



imagines

Il Magazine delle Gallerie degli Uffizi

Gli **Uffizi**
Corridoio **Vasariano**
Palazzo **Pitti**
Giardino di **Boboli**

5
luglio 2021



THE FALCONER

Giuseppe Rizzo

THE LURE OF BRONZE

L'arte della fusione monumentale
da Firenze allo spazio pubblico degli Stati Uniti (1850-1900)¹

Il 26 marzo del 1855, in occasione dell'inaugurazione della grande statua in bronzo di *Beethoven* (fig. 1), eseguita dallo scultore newyorkese Thomas Crawford (1814-1857) e presentata alla Music Hall di Boston, il poeta e scultore bostoniano William Wetmore Story (1819-1895) recitò un lungo poema dedicato all'opera, nei cui primi passi si legge:

Lift the veil! The work is finished; fresh created from the hands
Of the artist – grand and simple, there our great Beethoven stands.
Clay no longer – he has risen from the buried mould of earth,
To a golden form transfigured by a new and glorious birth².

Con questi versi Wetmore Story lodava il risultato “grande e semplice” con cui l'amico Crawford aveva ideato l'immagine di Beethoven e allo stesso tempo celebrava la materia della statua, rinata dall'argilla alla forma aurea del bronzo, quale trasfigurazione di una nuova e gloriosa nascita dell'arte americana³.

Fino alla metà dell'Ottocento l'America non possedeva la conoscenza tecnica della fusione del bronzo applicata alla scultura monumentale; non c'erano fonditori abili nel mestiere e neanche clienti per incoraggiare questo settore di produzione. La generazione di scultori americani, che espatriò in Italia tra il 1825 e il 1850, preferì scolpire in marmo, un *medium* che continuò per lungo tempo ad esprimere gli ideali della scultura neoclassica e a dominare il gusto americano⁴. Intorno al 1840 lo storico e diplomatico francese, il visconte Alexis de Tocqueville, ebbe modo di sottolineare il vuoto della scultura in bronzo nel Nuovo Continente, ipotizzando nel suo testo *Democracy in America* (1840) che nelle società aristocratiche “statues are raised of bronze”, mentre in quelle democratiche “they are modelled in plaster”⁵. Eppure De Tocqueville non poteva immaginare che, nel corso del decennio successivo e soprattutto negli anni della Guerra Civile (1861-65), un forte sentimento patriottico avrebbe modificato il panorama di molte città statunitensi per la presenza di un crescente numero di sculture monumentali in bronzo. Esse furono progettate non solo per commemorare l'eroismo militare e il sacrificio di quanti avevano partecipato alla formazione della nuova nazione, ma anche per decorare lo spazio pubblico⁶. Allo stesso tempo l'attra-



1

Thomas Crawford, *Beethoven*, 1850-1856,
bronzo, fusione di Ferdinand von Miller, già alla Music Hall, Boston;
dal 1903 al Conservatory of Music, Jordan Hall, New England
(foto concessa da Boston Public Library, Print Department).

zione esercitata dalla scura e lucente lega metallica divenne presto una sfida tecnica per gli scultori e i loro mecenati, desiderosi di conoscere, sperimentare e far propri i metodi di fusione in uso nei maggiori centri di lavorazione d'Europa, come Parigi, Firenze e soprattutto Monaco⁷.

