

Sally Viganò

Glass/Venice/Glass

Il Vetro, Venezia e la fornace

Il Vetro è la componente fondamentale di Venezia e della sua storia, così come il mare. Entrambi sono elementi riflettenti, specchianti, in grado di resistere un'immagine doppia eppure più affascinante del reale, proprio perchè sulla soglia tra due dimensioni, tra due stati. Venezia quindi riflette se stessa anzitutto nell'acqua e poi nella sua tradizione vetraria: il vetro diventa un doppio del mare, la sua cristallizzazione. Queste due dimensioni consentono alla città e alle sue isole di mostrarsi per come sono, vale a dire città galleggianti, che si specchiano in continuazione e in questo modo allargano i propri orizzonti, rendono più ampie le proprie strette calli e soprattutto esaltano se stesse come una grande vetrina illuminata. Il fascino di Venezia non credo stia solo nell'acqua, ma nella capacità dell'acqua e quindi anche del vetro, di illuminarla, raccogliendo per lei la luce che altrimenti sarebbe fioca e di rimirarsi continuamente nel suo stesso riverbero. Ecco per quale motivo ho deciso di intitolare questo piccolo resoconto di quattro mesi veneziano-muranese Glass/Venice/Glass.

Murano e le sue fornaci sono la fabbrica di questo meccanismo di avvolgimento. Non si tratta semplicemente di un processo di accumulo o di invasione ma di un vero e proprio ciclo di formazione, attorno al quale tutta la piccola isola lavora incessantemente e di cui la città gode. Forse Murano ha perso molto del prestigio di un tempo, ma si rimane sempre molto colpiti dall'intero ciclo della lavorazione che da una miscela di sabbia e ossidi porta alla formazione di un oggetto liscio, trasparente e fragile, attraversando tutta una serie di stati intermedi. In questi quattro mesi di frequenza assidua della fornace ho imparato a conoscere questi stati e nonostante questo non posso non dire del fascino che ogni giorno provavo entrando in vetreria. Qui il materiale sabbioso viene mischiato in grandi vasche e poi gettato nel forno portato a temperature molto elevate finchè non raggiunge la consistenza necessaria affinché possa essere plasmato. Tale processo prende il nome di fusione (*fondita* in veneziano) e sembra di assistere davvero al riscaldamento di un vulcano: i rumori prodotti normalmente dai forni, dovuti alla pressione del riscaldamento, si fanno sempre più alti, così come il calore; il raschiare dei badili sul fondo delle vasche è energico e tutti gli attrezzi sono pesanti e lunghi a sufficienza per evitare che ci si bruci. Il giorno dopo la fusione, il vetro giace sotto forma di magma, ritrovando così il suo stadio ideale, nei crogioli di materiale refrattario adagiati nei forni, pronto per essere utilizzato. Ecco allora che il nucleo della fornace si attiva, riassumendo i propri ruoli: il maestro si posiziona davanti al forno principale, seduto sullo scagno; il *serventin* chiede quali canne preparare sulla *serva* (una sorta di cavalletto posizionato davanti al forno) e il servente inizia a "evar", cioè a estrarre dal crogiolo il primo volo di vetro incandescente. Tutti in fornace rivestono un ruolo preciso e si coordinano proprio in base a quello, così da sapere esattamente come muoversi durante il lavoro, così da riuscire a capire anche solo con uno sguardo le intenzioni reciproche.

