatizzare e restaurare la ricca collezione di matrici della Galleria Estense, portando a termine un lavoro avviato ancora più di trent'anni fa dalla ex Soprintendenza per i beni storici e artistici di Modena e Reggio Emilia, ma mai completato. Adesso siamo finalmente in grado di avere una più chiara fisionomia della sua poliedrica consistenza che consta di oltre 6000 matrici in legno e metallo, giunte al museo in due nuclei principali. Il primo appartiene alla produzione dell'Antica Stamperia Soliani, attiva a Modena tra Seicento e Ottocento, confluita nelle raccolte estensi nel 1887, grazie all'intermediazione di un celebre storico dell'arte modenese Adolfo Venturi. Il secondo, di oltre 3000 esemplari, acquistato dallo Stato nel 1993, proviene dalla tipografia Mucchi che subentrò a quella dei Soliani e ne proseguì l'attività fino ai primi decenni del Novecento. Seppure strettamente radicata nella città di Modena, la collezione vanta un repertorio considerevole di matrici lignee pregiate di provenienza non solo locale, ma anche bolognese, veneziana e tedesca. Per questi motivi la collezione della Galleria Estense è una finestra importante per studiare la storia della stampa, quella della conservazione, della circolazione delle immagini, del collezionismo pubblico e privato, dell'editoria popolare e delle tecniche artistiche. I saggi di questo volume affrontano questi argomenti in maniera nuova e originale, gettando luce su aspetti fino ad oggi poco conosciuti e aprendo il campo a nuovi percorsi di studio. Gli autori, direttamente coinvolti a più livelli nel progetto, sono sia studiosi affermati che giovani emergenti. I loro contributi dimostrano come il lungo progetto di restauro e di catalogazione sia stato una 'palestra', un vero e proprio laboratorio di apprendimento e formazione per una nuova generazione di studiosi, un esempio virtuoso di cosa significhi fare ricerca in un museo d'arte. Celebriamo dunque questo volume anche come auspicio di nuovi e numerosi progetti futuri.

Martina Bagnoli
Direttrice delle Gallerie Estensi

INDICE

Le matrici della Galleria Estense. Alla riscoperta di un patrimonio nascosto

M. GOLDONI, D. LEVI, M. MOZZO, <i>Editoriale</i>	p. 1
M. GOLDONI, <i>Commiato da Alberto Milano</i>	p. 5
N. SERIO, <i>Bibliografia degli scritti di Alberto Milano</i>	p. 17
M. MOZZO, <i>La raccolta di matrici della Galleria Estense di Modena: un progetto di riordino e valorizzazione</i>	p. 28
M. GOLDONI, <i>'Legni Soliani' o 'legni Cassiani'?</i>	p. 55
C. TRAVISONNI, <i>Tra stampa a larga diffusione e accademia. La xilografia emiliana tra Seicento e Settecento nelle raccolte di matrici lignee della Galleria Estense</i>	p. 90
M.L. PIAZZI, <i>Manipolazioni e falsificazioni nelle matrici xilografiche Soliani-Barelli e Mucchi</i>	p. 134
C. ARALDI, <i>La Società Tipografica Modenese. Artisti tra Otto e Novecento nella raccolta Mucchi</i>	p. 162
G. BACCI, <i>«Il Risorgimento Grafico»: un «gran periodico tecnico» tra 1902 e 1941</i>	p. 200
M. MOZZO, <i>Luci e ombre di una collezione. Vicende conservative e museografiche da Adolfo Venturi a Giulio Carlo Argan</i>	p. 222
SCHEDE TECNICHE	
M. FRESCHI, <i>Le matrici lignee della collezione estense: riordino, manutenzione e restauro</i>	p. 258

- L. MORIGI, *Intervento conservativo di alcune matrici metalliche del fondo Mucchi* p. 275
- S. BORSETTI, *Il restauro degli involucri del fondo calcografico Mucchi* p. 283
- M.A. LABELLARTE, C. ROSSI, *Il catalogo storico delle matrici xilografiche Bartolomeo Soliani (1864). Il restauro al servizio della fruizione* p. 292