La Reale Fonderia di Monaco, diretta da Ferdinand von Miller (1813-1887), fu al tempo leader per la creazione di colossali statue col sistema di fusione 'a sabbia', debuttando tra il 1845 e il 1848 con la realizzazione della statua di *Bavaria*, considerata una tra le più ardite e colossali fusioni mai realizzate. Louis Schwanthaler (1802-1848) aveva ideato il modello in creta di piccole dimensioni, poi sviluppato a misura reale per un'altezza di oltre 18 metri. L'intero modello fu tagliato in diversi pezzi che furono fusi singolarmente, come mostra il dipinto di William von Kaulbach (1805-1874), che riprende la scena nel momento della *Estrazione della testa di Bavaria dalla fossa* (fig. 2). Ogni singolo elemento fu in seguito riunito insieme in modo da comporre la colossale scultura in bronzo, per la quale fu richiesto un lungo periodo di saldatura e rifinitura per evitare che, nell'effetto generale, si mostrassero i difetti in prossimità delle giunture⁸. Per oltre trent'anni, dal 1850 al 1880, la fonderia bavarese realizzò per gli Stati Uniti un considerevole numero di sculture monumentali, compresa la statua di *Beethoven* sopra citata. Tuttavia, dalla fine del 1870, in America iniziò a svilupparsi un nuovo interesse per la lavorazione del bronzo che spostò l'attenzione di molti artisti e imprenditori verso le potenzialità tecniche offerte dall'antico metodo di fusione cosiddetto 'a cera persa' o 'a getto unico', emulando ora il procedimento già in uso nelle fonderie di Parigi e di Firenze. La differenza di entrambi i metodi sarà esemplificata nel corso di questo intervento. Al momento è importante osservare che l'introduzione negli Stati Uniti del procedimento di fusione a 'cera persa' ebbe risultati sorprendenti: alla fine del secolo esso mise in ombra il procedimento 'a sabbia', diventando non solo il più importante traguardo tecnico raggiunto in America per la produzione di sculture in bronzo, ma anche uno dei maggiori sviluppi di crescita civile e industriale, che permise al Nuovo Continente di poter vantare una propria indipendenza artistica dall'Europa.

Come si sviluppò questo passaggio e quali spinte sociali, culturali e artistiche contribuirono a trasmettere la conoscenza della tecnica di fusione 'a cera persa' dall'Europa agli Stati Uniti? Al fine di poter rispondere a questa domanda è importante indicare, seppur sommariamente per brevità dell'intervento, la differenza tra i due metodi di fusione attraverso alcuni esempi di monumentali sculture eseguite in bronzo negli Stati Uniti, senza per altro entrare in merito ai molteplici e complicati passaggi tecnici con cui furono eseguite.

I metodi di fusione più comuni per la realizzazione di sculture in bronzo di piccola o grande dimensione sono generalmente due: quello 'a sabbia' o 'a staffa' e quello 'a cera persa' o 'a getto unico'. In entrambi i casi l'artista foggia un modello in



2

Wilhelm von Kaulbach, *Estrazione della testa di Bavaria dalla fossa*, 1854 ca., olio su tela, 73,3 x 156,6 cm, Bayerische Staatsgemäldesammlungen - Neue Pinakothek, München, Inv.-Nr. WAF 419 (foto concessa da Neue Pinakothek, München).

materiale plastico, come cera o argilla, che, una volta fuso, subirà un complesso lavoro di finitura o ‘rinettatura’ della superficie attraverso lime e ceselli, interessando anche la lucidatura e la colorazione della patina del bronzo⁹. Il lavoro del fonditore è complesso e – come avvertiva l’erudito francese Nicolas Boquillon nel 1839 – le sue conoscenze devono comprendere “cognizioni specifiche relative alle scienze fisiche, meccaniche, chimiche e metallurgiche [...] la trascuranza di una sola delle qua-



li può cagionare la mala riuscita della impresa più colossale, benché perfettamente regolata per ogni altro riguardo”¹⁰.

La lavorazione del bronzo con questi due metodi fu nota fin dall’antichità ma nel corso dei secoli uno fu preferito all’altro e viceversa, per ragioni pratiche ed economiche. In America, che alla metà dell’Ottocento era ancora priva delle conoscenze fusorie, fu utilizzato il sistema ‘a sabbia’ fino alla fine del secolo in quanto offriva