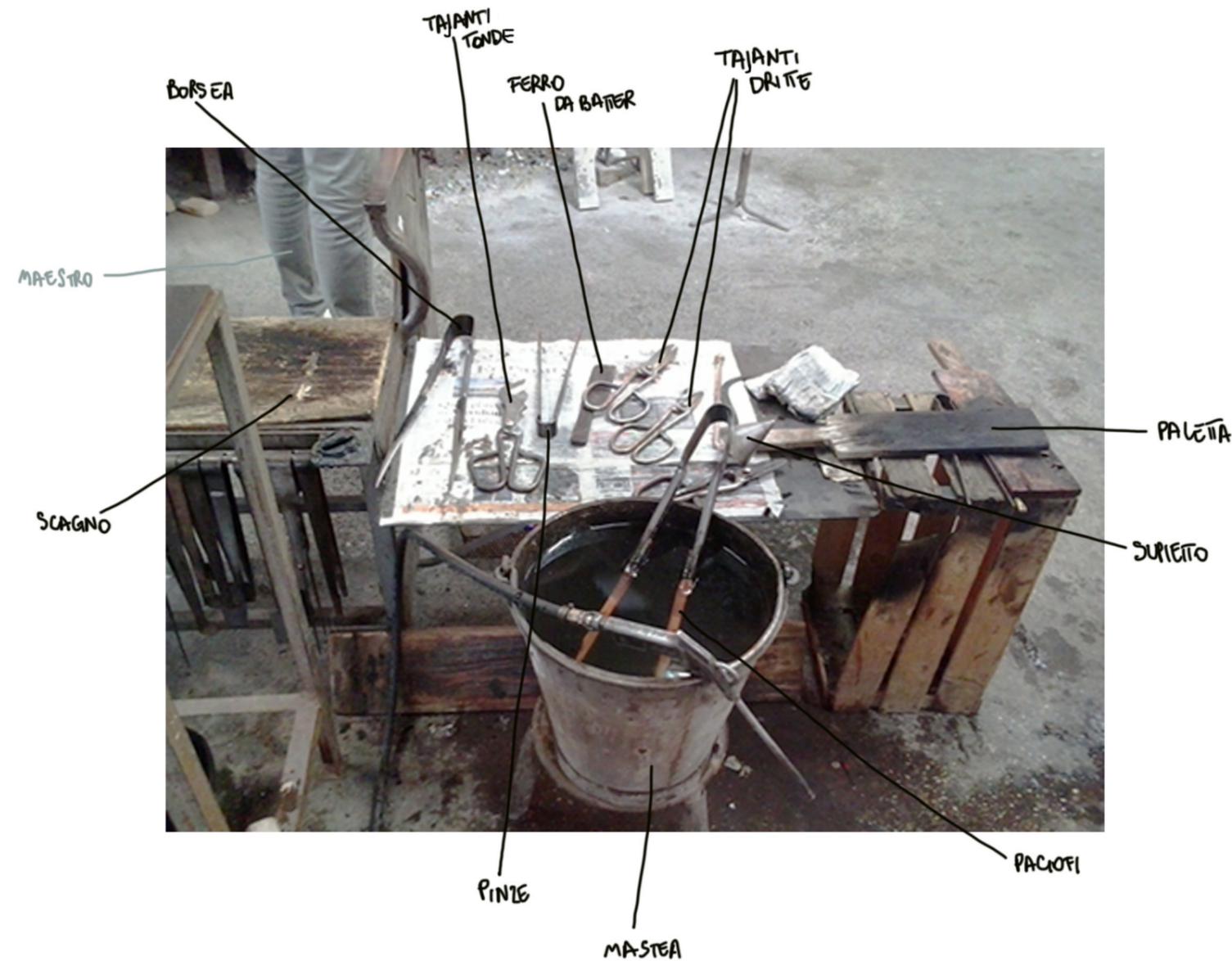


E' un lavoro di coordinazione, di gesti che ormai sono diventati abitudinari per chi ci lavora, ma che allo stesso tempo non possono essere dati per scontati. Ogni movimento segna il vetro e quindi determina i suoi stadi successivi. Se la prima levata non è fatta correttamente il bolo può riempirsi di "vessighe" (vesciche) e si deve perciò "evar novo", levare di nuovo; se il bolo è "supiato" (soffiato) in modo scorretto e perciò si allunga o si assottiglia troppo, si ricomincia da capo. Il lavoro iniziale è dunque svolto dal servente ed è un compito di equilibrio e di mediazione. Una volta preparata la prima pallina allora è compito del maestro modellarla affinché possa diventare ciò che lui ha in mente che diventi. Spesso il maestro disegna con un gesso sul bronzino il pezzo al quale bisogna lavorare, ma altrettanto spesso è semplicemente la voce del maestro che spiega come bisogna procedere, determinando non soltanto le mansioni di ognuno e il ritmo del lavoro ma anche la direzione giusta da dare all'oggetto. Il maestro dunque non soltanto dirige il lavoro, ma ha anche il compito di dirigere il vetro di capirlo e quindi di modellarlo di conseguenza. Si tratta davvero di un lavoro di equilibri e di giuste dosi, anche se spesso i vetrai ormai non ci badano più: sono talmente automatici certi gesti e talmente chiari alcuni termini che è inutile definirli a voce; è il corpo che, ormai assorbita l'azione, si muove di riflesso, sapendo esattamente quello che deve fare.



I tre stati del vetro in fornace: sabbia e pigmenti, il bolo di vetro incandescente sulla canna e il vetro ormai freddo, fragile e tagliente. Nella pagina affianco lo scagno con tutti gli strumenti necessari al maestro.

Ho però imparato che ogni gesto ha una specifica denominazione, rigorosamente dialettale, senza la quale sarebbe molto più macchinoso comunicare. Per questa ragione la prima settimana in fornace l'ho obbligatoriamente dedicata ad ascoltare attentamente il dialetto veneziano, senza il quale mi era impossibile capire i movimenti e i comandi del maestro, nonché qualsiasi altra cosa pronunciata in otto ore di lavoro. La capacità onomatopeica del dialetto permette però di rendere molto più semplice l'immagazzinamento dei nomi dei gesti e soprattutto degli strumenti, così ho imparato, ben prima di intuire quale fosse l'argomento di conversazione del momento, i movimenti base per evitare di intralciare gli altri.