In ricordo di Alberto Milano

IL CATALOGO STORICO DELLE MATRICI XILOGRAFICHE BARTOLOMEO SOLIANI (1864). IL RESTAURO AL SERVIZIO DELLA FRUIZIONE

Grazie ad una collaborazione del laboratorio dell'Archivio di Stato di Modena e la Galleria Estense si è provveduto al restauro del catalogo storico delle matrici xilografiche dell'antica tipografia Soliani. Per Modena il laboratorio Soliani era considerato una celebre stamperia ed editoria che possedeva la maggiore collezione di matrici xilografiche, denominati «legni Soliani».

Stato di conservazione

Il catalogo presenta una legatura rigida, con mezza pergamena e carta decorata, cucito su cinque nervi in corda su doppio spago (Fig.1). Dalla nota presente sul foglio di guardia posteriore risulta essere stato rilegato da «Ciarlino (?) Giovanni di Modena Legatore di Libri fece questo nell'anno 1887» (Fig. 2). Le dimensioni delle carte corrispondono a 555x415 mm.



Fig. 1: legatura originale

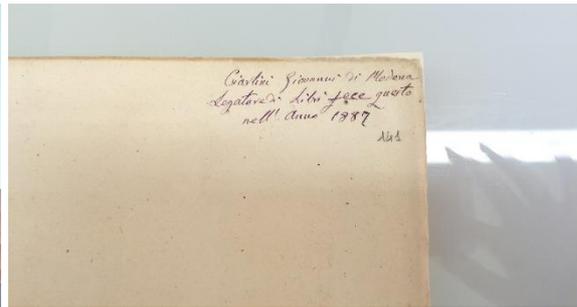


Fig. 2: nota del legatore

La conservazione della coperta è in cattivo stato, dorso staccato e frammentato, i fascicoli sono in parte scuciti a causa della rottura del filo di cucitura (Figg. 3-4-5).



Fig. 3: dorso originale, particolare



Fig. 4: catalogo aperto, cucitura allentata



Fig. 5: fascicoli staccati dal dorso

Il catalogo è composto da diverse tipologie di carte prodotte in epoche differenti, lo si denota dalla loro natura. La carta ha origini lontane, non solo nel tempo ma anche nello spazio. Tralasciando le origini più o meno leggendarie dell'invenzione secondo cui un certo Ts'ai Lun, nel I secolo d.C., informa l'imperatore della Cina di aver fabbricato un nuovo materiale adatto alla scrittura, usando solo «vecchi stracci, reti da pesca e scorza d'albero», la tecnica si rivela rivoluzionaria perché basata sull'idea di intrecciare fibre ottenendo così un materiale leggero, economico e resistente. La carta importata dagli arabi aveva raggiunto la Spagna nell'XI secolo e si diffuse in tutto l'Occidente europeo. In Italia si ebbero ben presto numerose cartiere e ai cartai italiani spettano meriti nel processo di perfezionamento delle tecniche di produzione. Essi introdussero la collatura dei fogli con gelatina animale (anziché l'amido usato dagli arabi) ricavata dall'ebollizione di pelli ovine e caprine, crearono e regolamentarono i diversi tipi e formati di carta e, infine, introdussero nella fabbricazione della carta la «filigranatura» dei fogli.

