

Gli Scotti a Crema, una famiglia di cannifonisti

Il presente elaborato tratta la storia commerciale degli Scotti di Crema, una famiglia di artigiani attivi nell'ambito della fabbricazione delle canne per organo da Chiesa sin dal 1880. Alla storia vera e propria è premessa una piccola introduzione alla figura, ancora oggi quasi del tutto sconosciuta, del cannifonista e alle tecniche oggi utilizzate per la costruzione delle canne d'organo.

Il cannifonista

Con il termine cannifonista si è soliti indicare l'artigiano specializzato nella costruzione delle canne per organi da Chiesa e non. In realtà si tratta di un'attività talmente particolare da non venir citata nemmeno nei principali dizionari della lingua italiana.

Questo vocabolo venne introdotto nella terminologia organologica dagli addetti ai lavori. La mancanza di popolarità di questo termine è dovuta probabilmente al fatto che il cannifonista si trova spesso ad operare in una situazione di anonimato. Principalmente egli lavora su commissione per organari sprovvisti di un apposito laboratorio addetto alla costruzione delle canne i quali spesso tacciono all'acquirente finale la loro effettiva provenienza.

Fino a qualche anno fa la produzione in proprio delle canne recava ulteriore prestigio all'organaro, indipendentemente dalla loro qualità e resa. Fortunatamente, oggi prende sempre più piede la convinzione che, per una migliore prestazione sonora dello strumento, sia preferibile affidarsi ad artigiani specializzati nella costruzione della parte fonica. A conferma di quanto detto, la stessa Associazione Italiana Organari ha, da poco, riconosciuto la qualifica di soci anche ai cannifonisti.

Nonostante il progresso tecnologico in cui viviamo, quella del cannifonista è un'arte rimasta immutata nel tempo: il processo di costruzione delle canne non differisce infatti da quello che già veniva eseguito nei secoli scorsi. Ancora oggi buona parte delle fasi di lavorazione sono rigorosamente manuali.

Come nasce una canna? Il tutto ha inizio dalla fusione di pani di piombo e stagno all'interno di un apposito crogiuolo di fusione. La diversa presenza dei due metalli, che va da un minimo pari al 5% di stagno ad un massimo pari al 97% dello stagno, influisce sulle caratteristiche estetiche e sonore della canna poi ottenuta: un bassa percentuale di stagno renderà infatti la canna più opaca e le permetterà di produrre un suono più dolce, mentre una maggior presenza di questo renderà la canna più lucida e con un suono più brillante.

La lega ottenuta viene versata in un particolare contenitore, detto cassetta, che viene poi fatto scorrere sul tavolo di fusione, ricoperto da un particolare tessuto ignifugo chiamato Nomex, dando forma alla lastra.

Si procede poi alla regolazione del perimetro della lastra andando ad eliminare il materiale in eccesso, che potrà poi essere fuso nuovamente e riutilizzato. Una volta definita, la lastra viene montata su un apposito tornio a botte dove una punta calibrata asporta parte della superficie portando la lastra allo spessore relativo al registro¹ di cui farà parte. Anche in questo caso il materiale di scarto viene raccol-

¹ Un registro, nell'organo, è una serie di canne con lo stesso timbro, che possono essere inserite o disinserite unitariamente dall'organista. Nella maggior parte dei registri, ad ogni tasto della tastiera corrisponde una canna.

to per poi essere utilizzato nelle successive fusioni.

Questa fase della lavorazione in origine veniva eseguita manualmente battendo la lastra con un martello oppure inserendola all'interno di una trafila, macchinario composto da due rulli sovrapposti in cui veniva fatta scorrere la lastra fino al raggiungimento dello spessore desiderato.

Portata la lastra "a spessore", con l'utilizzo di particolari dime e tabelle di conversione della misura dei diametri in circonferenze vengono incise su di essa le dimensioni del corpo e del piede della canna.

La lastra viene poi tagliata e ripulita con l'utilizzo di una particolare terra chiamata Bianco di Spagna: questo composto è costituito da carbonato di calcio e viene utilizzato per eliminare le macchie di grasso presenti sulla superficie. La lastra viene successivamente avvolta su anime di legno o metallo e battuta con un apposito strumento "batirol" in modo da assumere la tradizionale forma cilindrica, nel caso del corpo della canna, o conica nel caso del piede.