La pratica del linguaggio è quindi coincisa con un'instancabile e incessante osservazione. In piedi dietro allo *scagno* del maestro stavo a guardare come le sue mani, allungate dai vari strumenti, lavoravano rapide sui pezzi: aprivano le bocche dei bicchieri e attorciliavano i gambi; spianavano con una paletta di legno i piedi e tagliavano il vetro in eccesso dopo aver verificato le misure con i compassi di ferro... Ogni gesto è necessariamente rapido, così come ogni comando eseguito in modo reattivo dai serventi che accorrono allo scagno per riparare le mani e le braccia al maestro, per portargli il bolo pronto, per scaldargli il pezzo prima che si stacchi dalla canna perchè raffreddato troppo in fretta.

Piano piano ho provato anche io a ripetere alcuni piccoli gesti e ho così testato anche la consistenza viscosa del vetro caldo e di come rapidamente questo si raffredda, capendo quindi ancora meglio l'importanza di questi gesti rapidi. Sembra tutto così facile e naturale se si osservano i vetrai mentre lavorano; sembra che il materiale aderisca perfettamente ai loro movimenti senza opporre nessuna resistenza e invece appena sono entrata in contatto con il materiale mi sono resa conto di quanto sia difficile gestirlo e di come, ancora una volta, si tratti di equilibrio e calibro. La canna, che è lo strumento principe del vetraio, attraverso la quale il vetro viene estratto dal crogiolo e poi soffiato e lavorato, va incessantemente fatta girare su sé stessa.



Altri strumenti utili: gli stampi in legno e il setaccio che serve per bagnare la canna; ballotton e rigadin; il magliosso, che serve per rendere omogenea e liscia la massa di vetro durante la lavorazione. I crogioli estratti dal forno con il residuo di vetro ormai solido sul fondo assumono dei colori brillanti simili alla ceramica, mentre la carta di giornale permette al maestro di "toccare" il vetro per lisciarlo e modellarlo direttamente con le mani.