Il processo produttivo per la fabbricazione della carta antica avveniva in varie fasi. La pasta ottenuta dalla fermentazione di stracci nelle vasche, denominate «tine» o «tini», veniva stesa sulla forma immersa nelle vasche. La forma consisteva in un telaio di legno costituito da una rete di fili metallici, chiamati vergelle, paralleli al lato più lungo del telaio e attaccati a dei supporti in legno, chiamati colonnelli. I fili usati per legare le vergelle ai colonnelli erano denominati filoni ed erano questi a produrre la caratteristica vergatura dei fogli. Sopra la forma era posizionato una cornice in legno, denominata «cascio» o «cassio», che poggia unicamente sul perimetro della forma per consentirne la tenuta della pasta e delimitarne le dimensioni del foglio¹. Il foglio di carta, che si ottiene dalla colatura della polpa, presenta in tal modo l'impronta del reticolato (formato dai filoni e dalle vergelle), della «marca d'acqua» o filigrana (un disegno costruito con fili metallici sul reticolato, posizionato al centro della forma e ispirato a una varia simbologia) e del «contrassegno» o contromarca (in genere costituita dalle iniziali del proprietario della cartiera, posizionate in un angolo della forma). Tali elementi sono tuttora visibili in trasparenza o su tavolo luminoso. Nacquero, così, e si diffusero rapidamente in Europa le filigrane, che servivano da marchio di fabbrica del fabbricante o del cliente cui la carta era destinata: stemmi araldici ecclesiastici, emblemi di associazioni, di corporazioni o di imprese commerciali, simboli religiosi e persino amuleti e segni zodiacali. Osservando la posizione dei filoni, della filigrana e della contromarca deduciamo il formato di un libro. Tutte, a seconda del numero delle piegature, si trovano dislocati in varie posizioni nel foglio.

Nel catalogo di incisioni del Soliani, la fattura della carta si differenzia in una produzione manuale, quindi antica, e in una produzione industriale, più moderna. La fabbricazione della

¹ L. BALDACCHINI, *Il libro antico*, Roma 2014.

carta durante il XIX secolo vede la possibilità di sfruttare il legno quale materia prima di uso corrente. Nello stesso periodo era stata isolata dai vegetali la cellulosa, capace di conferire alla carta, più ancora che non la semplice pasta di legno, una robustezza ed un candore notevoli, ed erano stati messi a punto i metodi per produrla industrialmente. La differenza tra le due tipologie di carta è possibile notarla dalla consistenza e dal colore delle stesse. La carta fatta a mano è più sottile, più bianca e ha una maggiore trasparenza. Essa è formata da più strati di carta che riconducono ad una serie di passaggi della polpa sulla forma oppure da fogli sottili incollati tra loro prima dell'essiccazione, probabilmente anche per ottenere una misura standard dei fogli. Nelle carte antiche, inoltre, sono visibili i filoni con luce naturale o su tavolo luminoso. La carta prodotta industrialmente ha un impasto omogeneo e compatto, ha un colore giallastro, una maggiore consistenza e non mostra vergatura. La loro disposizione nel catalogo, nella formazione dei fascicoli, prevede l'accoppiamento di carte antiche a carte moderne in alcuni bifoli, e di sole carte antiche e sole carte moderne in altri bifoli.

Le incisioni sono stampate direttamente sulle carte antiche, diversamente dalle incisioni presenti sulle carte moderne che sono state realizzate su altra carta e successivamente ritagliate e incollate a queste carte di supporto prodotte industrialmente, ondulate a causa del tiraggio non omogeneo (Fig. 4).

Nello spazio perimetrale i supporti presentano strisce di carta di diverso spessore e tipo, adese probabilmente con colla animale, con pH acido e su entrambe le facciate. L'acidità di alcune di queste strisce ha provocato un imbrunimento del supporto, localizzato lungo i margini, a causa dei processi di degrado, in particolare l'ossidazione provocata dall'esposizione alla luce (radiazioni ultraviolette) che porta alla colorazione della carta. Le carte contenenti lignina sono le più soggette a imbrunire per azione della luce (Figg. 5-6-7).



Fig. 6: strisce di carta incollate con colla animale



Fig. 7: strisce di diverso spessore e colore

Nel nostro caso è stato riscontrato che la maggior parte delle carte mostra contromarche e non filigrane. Esse sono di due tipi, nelle carte antiche le lettere «AMICI E S.», e nelle carte moderne le lettere «M LE B» (Figg. 8-9).