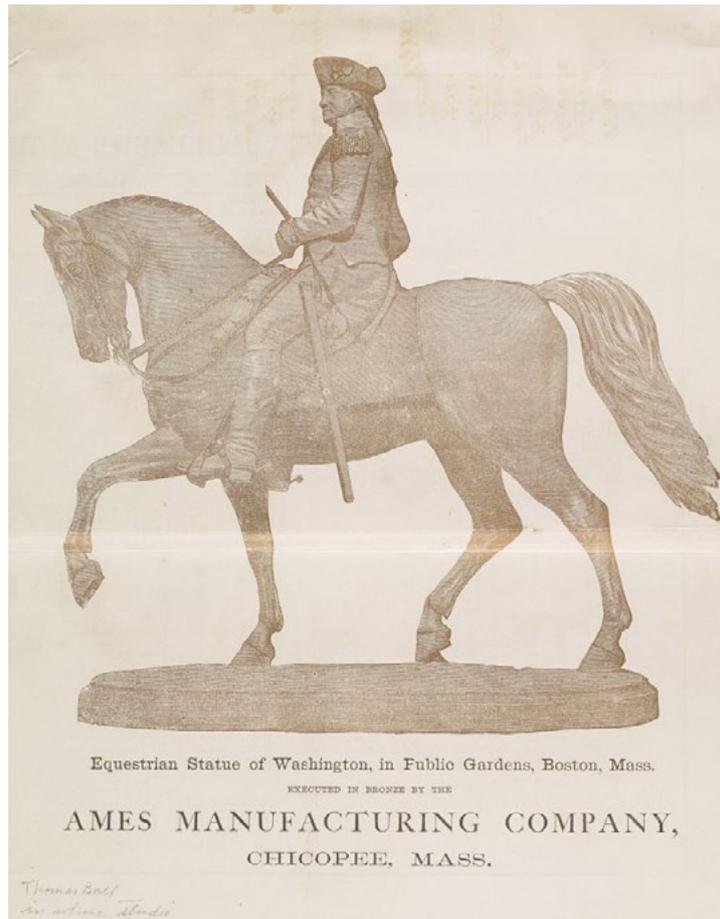


3

Henry Kirke Brown, *George Washington*, 1855, bronzo, 742 x 412 cm, Union Square Park, New York.

meno passaggi tecnici per i fonditori e un costo inferiore per i mecenati, rispetto al più complicato e dispendioso processo della ‘cera persa’.

Fra le prime fonderie nate in America, utilizzando il metodo ‘a sabbia’, vi erano quella installata a Brooklyn nel 1847 dallo scultore Henry Kirke Brown (1814-1886) e quella attiva a Chicopee, Massachusetts, diretta dall’imprenditore James Tyler Ames (1810-1883), nelle quali si volle rinnovare la scultura monumentale in bronzo, emulando la Regia Fonderia di Monaco¹¹. La Ames Manufacturing Company era nata nel 1836 come fonderia di cannoni e campane, e rimase specializzata nella fusione in ferro fino al 1845, quando si affermò come fonderia di statue monumentali in bronzo grazie alla collaborazione tra lo scultore Kirke Brown, da tempo interessato all’arte fusoria sperimentata nel suo laboratorio a Brooklyn, e l’imprenditore industriale James Ames, che nel frattempo ebbe modo di visitare più volte la Reale Fonderia di



4

Thomas Ball, *George Washington*, 1864,
bronzo, 670,5 x 182 x 457 cm, Public Garden, Boston (MA)
(stampa litografica, in Archives of American Art,
Smithsonian Institution, Washington D.C., ID 16695).

Monaco. Nel 1855 la Ames Manufacturing Company fu in grado di eseguire in bronzo la prima grande *Statua equestre di George Washington*, opera di collaborazione tra Horatio Greenough (1805-1852) e Kirke Brown, per l'Union Square Park, New York (fig. 3), a cui seguì nel 1868 un altro monumento equestre dedicato a *George Washington*, modellato da Thomas Ball, commissionato per il Public Garden di Boston¹² (fig. 4). In entrambi i casi, il lavoro di traduzione in bronzo fu complicato e richiese molto tempo. Basti pensare che il modello in gesso della figura e del cavallo ideati da Kirke Brown furono tagliati in almeno 18 pezzi e il calco delle forme richiese 201 giorni di lavoro, dei quali 60 impiegati per l'impronta della figura di Washington e 78 per quella del cavallo¹³. Rispetto alla tecnica 'a sabbia', il metodo 'a cera persa' con un unico getto di colata garantiva la riproduzione fedele del modello nei più minuti dettagli; uno spessore più sottile della scultura che ne alleggeriva il peso; e una maggiore uniformità

nella superficie. Infine, questa tecnica dava la possibilità agli scultori di ritoccare il modello prima della colata e, a seconda dei casi, mantenere in vita il modello originale per altre riproduzioni.