Stefano lavora con la borsella; Paolo *supia da drio* e Matteo prepara il bolo di vetro



Questo movimento fa sì che il pezzo non cada verso il basso perdendo così il suo baricentro. Inoltre bisogna saper calibrare anche la temperatura del vetro stesso: se è troppo caldo il movimento rotatorio della canna sarà più deciso, se è troppo freddo è necessario che venga scaldato di nuovo. E' un costante lavoro di bilanciamento e di assestamento e non ce ne si può rendere completamente conto fino a quando non si impugna la canna e non si prova a levare il vetro dal crogiolo, perchè non esiste una regola fissa ma tutto dipende dalla sensibilità del singolo e di come questa possa essere inserita all'interno dell'insieme.

Si tratta dunque di un vero e proprio lavoro di squadra dove ogni piccolo pezzo trova ragione d'essere nel risultato finale.

E' un sottile gioco di ruoli, fatto anche di luoghi comuni e di tradizione, nel quale è difficile inserirsi e farsi accettare ma se lo si capisce è un piacere parteciparvi.

Così, dopo vario esercizio con la paletta di legno a riparare gli avambracci al maestro o a "francar" sul piede dei bicchieri per raddrizzarli e spianarli, ho provato finalmente a levare il vetro sulla canna, a soffiarlo e a modellarlo.

Il maestro spesso non parla quando sta lavorando, dunque i piccoli cenni del capo e delle mani servono ad indicare al garzone che cosa deve fare: suppiare o non supiare, paletta o non paletta, bombola o non bombola...Comandi che tutto il gruppo intuisce a seconda dello stato del pezzo e della lavorazione, ma che in definitiva è il maestro a decidere, anche solo con un cenno del capo



Qui sopra si vedono le mie prove di apertura dei bicchieri... Man mano ho capito come impugnare meglio la *borsella* e come girare in modo omogeneo la canna, come si intuisce nella foto a destra, dove il pezzo è decisamente migliorato. Lo scagno è ingombro dei più vari strumenti: tajol, tajanti, pinze, supietto e compassi.

Sotto, invece si vedono alcune prove: si tratta di palline bianche che ho provato a soffiare e a "modellare" con *borsella* e pinze



Un altro aspetto importante del lavoro in fornace è che essa non si esaurisce soltanto all'interno dell'edificio in cui sono collocati i forni, ma esiste tutto un mondo esterno fatto di artigiani esperti e specializzati che aiutano e garantiscono la sua manutenzione. Murano è quindi una sorta di isola-laboratorio, soprattutto una volta attraversato il *Ponte Longo* che delimita e unisce le sue due sponde. Ci sono artigiani che si occupano solo della produzione degli stampi in legno e altri solo della creazione degli oggetti in ferro. C'è il signore di fiducia che porta i sacchi di sabbia e un intero magazzino rifornito dei più improbabili pezzi di refrattario: dalla "portina" che serve a chiudere o a schermare la bocca dei forni fino ai più enormi o minuscoli crogioli.

Una persona assolutamente fondamentale è, inoltre il molatore di fiducia. E' colui che si occupa della finitura dei pezzi, della loro lucidatura o "battitura" (una sorta di incisione che opacizza la superficie del vetro), del taglio, della levigatura... Insomma di tutte quelle azioni che possono essere di "cura base" del pezzo di vetro finito ma si possono spingere fino alla scultura. La moleria è un vero e proprio altro mondo, complementare alla fornace, anzitutto per l'utilizzo dell'acqua come elemento principe, ma anche perchè senza il molatore molti dei pezzi realizzati in fornace andrebbero scartati. Egli se ne prende cura eliminando tutte quelle sbavature e quelle imperfezioni che in fornace sono difficili da controllare. Ho sperimentato un poco anche l'utilizzo delle mole, dei rulli di sughero e della pietra pomice, su alcuni pezzi di scarto prodotti dalla tiratura delle canne in fornace. Mi sono resa conto che, a differenza della velocità del lavoro a caldo, la molatura richiede tempi lunghi e molta pazienza, anche per togliere il più sottile strato di vetro.