Prima di essere saldate, al fine di ottenere la forma cilindrica o conica, le varie componenti della canna vengono ricoperte con una terra rossa composta da talco, colla, acqua e rosso inglese. Ciò viene fatto per evitare che il materiale fonda a contatto con le alte temperature del saldatore. Una volta terminata quest'operazione, dopo avere asportato un sottile lembo alle estremità si passa alla saldatura. In questa fase di lavorazione è molto importante rispettare la calibratura del diametro. Dopo la saldatura, la canna ed il piede vengono puliti dalla terra precedentemente applicata mediante l'immersione in una speciale vasca ad ultra-suoni che permette lo scioglimento della sostanza protettiva senza arrecare danni al materiale. In passato quest'operazione veniva eseguita manualmente inserendo le canne in un pentolone pieno d'acqua bollente. Oggi questo trattamento viene riservato esclusivamente alle canne di maggiori dimensioni poiché la capienza della macchina ad ultra-suoni è limitata. Prima di essere assemblate le componenti (il corpo della canna ed il piede) vengono nuovamente ricoperte con la terra rossa, tra le due parti viene inserita e saldata una piccola lamella metallica detta "anima"; questa viene prima saldata al piede a mo' di tappo e in seguito al corpo della canna. In realtà l'anima non viene saldata su tutta la circonferenza perché sulla parte frontale deve essere lasciata una fessura, detta "luce", per permettere il passaggio dell'aria dal piede al corpo canna.

La canna ottenuta non è ancora in grado di emettere suoni; si deve infatti procedere all'apertura della bocca cioè all'asportazione di un lembo rettangolare di metallo dall'inizio della parte frontale del corpo della stessa. Le dimensioni della bocca variano in base alla pressione dell'aria, al registro d'appartenenza ed al suo temperamento: con questo termine si intende l'alterazione di alcuni intervalli di quinta e di quarta nell'accordatura di uno strumento musicale. Durante questa fase di lavorazione si procede anche all'incisione dei denti, piccoli tagli incisi sulla parte anteriore dell'anima, che fanno sì che la canna non "sputi" cioè emetta un

suono omogeneo e non sporco.

La canna viene poi intonata e accordata per produrre una determinata nota. L'accordatura può avvenire in modi differenti: tagliando la parte superiore del corpo delle canne aperte fino al raggiungimento della nota necessaria, oppure mediante l'incisione sul retro della canna di una "finestra" dotata di un ricciolo regolabile. L'accordatura delle canne tappate, canne alla cui sommità del corpo è apposto un cappello che funge da tappo, avviene mediante lo spostamento di quest'ultimo. Per quanto riguarda l'intonazione della canna questa viene effettuata agendo sull'aria che dal somiere viene spinta in essa con l'utilizzo di uno strumento detto "provino": un piccolo di organo dove sono installate delle canne già intonate. L'accordatura avviene confrontando la frequenza della canna nuova con quella della canna di provino.