Le potenzialità offerte da questa tecnica di fusione iniziarono ad attrarre l'interesse degli americani, che dall'inizio degli anni ottanta del secolo iniziarono a guardare ed emulare il metodo introdotto in Europa già quarant'anni prima dalle fonderie di Honoré Gonon (1780-1850) e di Ferdinand Barbedienne (1810-1892) a Parigi, e soprattutto dalla Regia Fonderia di Statue in Bronzo a Firenze. Quest'ultima si affermò a livello internazionale grazie al virtuosismo tecnico con cui il suo fondatore e direttore, Clemente Papi (1803-1875), riportò in auge l'antica maestria di un'arte dimenticata, che già nel Rinascimento aveva caratterizzato la gloria di Firenze in Europa, grazie ai lavori eseguiti dai grandi maestri del passato, da Ghiberti a Donatello, da Cellini a Giambologna¹⁴. Romano di nascita ma fiorentino di adozione, Clemente Papi si formò come scultore nell'Accademia di Belle Arti di Firenze ed esordì come fonditore nel 1838 con alcuni saggi sperimentali sulla tecnica della fusione 'a cera persa'¹⁵. Pochi anni dopo, la sua notorietà come fonditore aveva già oltrepassato i confini granducali. Nel 1844, dopo aver portato a termine la replica del *Perseo con la testa della Medusa* di Benvenuto Cellini, commissionata dal Duca di Sutherland per decorare il giardino "all'italiana" della sua residenza a Trentham Hall, Staffordshire, in Inghilterra¹⁶, il granduca di Toscana Leopoldo II nominava Clemente Papi 'Regio Fonditore di Statue in Bronzo'¹⁷.

La sua prima officina fusoria si trovava inizialmente in alcuni locali presso l'Accademia delle Belle Arti, mentre per la fusione del *Perseo* gli furono concessi dal Comune più ampi spazi presso l'ex granaio dell'Uccello, fino a quando nel 1856 il Granduca gli finanziò la costruzione di una vera e propria fonderia attrezzata nella zona di Porta San Gallo, nell'angolo tra via Cavour e l'attuale Piazza della Libertà¹⁸. Dopo aver dato prova della sua rinnovata applicazione del metodo 'a cera persa' col *Perseo*, a Clemente Papi furono assegnati molti altri lavori, la maggior parte dei quali rivolti alla traduzione della statuaria monumentale del Rinascimento fiorentino che mai, prima di allora, era stata riprodotta in bronzo. Tra le sue repliche più sensazionali ricordiamo le *Porte del Paradiso* di Lorenzo Ghiberti, il *Marzocco* di Donatello, eseguito per sostituire l'originale in pietra serena sull'arengario di Palazzo della Signoria, la base del *Cinghiale* del Tacca, presso la Loggia Nuova. Per facoltosi *grandtourists* inglesi eseguì la copia del *Mercurio volante*, oggi al Bargello, e la *Venere-Fiorenza* a Villa La Petraia, entrambe opere del Giambologna, commissionate rispettivamente dal sesto Duca di Devonshire e da sua nipote Harriet Elizabeth Georgiana Howard, moglie del Duca di Sutherland. Inoltre, fra le opere che gli diedero notorietà internazionale, non si può dimenticare la prima replica del *David* di Michelangelo tradotta in bronzo nel 1866, presentata all'Esposizione Universale di Parigi l'anno successivo e, dal 1874, visibile al centro del piazzale fiorentino dedicato al 'Divin scultore'.



5

Clemente Papi, *Testa di cinghiale*, 1853,
riproduzione litografica pubblicata
da Silliman – Rusch 1854, p. 28.



6

Clemente Papi, *Pianta Crassula*, 1853,
riproduzione litografica pubblicata
da Silliman – Rusch 1854, p. 28.