Fig. 8: contromarca su carta antica



Fig. 9: contromarca su carta moderna

Fasi di lavoro del restauro

L'attività di restauro prevede sempre un impegno importante e per ogni tipo di opera. Fondamentali sono l'esame preliminare dell'opera per poter individuare le metodologie di restauro più appropriate e, nel corso dell'intervento, l'utilizzo di materiali certificati.

Le fasi del restauro vero e proprio in laboratorio sono precedute e accompagnate dalla elaborazione di diversi documenti: progetto generale d'intervento, relazioni tecniche finali e documentazione fotografica per tutte le fasi di lavoro.

Controllo numerazione e collazione

Controllo della sequenza delle carte e della completezza di un volume, effettuata attraverso l'esame della numerazione a stampa e della fascicolazione nonché, in casi particolari, dell'indice, del titolo corrente e dei richiami o, infine, di un'altra copia della stessa edizione dell'opera. Il catalogo presenta una doppia o tripla numerazione in numeri arabi, spesso in corrispondenza delle fascette di carta che percorrono i margini delle carte, e quindi non riscontrabile su tutte le carte nella fase successiva al restauro. La numerazione originaria è errata e si è optato per assegnare una nuova collazione in numeri arabi.

Smontaggio: scucitura, rimozione indorsatura e pulitura del dorso

Operazione che serve a separare i fascicoli dalla coperta e poi fra loro, attraverso la scucitura, ovvero il taglio del filo che unisce un fascicolo all'altro e del filo con cui sono tessuti eventuali capitelli, che nel catalogo non sono presenti. Lo smontaggio prevede anche la rimozione dell'indorsatura, l'eventuale distacco delle controgardie e la conservazione della legatura originale a parte, come nel nostro caso. Gli strumenti utilizzati sono forbici, spatole in acciaio, bisturi a lama fissa (Figg.10-11-12-13).



Fig. 10: bifoli scuciti



Fig. 11: fase di scucitura



Fig. 12: smontaggio legatura



Fig. 13: fascicoli staccati

Pulitura a secco: rimozione residui solidi, sgommatura, spolveratura manuale

La rimozione di tutte le impurità superficiali (polvere, deiezioni di insetti, spore di microrganismi, ecc.) è effettuata con l'ausilio di pennellesse morbide a setola naturale, tipo pennelli cinesi piatti in pelo di capretto morbido e legati a spago, gomma in latex vulcanizzato con riempitivi chimici, denominata *Wishab*, con pH neutro e un lato spugnoso e uno rigido. Per le parti molto sporche si fa uso di una gomma bianca, Staedtler Mars Plastic, e per i residui più duri da colle o incrostazioni varie, di spatole in acciaio a doppia foglia (Fig. 14).



Fig. 14: pulitura dorso

Operazioni per via umida: misurazione pH per contatto

Test che tende a individuare il valore di pH che esprime il carattere acido, neutro o basico di una soluzione acquosa, di un supporto cartaceo o di un inchiostro. La misurazione avviene tramite cartine indicatrici con scala colorata e strisce analitiche non dilavabili, oppure tramite pHmetro digitale, strumento dotato di uno speciale bulbo sensibile agli ioni idrogeno presenti nelle soluzioni e si effettua ponendo a contatto del supporto l'elettrodo a bulbo piatto. Il segnale prodotto dal bulbo viene amplificato ed inviato ad un display a cristalli liquidi. Prima del suo impiego, questo strumento va controllato ed eventualmente tarato.

La misurazione del pH effettuata sulle carte antiche e sulle carte moderne, mostra un valore tollerante intorno al 6 in corrispondenza delle incisioni e del loro supporto in carta, diversamente dal valore riscontrato solo sulle carte moderne in corrispondenza delle fascette di carta, incollate ai bordi del supporto, che rivelano un'acidità di 4,60 (Figg. 15-16).