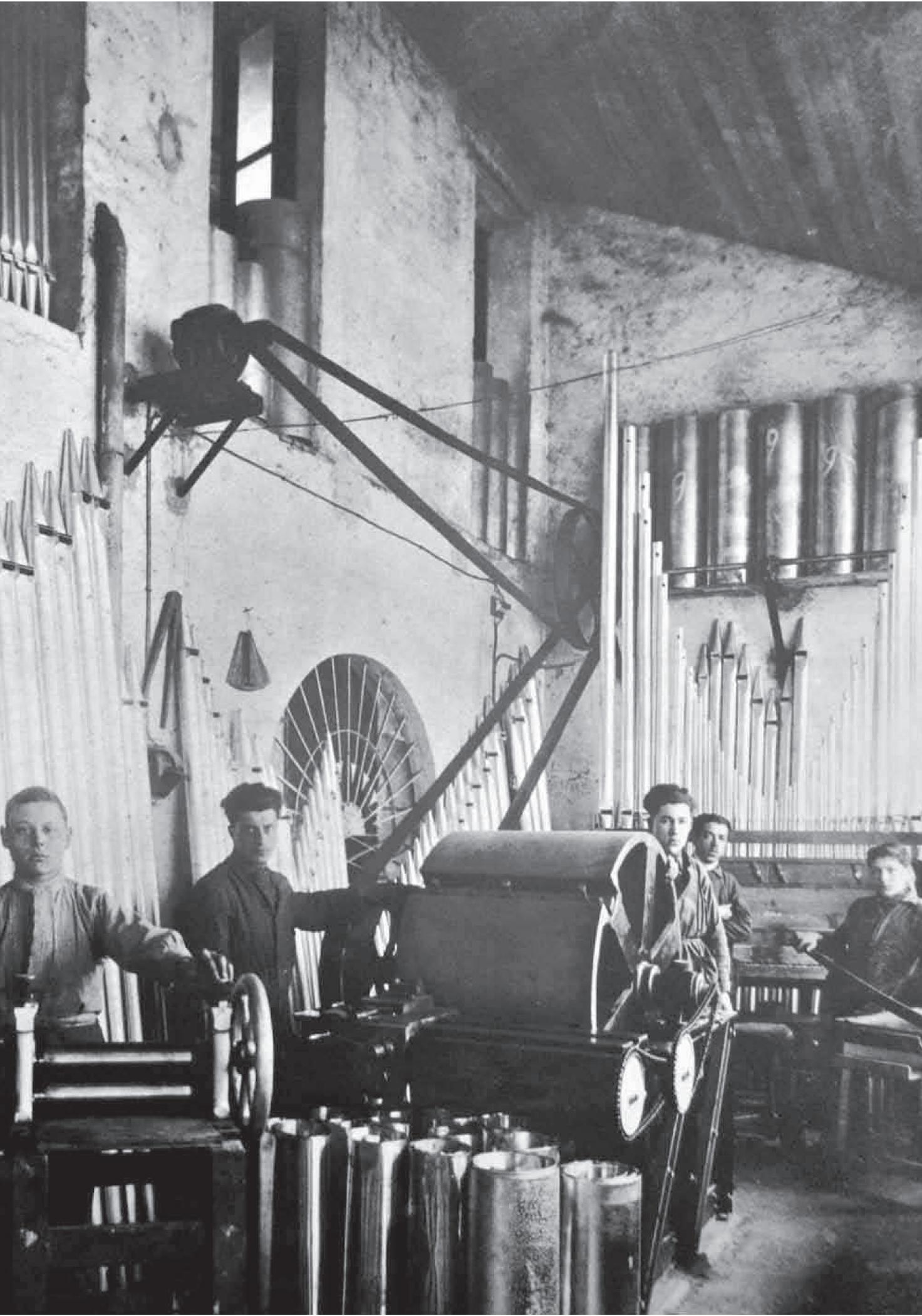
Ogni singolo passo è determinante al fine di ottenere una canna che emetta un buon suono, a partire dalla lega utilizzata per poi passare alle misure che devono essere rigorosamente precise secondo i canoni di registri standard o su indicazione del committente; le saldature devono essere perfette non solo per una questione di estetica ma soprattutto perché una brutta saldatura potrebbe nascondere un piccolo foro che comprometterebbe il suono della canna. La parte finale dell'intonazione è determinante non solo perché ci si rende conto se la canna è stata costruita a regola d'arte ma soprattutto perché agevola l'organaro nel montaggio dello strumento, infatti a lui non resta che ultimare l'accordatura e l'intonazione dando il suo timbro personale.

Storia di una famiglia di cannifonisti

Come precedentemente accennato quello del cannifonista è un mestiere piuttosto inusuale. Attualmente in Italia si possono contare solo 3 grandi ditte di maestri cannifonisti, una in Toscana e due nel Cremasco.