Alcuni personali lavori di Papi giunsero anche oltreoceano, destando l'ammirazione e la curiosità del pubblico americano. All'Esposizione mondiale dei prodotti dell'arte, della scienza e dell'industria, tenutasi al Crystal Palace di New York nel 1853, il fonditore granduca presentò un esemplare di una *Pianta Crassula* in un vaso di bronzo, e una *Testa di cinghiale* collegata al ramo di una quercia, definiti "scherzi" in virtù di una loro sorprendente verosimiglianza col modello originale (figg. 5-6). Lo scultore bostoniano Wetmore Story, probabilmente memore dei lavori del fonditore che egli ebbe modo di vedere a New York, quando si trovò a Firenze nel 1860 si rivolse a Papi per fargli tradurre in bronzo il modello di una sua statuetta rappresentante *Beethoven* (fig. 7), poco differente dalla versione che pochi anni prima aveva fatto gettare dalla fonderia francese Eck et Durand¹⁹.



7

William Wetmore Story, *Beethoven*, 1860, bronzo, 47,6 x 28 x 28 cm, versione fusa da Clemente Papi, Collezione privata (foto da Sotheby's 2008).

Intorno alla Regia Fonderia gravitarono altri scultori anglo-americani attivi a Firenze, i quali, incoraggiati anche dai loro mecenati, incaricarono il fonditore di trasformare i loro modelli plastici nella scura e lucente materia del bronzo. Un caso esemplare ai fini del nostro contributo è la cooperazione tra Hiram Powers (1805-1873) e Clemente Papi per la statua di *Daniel Webster*, da destinare a Boston (fig. 8). Il 24 ottobre 1852 moriva a Marshfield Daniel Webster, rappresentante di Stato nel Congresso degli Stati Uniti e segretario di fiducia dei presidenti d'America William Henry Harrison, John Tyler e Millard Fillmore²⁰. Pochi giorni dopo un gruppo di amici e mecenati locali, con a capo l'onorevole Edward Everett, decise di commissionare una statua in memoria dell'illustre oratore, da innalzare nella sede dell'Athenaeum di Boston. Il desiderio unanime fu quello di perpetuare la memoria dell'uomo di Stato nella forma

imagines



8

Hiram Powers, *Daniel Webster*, 1856, bronzo, 256 x 91,5 x 78 cm, fusione di Clemente Papi, Senate House, Boston (MA) (foto dell'A., 2009).

e nei lineamenti fisiognomici a tutti noti, scegliendo come artista Hiram Powers non solo per il suo “distinguished talent in modelling from life”²¹, ma anche perché lo scultore aveva avuto l’opportunità di studiare il volto di Webster durante una sua breve permanenza a Marshfield nel 1836, realizzando un suo busto direttamente dal vero²². Fu subito aperta una corrispondenza con lo scultore Hiram Powers, al tempo attivo a Firenze, e nell’ottobre del 1853 fu stipulato un contratto per l’esecuzione di una statua in bronzo alta circa 2 metri e mezzo, per un costo di 12.000 dollari. Powers riprodusse il volto di Webster dal busto sopra menzionato anziché utilizzare un calco tratto dall’immagine funeraria, mentre la posa della figura intera, con la mano sinistra che poggia su un fascio e la destra che tiene un cartiglio arrotolato, fu ripresa da un dagherrotipo. Infine, l’abbigliamento con abiti moderni fu suggerito dallo stesso Everett²³.

In base al contratto stipulato da Powers con la Commissione americana, il modello doveva eseguirsi in bronzo e lo scultore, anziché rivolgersi come molti suoi colleghi alla rinomata Reale Fonderia di Monaco, scelse di far eseguire la fusione a Clemente Papi, il quale avrebbe inaugurato nel 1856 la sua nuova Regia Fonderia di Statue in Bronzo proprio con il modello del *Daniel Webster* di Hiram Powers. Allo stesso tempo, con un altro contratto, stipulato e controfirmato in duplice copia tra l'artista e il fonditore e conservato presso l'Archivio dello Smithsonian American Art, Washington D.C., si definivano le condizioni con cui Papi avrebbe dovuto gettare “in Bronzo una Statua alta Braccia quattro e soldi otto (misura Fiorentina) rappresentante Weste (sic.) inventata e modellata dal Chiarissimo Signor Professor Powers”, secondo le seguenti modalità:

1^a. Che per eseguire detta Statua in bronzo al detto Fonditore vi occorreranno mesi sei di tempo (e meno potendo) contando però dal giorno che verrà essa consegnata al Fonditore medesimo e bene intesi che in detti sei mesi non vi è compreso il tempo che abbisognerà al predicato Professore per rinettare il gesso in cera, qualora ad esso piacesse di farlo.