Fig. 15: misurazione pH su carta ossidata



Fig. 16: misurazione pH a campione

Lavaggio

Trattamento del supporto volto alla solubilizzazione con acqua deionizzata dello sporco e dei prodotti di degradazione presenti all'interno delle fibre della carta. Può essere effettuato per immersione, nel caso di materiale a stampa, a pelo d'acqua per imbibizione o a pennello, oppure su tavolo aspirante applicando per tamponamento, a pennello o per nebulizzazione l'acqua deionizzata, in modo parziale o totale.

I singoli bifoli aperti sono stati adagiati tra due tessuto-non-tessuto, immersi in acqua deionizzata tiepida (20°/22° C) e calda (35° C). Sono stati lasciati in immersione il tempo necessario per rimuovere meccanicamente dal supporto le strisce di carta acide. L'acqua di lavaggio è stata sostituita frequentemente.



Fig. 17: lavaggio bifoli



Fig. 18: rimozione delle strisce



Fig. 19: striscia rimossa, particolare

Deacidificazione

La deacidificazione è un'operazione che di solito segue il lavaggio, mediante la quale si ottiene la neutralizzazione delle sostanze acide presenti nella carta per mezzo di soluzioni alcaline. Nella scala di misura dell'acidità o alcalinità di una soluzione, il valore ottimale del pH è uguale a 7 e quindi può essere classificato come neutro. Si deacidifica quando il pH è uguale o inferiore a 5, cioè acido. Di conseguenza nella nostra tipologia di documento si poteva intervenire con il procedimento di deacidificazione per mezzo di una soluzione a base di sostanze alcaline che neutralizza l'acidità, tramite la preparazione di bicarbonato di calcio o idrossido di calcio. Si è intervenuti, invece, utilizzando il Bookkeeper (carbonato di magnesio in perfluoroeptano) per neutralizzare solo le parti acide in corrispondenza delle strisce di carta, eliminate dopo il lavaggio, nebulizzandolo direttamente sulle carte moderne.

Ricollatura/ rinsaldo

La ricollatura serve a reintegrare nella carta la collatura originale eventualmente solubilizzata nelle precedenti operazioni ad umido. Nel nostro caso la ricollatura, dopo il lavaggio, non è stata ritenuta necessaria, grazie alla buona consistenza delle incisioni e alla compattezza delle carte di supporto.

Asciugatura

I trattamenti ad umido terminano con l'asciugatura. I singoli bifoli sono lasciati asciugare a temperatura ambiente, dopo un primo condizionamento e spianamento sotto coperta. Questo sistema permette ai singoli bifoli, adagiati tra due tessuto-non-tessuto e due carte assorbenti, di ricevere una leggera pressione sul supporto, per evitare false pieghe nella fase di asciugatura su rastrelliere in piano. Questo metodo viene utilizzato principalmente per opere di grande formato, in particolare per stampe.

Restauro/mending: risarcimento manuale della carta e imbraggettatura, sutura, scarnitura, rifilatura rattoppo, ricomposizione dei fascicoli

Intervento di risarcimento, imbraggettatura e sutura manuale di lacune e/o strappi e/o tagli presenti sul supporto cartaceo mediante apposizione, con adesivo, di carta e/o velo giapponese. Le metodologie di esecuzione sono diverse. Nel nostro caso abbiamo misurato la grammatura del supporto con lo spessimetro, per ottenere uno spessore delle carte e/o del velo da integrare, simile se non uguale al supporto stesso. In ogni caso lo spessore non deve mai superare lo spessore dell'originale. Il colore delle carte deve essere adeguato al colore del supporto, accostandosi il più possibile, o al massimo più chiaro. Le fibre che compongono la carta giapponese devono essere lunghe (Figg. 20-21).