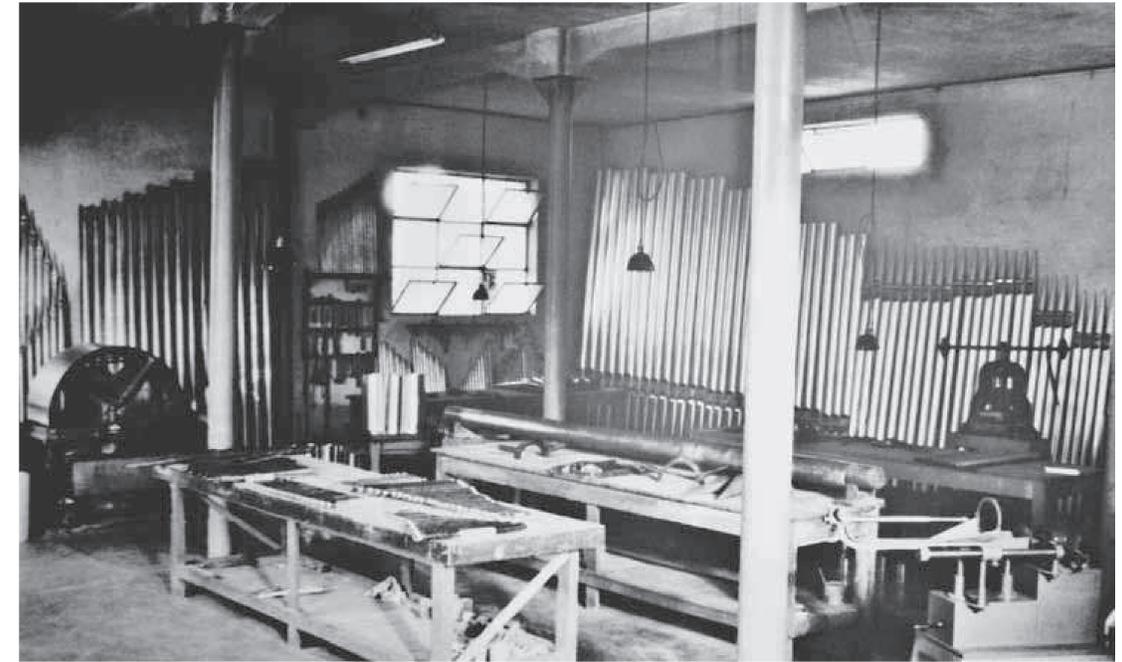
Una di queste è la ditta Scotti Giuseppe di Scotti Luca Giovanni con sede a Crema nel quartiere di Santa Maria della Croce, ex-area Olivetti. Scotti Luca, attuale titolare, è solo l'ultimo rappresentante di una grande generazione di cannifonisti in attività fin dal 1880. Fu in quell'anno, infatti, che il Sig. Achille Scotti diede inizio all'attività che divenne poi professione di famiglia.

Come riportato dalla denuncia fatta per la creazione di ditta in nome proprio oggi conservata presso l'archivio storico della Camera di Commercio di Cremona, il signor Achille Scotti, in precedenza dipendente presso la prestigiosa fabbrica d'organi Cav. Pacifico Inzoli, aprì nel 1880 un esercizio sotto proprio nome come lattoniere nella sede di Via Mazzini al civico n. 4 atta alla produzione di lamine metalliche e canne per organi. La figura di Achille, forse in accordo al nome stesso, veniva tramandata dai suoi successori come una figura mitica. I posterì ricor-



1. A SINISTRA
Ditta Fratelli Scotti - 1930

2.
Ditta Fratelli Scotti - 1960



dano ancora oggi di quanto fosse geloso della formula del suo tigrato² arrivando al punto, quasi come un antico alchimista, di barricarsi da solo in laboratorio al momento della fusione per poi tastare con il dito direttamente nel crogiuolo, la buona riuscita della lega. Suo nipote, Giuseppe detto Pino Scotti, raccontava spesso di come suo nonno si fosse calato con una fune all'interno della canna più grande della facciata dell'organo del Duomo di Cremona per controllare la perfezione delle saldature.