Oltre al lavoro strettamente legato alla fornace esistono dei laboratori dove il vetro viene lavorato in "piccolo": vale a dire con un cannello alimentato ad ossigeno che scalda direttamente la canna di vetro freddo e la modella e la soffia con strumenti simili a quelli della fornace. Tale lavorazione viene definita *a lume* ed è soprattutto famosa per la realizzazione di gioielli. Ma ho conosciuto artisti capaci di istoriare dei calici con figure umane e scenografie vegetali, oppure in grado di realizzare bicchieri e anfore in miniatura, sperimentando sempre forme nuove. Esistono ancora dei laboratori "tradizionali" dove tutta l'attrezzatura è costruita a mano e le muffole per il raffreddamento sono forni refrattari in miniatura e altri dove la creazione delle perle tipiche di Venezia e Murano vengono decorate attraverso l'utilizzo di una fiamma fissa alimentata ad aria anzichè a ossigeno, secondo l'antica tradizione delle perliere.

Murano può essere davvero l'isola delle scoperte, bisogna soltanto riuscire a scovarle. Sono infatti ancora pochi i laboratori e le fornaci disposti ad insegnare; la maggior parte sono un poco ostili al rinnovamento e per questo ora impossibilitati a tenere alto il livello della produzione e della tradizione.

Tutti i posti che, quindi, sono riuscita a visitare sono stati davvero preziosi e ogni visita è stata una sorta di ennesima rivelazione.



Esperimenti di molatura



Il progetto scultoreo

Attraverso l'osservazione delle tecniche e la prova diretta sulla consistenza del materiale, mi sono resa conto che il progetto scultoreo dal quale ero partita non poteva essere realizzato così com'era. La sfida è stata dunque quella di affiancare le mie idee, che man mano si accumulavano sulla carta, con i suggerimenti che il maestro di volta in volta mi dava. Il lavoro di progettazione si è dunque svolto su due binari paralleli: da un lato la scelta della tecnica migliore per poter garantire l'esecuzione; dall'altra invece l'immaginazione della resa dei colori e delle trasparenze, dei volumi, che ero così interessata ad ottenere, rispetto alle parti soffiate. La prima parte spettava al maestro, la seconda a me. Non è stato facile far combaciare le due visioni. Spesso il maestro si concentra molto sulla resa tecnica e ha il timore di sbagliare nell'esecuzione, tanto da rifiutare di provare; e spesso io mi concentravo troppo sul concetto e sulla resa plastica che volevo ottenere dimenticando i limiti fisici del materiale e della particolare lavorazione del vetro soffiato.

Dalla mediazione di questi due modi di pensare siamo riusciti ad ottenere una serie di sculture "sperimentali", che vogliono mantenere visibile la cultura del vetro soffiato ma contemporaneamente sfruttare anche i bei volumi trasparenti dati dal vetro sommerso. Le mie fonti principali sono stati i catolghi dei famosi maestri del vetro, muranesi e non, la visita alle altre fornaci e laboratori e alle vetrine che popolano l'isola, ma anche le esperienze dirette di tutti coloro che venivano in fornace di tanto in tanto e volentieri raccontavano dell'era d'oro di Murano e mi davano consigli e suggerimenti.



Alberto stampa nel *ballotton* il bolo di vetro per le mie prime sculture

Le prime due sculture ottenute riflettono sulla capacità del vetro di memorizzare la propria forma. La parte interna soffiata rosso corallo è infatti stampata con un *ballotton*, in modo che possa creare quella particolare testura "a rete" la quale, una volta sommersa, lascia formare delle piccole bolle in corrispondenza di ogni angolo. Volevo che i pezzi fossero segnati, che evidenziassero la mano diretta del maestro sul vetro e in questo senso ho pensato anche ai buchi che le sculture presentano: sono la effettiva pressione di uno strumento su una massa di vetro che man mano si raffredda. Ho potuto così anche testare la durezza del vetro e la rapidità con cui è necessario lavorare per evitare che diventi immediatamente compatto.