Fig. 20: misurazione spessimetro originale



Fig. 21: misurazione spessimetro carte giapponesi

Scelte le carte giapponesi, *Senkwa* 527 e *Kawasaki* 517, sono state tagliate a misura per preparare dei pezzi. Posto il primo sotto la lacuna da risarcire, viene steso l'adesivo che consiste in una colla di metilidrossietilcellulosa (MH-300 P2) denominata *Tylose*. Essa viene stesa a pennello e utilizzata a diverse concentrazioni, in questo caso al 4%, dopodiché viene poggiato il secondo pezzo di carta e fatto aderire con una leggera pressione manuale e con stecca d'osso o Teflon. I pesi da legatoria in acciaio nichelato e di varie dimensioni aiutano a tenere bloccato il supporto durante l'incollaggio.

Nella fase dell'imbrachettatura, quindi, viene creato un prolungamento delle due parti di un bifolio corrispondenti alla costa, staccate dopo il lavaggio, con strisce di carta giapponese. Questo sistema consente di portare le singole carte moderne alla larghezza delle altre carte della compagine che non hanno bisogno di integrazione, ossia il bifolio formato da due carte antiche. La misura del bifolio aperto, tenuta in considerazione, è proprio quella data dall'accostamento delle due carte fatte a mano che non sono state staccate. In una fase successiva l'unione delle due parti del bifolio, formato da due carte moderne oppure da una carta moderna e una carta antica, facilita l'operazione di cucitura grazie alla creazione delle brachette di congiunzione (Figg. 22-23-24-25).



Fig. 22: stesura di Tylose su carta giapponese



Fig. 23: sovrapposizione di altra carta giapponese



Fig. 24: leggera pressione manuale



Fig. 25: carte moderne imbrachettate

Per tagli o strappi di piccole dimensioni e senza soluzione di continuità si procede con la sutura, apponendo una piccola quantità di Tylose a pennello e la porzione di velo giapponese o carta giapponese di bassa grammatura. Il velo o la carta vengono segnati con un punteruolo e poi strappati a mano, per ottenere la misura desiderata e mantenere le fibre lunghe, di conseguenza incollati sia sul verso che sul recto delle carte. L'accostamento nel restauro è quasi sempre velo-velo e carta-carta. Si lascia asciugare a temperatura ambiente sotto un peso di piccole dimensioni (Figg. 26-27).

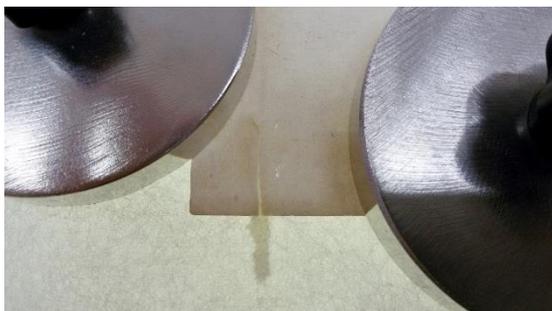


Fig. 26: sutura di un taglio su tavolo luminoso



Fig. 27: sutura con carta giapponese

Dopo l'asciugatura del singolo foglio tra due tessuto-non-tessuto e carta assorbente, sotto asse di legno, si passa alla scarnitura eliminando l'eccesso di carta giapponese senza scalfire l'originale, lungo i margini della lacuna sul recto della carta. Questo procedimento svolto su tavolo luminoso con l'utilizzo di bisturi a lama fissa e di diverse misure, viene effettuato anche sul verso delle carte. L'operazione è perfezionata dall'uso di Tylose, pennello e stecca d'osso o Teflon, per fare aderire le fibre della carta giapponese all'originale, dopo di che viene posto di nuovo a sandwich tra due tessuto-non-tessuto e carte assorbenti e lo si lascia asciugare sotto peso (Figg. 28-29-30-31-32).



Fig. 28: fase di scarnitura



Fig. 29: scarnitura sul recto con bisturi



Fig. 30: scarnitura sul verso con bisturi



Fig. 31: folio pronto per la rifilatura



Fig. 32: asciugatura sotto asse di legno

Terminata la fase del restauro vero e proprio, la rifilatura del rattoppo è l'intervento di perfezionamento che toglie e pareggia il velo o la carta giapponese eccedente i margini originali di una carta restaurata. Si esegue esclusivamente a mano con forbici o bisturi, nel pieno rispetto dei margini originali. In prossimità degli angoli la rifilatura è a punta, seguendo la tipologia del supporto originale.