Achille fu titolare della ditta fino al 23 marzo 1927 quando l'azienda, come riportato nei registri della Camera di Commercio, passò al figlio Oreste introdotto al mestiere già in giovane età. Lo stesso Oreste iniziò da subito il figlio Giuseppe nell'attività di famiglia ed è ad Oreste che si deve l'ufficiale trasformazione dell'impresa da lattoneria a bottega artigiana per la costruzione di canne per organo e il successivo trasferimento nella nuova sede di Via Stazione al civico numero 9. È sempre sotto la sua direzione che la produzione Scotti riuscì a sbarcare nel

2 Tipo di lega metallica composta per metà di piombo e per metà di stagno, il nome deriva dall'aspetto maculato che la lega assume una volta asciutta.

nuovo mondo: a lui infatti venne commissionata, da parte della Cannarsa Organ Company di Hollydaysburg in Pennsylvania, la costruzione di cinque registri di canne per un organo la cui collocazione fu taciuta all'artigiano.

Durante il secondo conflitto mondiale l'attività di famiglia fu costretta ad interrompersi; è in questi stessi anni che i figli Giuseppe e Bruno decisero di raffinare la loro tecnica costruttiva recandosi giornalmente a Milano in bicicletta presso la prestigiosa ditta costruttrice d'organi Balbiani, dove Giuseppe divenne capo del reparto addetto alla costruzione delle canne in metallo.

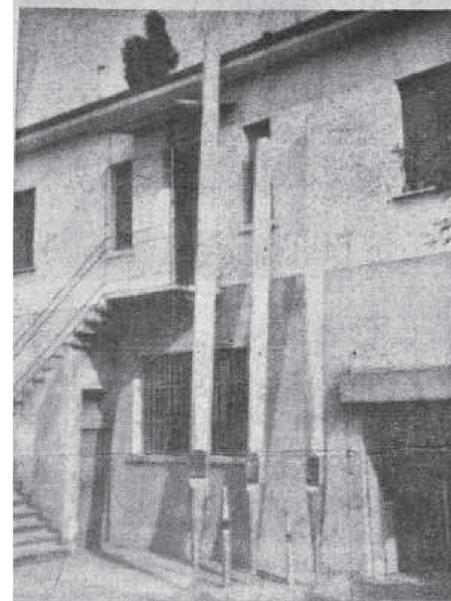
Il 17 febbraio 1953, viene riportata sui registri della Camera di Commercio, la cessazione dell'attività della ditta Scotti Oreste a cui fece seguito la costituzione dall'azienda Scotti Fratelli, nata ufficialmente il 28 maggio dello stesso anno. Il figlio di Oreste, Pino, costituì così una società di fatto con il fratello Bruno. La sede dell'officina venne così spostata in Via Milano al civico 46. In questi stessi anni Pino decise di aggiornare e perfezionare ulteriormente la sua tecnica costruttiva recandosi per uno stage lavorativo presso la ditta Svizzera Spath di Rapperswill. In quest'impresa fu accompagnato da un altro cremasco, il Sig. Ernesto Subioli. Al ritorno dalla Svizzera, con l'ausilio del Sig. Subioli rimasto a Rapperswill, intraprese la costruzione di registri di canne particolari con inflessioni nordeuropee cosiddetti "Mixture, Cymbale e Scharf" all'epoca poco conosciuti in Italia ma comunque richiesti da clienti esteri.

Nel luglio del 1960, la ditta decise di diversificare la sua produzione introducendo oltre alla fabbricazione delle canne d'organo, anche quella di scaffalature metalliche, mobili metallici e manufatti in filo di ferro. A quest'espansione seguì poi il trasferimento dell'impresa in Via Carlo Urbino al numero 10 modificando la ragione sociale in Ditta Meccanomobili di Scotti F.lli. Il sodalizio con la nuova attività durò solo qualche mese infatti, nel febbraio del 1961, con la nuova denominazione Scotti Fratelli cannifonisti, ritornarono alla esclusiva "vecchia" attività di costruttori di canne per organi da Chiesa.

È sotto la direzione di Bruno e Giuseppe, che l'attività raggiunge il suo apice, infatti è nella nuova sede di Via Carlo Urbino che nel 1967 prendono vita le imponenti canne destinate ad un organo di una delle chiese di Lourdes. In base a quanto viene riportato su un quotidiano locale, le canne commissionate per il suddetto organo erano ben 2083, corrispondenti alla resa fonica di 20 registri. La canna di maggior grandezza superava in altezza la sede del laboratorio e l'abitazione soprastante. Quest'enorme canna appartenente al registro del Principale misurava ben 32' piedi pari a 10,50 metri con un peso pari a 110 Kg e una circonferenza di 31 centimetri.