Nei mesi successivi ho sviluppato dunque delle altre forme, sempre pensando alla convivenza tra la parte soffiata interna e lo spessore che la ricopre e la “incamicia”. Le forme disegnate sono andate man mano sintetizzandosi, verso un processo di astrazione che avesse come protagonista fondamentale il vetro e i suoi spessori e non solo la rappresentazione figurativa di un soggetto. Il lavoro si è spostato sempre di più verso l'analisi dei pieni e dei vuoti e del problema di come renderli su un unico pezzo così pesante da gestire. Ho cercato di elaborare una forma che ancora mantenesse in sé il ricordo di un teschio animale, una memoria biomorfa, ma allo stesso tempo ho voluto/dovuto quasi dimenticarla. L'obiettivo era quello di ottenere una forma pesante e sintetica, con una sua importanza intrinseca non data dalla definizione dettagliata ma dalla presenza stessa del vetro. Mi affascina molto vedere come il vetro viene levato dal crogiolo uno strato sopra l'altro e di come sia il suo spessore a rendere obbligati certi movimenti, di come sia la sua pesantezza a tirarlo verso il basso. Così volevo che la massa vetrosa mantenesse il più possibile la sua consistenza originaria e per certi versi resistesse alla lavorazione del vetraio, decidendo un poco da sé la propria forma, piegandosi dalla canna verso il pavimento. La forma meccanica è andata perduta a favore di un codice reperto e della palla soffiata che contiene al suo interno non solo si conserva ma sembra respirare attraverso la superficie piena che la circonda.



Ho deciso di tagliare la scultura a metà in moleria come fosse una vivisezione. In questo modo le due parti che la compongono, la soffiatura e l'incamicia, si mostrano contemporaneamente osservando il lato interno, mentre scompaiono se si guarda la forma dal lato esterno. Si instaura un rapporto di pieno/vuoto che in fornace è impossibile da ottenere se non in questo modo. Il taglio sottolinea la differenza intrinseca che compone ogni forma e il limite che al contempo la rende unita e la separa.



Stefano e gli altri al lavoro sul mio pezzo.

A sinistra la prima pallina di vetro viene incamicia con il primo strato di cristallo, per evitare che la paglietta metallica utilizzata si disperda nel crogiolo.

A destra Stefano *magliossa* il vetro che, una volta definito nella forma, rimane sospeso sulla canna per accentuare la piegatura.

L'azione del *magliossare*, attraverso lo strumento di legno apposito, il *magliosso*, consente di arrotondare in modo omogeneo la palla di vetro.





L'ultima forma realizzata è soffiata e color fumè. Anche in questo caso abbiamo provato a realizzarla senza sapere effettivamente cosa aspettarci e il maestro era piuttosto scettico. Durante la lavorazione ci sono stati dei problemi legati proprio al disegno, ancora troppo complicato per poter essere sviluppato a pieno; ho dovuto modificare leggermente la forma in corso d'opera e nonostante il risultato non sia perfetto sono soddisfatta di aver davvero lavorato a stretto contatto con il maestro, decidendo direttamente insieme a lui come procedere.

Qui non c'è più la forma soffiata custodita dallo spessore, ma è la soffiatura stessa a mettersi in mostra, come se continuasse a gonfiare man mano la forma. Il rapporto tra i pieni e i vuoti non può essere dato qui dal volume del materiale ma è dato dal volume del vuoto che la forma riesce a contenere. Il buco sul fondo funge da "canale di sfogo" di questa tensione e dà l'impressione di essere un'ammaccatura nella forma, un buco che la sta facendo afflosciare pian piano. Per ottenere questo effetto il maestro e i serventi hanno dovuto tirare il vetro ancora incandescente e svuotando così la palla... Insomma è stato un vero e proprio esperimento, ancora da sviluppare fino in fondo.