In ultimo l'assemblamento dei bifoli si svolge tagliando la parte in eccesso dell'imbrachettatura alla taglia-cartone, le due carte corrispondenti sono unite tra loro con l'uso di Tylose e stecca Teflon, in seguito fatte asciugare sotto il peso delle assi in legno. La ricomposizione dei fascicoli ricostruisce, sulla base della collazione, la corretta sequenza delle

carte e dei fascicoli. Prima di procedere alla cucitura, tutti i fascicoli sono stati spianati sotto pressa a colpo (Figg. 33-34-35-36-37-38).



Fig. 33: ricomposizione bifoli



Fig. 34: controllo numerazione

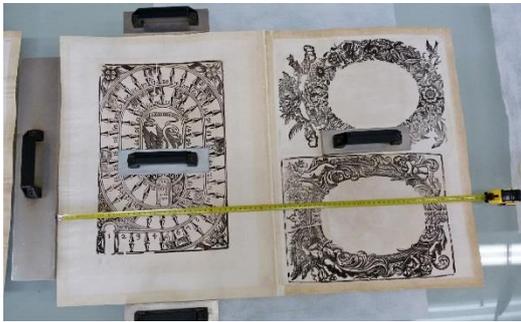


Fig. 35: assemblaggio bifoli



Fig. 36: piegatura bifoli



Fig. 37: fase di assemblaggio



Fig. 38: ricomposizione su tavolo luminoso

Carte di guardia

Il catalogo presentava un solo bifolio incollato da una parte alla coperta, come carta di controguardia sia anteriore che posteriore. Sono stati recuperati i fogli liberi dalla coperta e ricuciti all'originale. Nuove carte di guardia a misura sono state inserite preparando quattro bifolii, due anteriori e due posteriori, inseriti l'uno dentro l'altro facendo passare il refe di cucitura al centro del fascicolo.

Cucitura

L'operazione meccanica eseguita per tenere uniti i fascicoli, costituenti un volume, è la cucitura. Nella metodologia di esecuzione si procede prima all'allineamento dei fascicoli di altezza diversa, pareggiandoli in testa, di seguito alla ripartizione del dorso, seguendo le tracce di cucitura originali. L'allestimento del telaio avviene fissando i supporti di cucitura paralleli tra loro, spaziate come nella ripartizione del dorso.

Il catalogo presentava un dorso non in rilievo, liscio, suddiviso su cinque nervi doppi a sezione circolare, in canapa. Il sistema di cucitura utilizzato in precedenza non seguiva la tradizionale cucitura con andamento a 8, i fili di cucitura entravano e uscivano ai lati dei nervi, da sinistra a destra e da destra a sinistra, senza avvolgerli, come previsto dalla cucitura su fettuccia. In questo caso è stata utilizzata una cucitura ad occhiello, denominata anche alla cappuccina, il filo, refe in pura canapa, entra da sinistra a destra e da destra a sinistra avvolgendo i due nervi contemporaneamente e rientrando nello stesso foro (Figg. 39-40-41-42-43-44).



Fig. 39: preparazione del telaio



Fig. 40: fase di cucitura



Fig. 41: il filo entra al centro del fascicolo



Fig. 42: telaio con lato dorso del catalogo



Fig. 43: telaio con lato taglio del catalogo



Fig. 44: smontaggio del catalogo dal telaio e taglio dei nervi e fili di cucitura