Fu a causa di alcune incomprensioni sorte tra i due fratelli che nel 1971 si sciolse la società che venne in seguito portata avanti dal solo Pino pur mantenendo la denominazione Scotti Fratelli fino al 1972 quando questi decise di costituire una nuova società con il Sig. Agostino Cerioli fidato collaboratore attivo presso

Gigantesche canne d'organo per Lourdes fabbricate a Crema



Canne d'organo di eccezionali proporzioni, costruite nel laboratorio dei fratelli Scotti, in via Urbino, partono questa mattina, sabato, su un vagone ferroviario alla volta della Francia: fanno parte di un residuo lotto di 83 canne destinate alla facciata di un grosso organo installato in una chiesa di Lourdes.

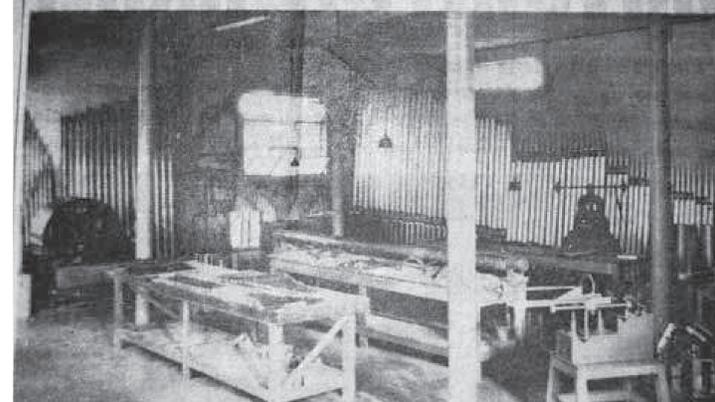
Altre 2.000 canne in lega di stagno, di proporzioni minori, corrispondenti alla massa fonica di 20 registri reali dell'organo, sono già state spedite a destinazione.

Le tre canne maggiori fra le 83 che partono oggi, hanno dimensioni di tutto rispetto ed i fratelli Scotti hanno ben ragione di andarne fieri: la più grande — una canna di «Principale» da 32 piedi che verrà collocata al centro della facciata dell'organo — supera in altezza la casa stessa dei costruttori.

A darne un'idea basta di-

3. Articolo comparso su un quotidiano locale inerente la costruzione delle canne per una Chiesa di Lourdes.

Per l'America canne d'organo costruite a Crema



4. Articolo comparso sul quotidiano L'Italia il 19 Gennaio 1975 raffigurante il laboratorio di Via C. Urbino.

il laboratorio fin dall'età di 15 anni. A quest'ultimo fu affidato il trasloco delle attrezzature dalla precedente sede di Via Monte di Pietà alla nuova sede di Via Carlo Urbino con l'utilizzo della "careta". Trattasi di un carro in legno con traino manuale solitamente utilizzato per lo spostamento ed il trasporto delle casse contenenti le canne destinate alla spedizione, dal laboratorio alla stazione di Crema. Tra i ricordi dell'attuale titolare, Luca Scotti, è particolarmente vivace quello in cui, per sua stessa ammissione, quando era giorno di spedizioni lui, all'epoca

quindicenne, dirigeva il trasporto a debita distanza fingendosi estraneo poiché, dovendo attraversare parte del centro storico di Crema, si sentiva alquanto in imbarazzo per lo scompiglio creato da questo mezzo “medievale”.

Un altro grande successo raggiunto dalla ditta venne riportato sul quotidiano l'ITALIA del 19 gennaio 1975: qui si parla infatti delle canne che la ditta Scotti F.lli costruì per una chiesa situata a New York in Filmore Avenue. In questo modo le canne, installate su un organo d'oltremare, ebbero modo di rappresentare l'impegno e la maestria degli artigiani italiani anche all'estero.

Fu in seguito a questa straordinaria produzione che l'Associazione Italiana per la promozione e l'esportazione assegnò alla ditta Scotti F.lli il PREMIO NAZIONALE DELL'OPEROSITA': VITTORIA ALL'EXPORT 1975. Il premio venne conferito a tutte quelle aziende che grazie alla loro attività produttiva e distinguendosi per il progresso tecnologico raggiunto, contribuirono validamente al prestigio della produzione nazionale.