Stefano cerca di estrarre dal pezzo soffiato il vetro necessario per creare una sorta di corno.



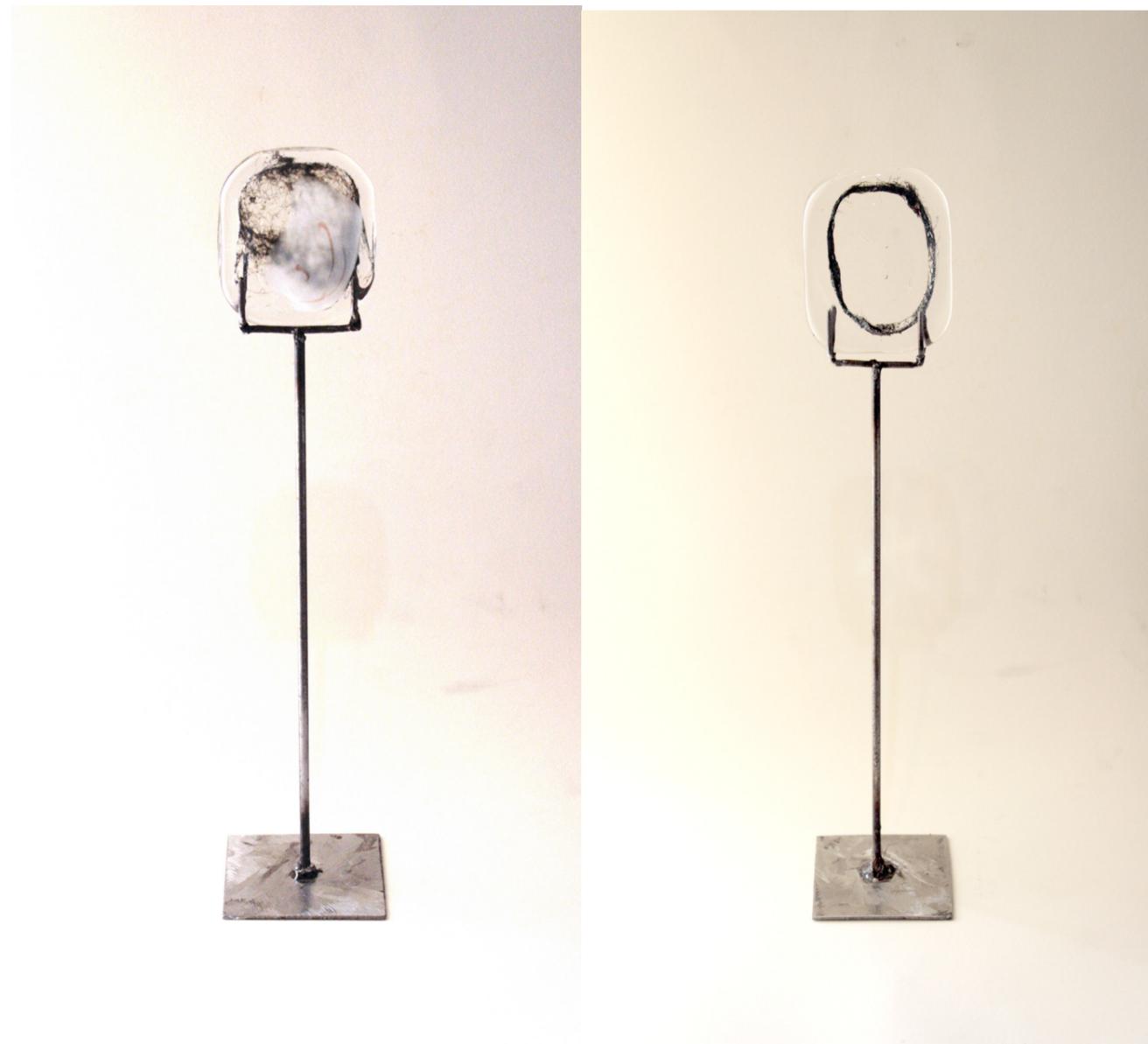


Accanto alla realizzazione di questi grandi pezzi, ho sviluppato anche altri piccoli percorsi paralleli, ancora da sviluppare.