Lavorazione del dorso

Il dorso, parte del volume contrapposta al taglio anteriore, è staccato e ancorato ai piatti tramite un dorsetto fra la coperta e i fascicoli, ossia un cartoncino di sostegno posto all'interno della coperta in corrispondenza del dorso. Nella lavorazione del dorso sono comprese anche la formazione del tondo e l'esecuzione dell'indorsatura. Il tondo conferisce al dorso del volume una forma semicircolare, facendo scorrere in avanti i primi e gli ultimi fascicoli, al fine di agevolarne l'apertura. L'indorsatura serve ad uniformare il dorso dei fascicoli ed è piena: viene stesa sul dorso dei fascicoli una colla mista di Tylose e Vinavil 59 (30-70%), in seguito applicata una striscia di tela di cotone con l'ausilio della stecca Teflon. L'esecuzione dell'indorsatura viene svolta normalmente al torchio, per le dimensioni del catalogo è stato necessario inserirlo e lavorarlo sotto pressa a colpo, tra due assi di legno rivestite di fogli in carta siliconata (Figg. 45-46-47-48).



Fig. 45: preparazione all'indorsatura



Fig. 46: fase di indorsatura



Fig. 47: catalogo indorsato



Fig. 48: nervi di cucitura sfilacciati

Nuova legatura: preparazione dei quadranti e sistemi di ancoraggio, coperta

La prima fase nella realizzazione di una nuova legatura a cartella prevede la preparazione dei quadranti, o piatti. Questi ultimi in cartone sono tagliati a misura, calcolando una unghiatura proporzionata alle dimensioni del volume. Smussati leggermente i piatti lungo i quattro lati esterni, si procede alla realizzazione del dorsetto, in cartone durevole con la larghezza uguale alla larghezza del dorso e con la lunghezza uguale alla lunghezza dei quadranti (Fig. 49).

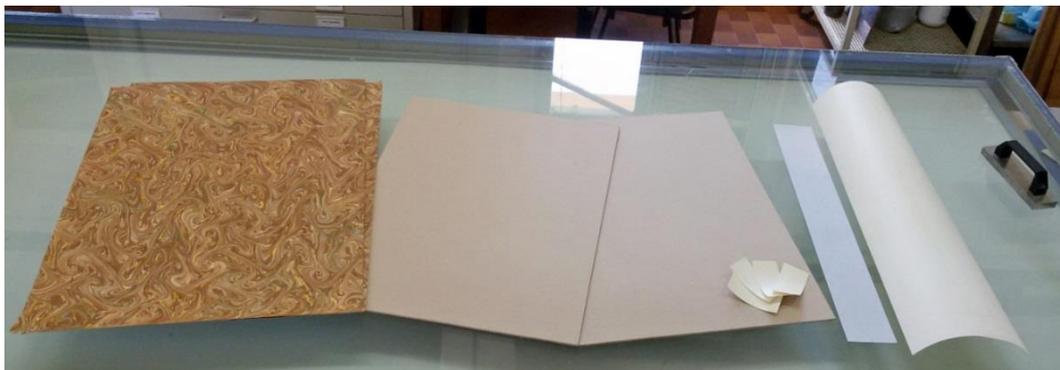


Fig. 49: preparazione della coperta a cartella

Il rivestimento dei quadranti che caratterizza la coperta rigida può essere realizzato impiegando differenti materiali, quelli scelti per questa tipologia di legatura sono dorso ed angoli in nuova pergamena e quadranti in carta pavonata stampata. Viene tagliato un pezzo di pergamena (capra) e preparato con la scarnitura dal lato carne. Di seguito viene tagliata la carta di misura sufficiente a rivestire l'intero volume compreso la misura dei rimbocchi. Si inizia ad incollare prima la pergamena al dorsetto e ai piatti con colla mista Tylose e Vinavil 59 (30-70%), si prosegue con l'inserimento degli angoli in pergamena e la carta di rivestimento. La coperta viene fatta asciugare sotto peso di lastre di vetro, una volta asciutta il dorsetto viene arrotondato manualmente per facilitare l'incasso (Fig. 50).



Fig. 50: asciugatura della coperta sotto vetro

Il passaggio successivo è l'ancoraggio, o assemblaggio, del catalogo alla coperta: sfilacciati i nervi di cucitura e incollati al quadrante interno della coperta anteriore e posteriore insieme