Grazie alla sua indole di uomo molto loquace e gioviale, il Sig. Pino conquistò l'affetto e l'amicizia di molti prestigiosi organari italiani e non. Ancora oggi è molto soddisfacente riscontrarne il ricordo e la stima dagli eredi degli stessi. Alla sua prematura scomparsa molte furono le manifestazioni di cordoglio e di affetto da parte di parenti e soprattutto di clienti venuti da ogni dove.

Come da tradizione anche Pino introdusse i figli Oreste e Luca nell'attività di famiglia fin dalla giovane età.

Il primogenito Oreste, dopo le scuole dell'obbligo ha prestato la sua opera nel laboratorio per pochi anni poiché aveva più interessi per il settore commerciale. Il piccolo Luca, estremamente vivace e curioso, era la disperazione del Sig. Pino e dei suoi collaboratori poiché già all'età di 5 anni amava stare in laboratorio e si ingegnava in esperimenti ed invenzioni fino a giocarsi la prima falange del dito indice sinistro. A sua detta voleva testare se la “trafila” (macchina utilizzata per assottigliare le lastre) poteva appiattire anche la sua mano.

Attualmente l'attività è portata avanti da Luca Scotti con tanta passione, quarto rappresentante di questa dinastia di cannifonisti. Come detto, anche lui venne iniziato a quest'arte sin dalla giovane età prima come apprendista al fianco del padre e poi, alla morte di quest'ultimo, come co-titolare della ditta con il Sig. Cerioli Agostino.

Una delle prime innovazioni fu quella di sostituire la fatidica “caréta” (oggi gelosamente custodita nel magazzino di Via C.Urbino) con un FIAT 242.

La giovane età del Sig. Luca (poco più che maggiorenne) ed il peso delle responsabilità non hanno comunque arrestato l'evoluzione e lo sviluppo della ditta Scotti. Nell'87 l'azienda si trasforma in Ditta Individuale sotto l'attuale denominazione di SCOTTI GIUSEPPE di Scotti Luca Giovanni.

Lo spirito intraprendente di Luca lo ha portato a viaggiare molto non solo per continuare a tenere vivi i rapporti di amicizia instaurati dal predecessore, ma so-



5.
Ditta Scotti Giuseppe di Scotti
Luca Giovanni - 2011

prattutto per carpire nuove tecniche al fine di raffinare e migliorare la produzione in termini di tempistica e qualità sempre comunque nel rispetto del “Codice deontologico del vero cannifonista”. A lui si deve il trasferimento, avvenuto nel 1999, nell'attuale sede di via Everest 4/6.

Una realtà molto più spaziosa e più adeguata per il rispetto delle norme di sicurezza a salvaguardia del personale e dell'ambiente. Trattasi di una struttura di nuova costruzione dove sono stati installati sofisticati impianti di aspirazione e depurazione fumi di fusione e di saldatura. Il Sig. Luca ha avuto un occhio di riguardo soprattutto nell'alleggerire il peso di alcune lavorazioni come ad esempio l'introduzione di una vasca ad ultrasuoni per il lavaggio delle canne più piccole sia nuove che da restaurare, l'acquisto di una macchina per la lucidatura delle canne e di alcune calandre per agevolare l'arrotolatura delle lamine; tutti lavori che in passato erano svolti manualmente con grande fatica e dispendio di energie.

La fortuna del Sig. Luca è anche quella di poter contare su personale altamente qualificato che presta la sua opera nell'azienda da parecchi anni, e di avere avuto un grosso sostegno da parte dei Sigg.ri Agostino Cerioli e Oscar Lacchini, purtroppo recentemente scomparsi, che hanno lasciato il loro segno indelebile.

In qualità di titolare dell'azienda di cui si è finora trattato non mi resta che aggiungere un particolare non indifferente e cioè il recente coinvolgimento nell'attività della Dott.ssa Alice Scotti neo-laureata presso la facoltà di Musicologia dell'Università di Pavia. Un valore aggiunto che senz'altro porterà all'azienda più prestigio.

Luca Scotti