Il lavoro si è quindi espanso al di fuori dei contorni dei disegni veri e propri e molti stimoli sono venuti proprio dalla frequentazione stessa della fornace e dalle azioni che ogni giorno si facevano.

Le murrine, spesso utilizzate per i "goti" mi sono servite per la realizzazione di piccoli "vetrini" ispirati ai vetri istologici dei musei di scienze naturali, mentre molti dei pezzi di scarto che si accumulavano tra lo scagno e il bronzino vorrei che diventassero delle sculture in miniatura, magari da realizzare in moleria.

Gli stimoli di sicuro non sono mancati e quattro mesi sono stati sufficienti solo per lanciare un piccolo sguardo in un mondo infinito.



Questa esperienza è stata fondamentale per la mia formazione artistica. Oltre ad avere scoperto una dimensione alla quale non tutti hanno il privilegio di potersi avvicinare, ho imparato l'importanza della mediazione all'interno di un lavoro di progettazione collaborativa. Il vetro è un materiale difficile da maneggiare e non si può prescindere dalla figura del maestro e dal sistema della fornace per poterlo realizzare, dunque ciò comporta uno scambio di idee non sempre convergenti e un rapporto di costante confronto con chi della tecnica è veramente esperto. Molto di ciò che era l'intento originario va perduto, ma a favore di una resa ricca di esperienza diretta. E' necessario instaurare un rapporto di rispetto reciproco dei ruoli e fidarsi dei consigli visivi e verbali; solo in questo modo si riesce a sperimentare realmente.

La produzione dei pezzi in fornace è pensata attraverso un catalogo vero e proprio, ma molte sono le persone che ordinano il proprio pezzo speciale sulla base di disegni e progetti. Molti commercianti e collezionisti sono passati in fornace in questi quattro mesi e attenti osservano gli oggetti, ne esaminano il peso e l'intonazione del colore. Spesso queste stesse persone introducono altri collezionisti oppure artisti e designer che progettano pezzi con il vetro ma non hanno la possibilità di provare a realizzarli direttamente. Conta molto quella figura intermedia tra l'artista e il maestro vetraio, ma a Murano tale persona non ha un ruolo nella creazione dei pezzi o nell'introduzione tecnica al lavoro; porta con sé i propri contatti per avvicinarli al mondo del vetro. Così, mancando questa figura fissa all'interno della fornace, all'inizio mi sono trovata un poco spiazzata nel rapporto di progettazione con il maestro. La voglia di voler vedere qualcosa di creato si scontrava con l'impossibilità della realizzazione, sia per problemi tecnici legati alla lavorazione sia per un rapporto di fiducia reciproca che aveva bisogno di costruirsi pian piano. Dall'altro lato però, la mancanza di questa figura, consente di sentirsi più libera nella sperimentazione e di pensare a stretto contatto con il maestro, di lavorare veramente in sincrono per fare in modo di accontentare entrambi.

Sono stati mesi complicati ma anche molto intensi, sia per la vita muranese sia per gli incessanti stimoli che Venezia e la laguna offrono e ho trovato in questa città una dimensione speciale per quanto riguarda la ricerca artistica e le sue manifestazioni.

Devo quindi un grazie particolare a Sandro Pezzoli per avermi dato la possibilità di vivere questa esperienza, a Maria Grazia Diani per la sua pazienza e cortesia e a tutti Voi dell'AIHV per aver sostenuto il mio progetto e per avermi in qualche modo "iniziata" al Vetro. Infine un sentito grazie a Laura Panno per i suoi preziosi consigli che vanno oltre l'esperienza in Accademia.