2^a. Che il getto suindicato debba essere di un sol pezzo e di una grossezza adattata alla proporzione della Figura.

3^a. Che il prezzo per eseguire detta Statua in bronzo resta convenuto a stabilirlo a Francesconi Mille Cinquecento, moneta Fiorentina [circa 2000 dollari], di paoli dieci ciascuno, il quale dovrà esser pagato in detta moneta e sborsato dal sullodato Signor Professor Powers nelle mani del predetto Fonditore Papi, allorché sarà terminato il lavoro, e alla consegna del getto medesimo, che verrà fatta nel Laboratorio del Fonditore istesso²⁴.

La scelta di Powers di rivolgersi alla Fonderia di Papi, anziché spedire il modello a Monaco, come molti suoi colleghi erano abituati a fare, è da rintracciarsi soprattutto nella curiosità dello scultore di conoscere l'intrigante e misteriosa lavorazione fusoria della ‘cera persa’. Il fonditore stesso, infatti, invitò più volte lo scultore a seguire le fasi del lavoro, una delle quali – come si legge nel secondo punto del contratto – dava la possibilità allo stesso Powers di ritoccare personalmente il modello in cera prima del getto. Attraverso la sua esperienza diretta in Fonderia, Powers fu in grado di confrontare il metodo di Papi con quello usato dallo scultore americano Clark Mills (1810-1883), confidando all'amico scrittore Nathaniel Hawthorne il diletterismo sperimentale con cui quest'ultimo aveva realizzato l'audace e critica colossale *Statua equestre di Andrew Jackson* a Washington²⁵.

Il modello di Powers arrivò in fonderia il 18 agosto del 1856 e la statua fu traddotta in bronzo nei tempi previsti dal contratto, pronta per giungere in America. Successe, però, che durante il tragitto di spedizione da Livorno agli Stati Uniti il carico della nave 'Lucy Francis' naufragò nell'Oceano Atlantico a causa di una tempesta. Fu allora stipulato un secondo contratto simile al primo, con il quale Papi portò a termine un secondo getto del modello nel 1858.

Ancora Hawthorne, quando vide la seconda versione della statua durante una visita con Hiram Powers nella nuova Fonderia di Clemente Papi, ne rimase entusiasta non solo per la "perfect" somiglianza del personaggio, il cui volto «is very grand, very Webster», ma anche per la scelta del costume "most sensible", giudicando, infine, la scelta di tradurre il modello in bronzo la più adatta nel preservare i tratti distintivi dello stile dell'artista e dell'uomo rappresentato. Nel suo *Passage from the French and Italian Note-Books*, lo scrittore americano così ricordava quella visita fatta il 29 settembre del 1858:

This morning Mr Powers invited me to go with him to the Grand Duke's new foundry, to see the bronze statue of Webster, which has just been cast from his model. It is the second cast of the statue, the first having been shipped some months ago on board of a vessel which was lost; and, as Powers observed, the statue now lies at the bottom of the Atlantic Ocean somewhere in the vicinity of the telegraphic cable. We were received with much courtesy and emphasis by the director of the foundry, and conducted into a large room walled with bare, new brick, where the statue was standing in front of the extinct furnace: a majestic Webster indeed, eight feet high, and looking even more colossal than that. The likeness seemed to me perfect, and, like a sensible man, Powers has dressed him in his natural costume, such as I have seen Webster have on while making in a speech in the open air at a mass meeting in Concord, - dress-coat buttoned pretty closely across the breast, pantaloons and boots, - everything finished even to a seam and a stitch. [...]. Webster is represented as holding in his right hand the written roll of the Constitution, which he keeps from falling by the grasp of his left, thus symbolizing him as the preserver of the Union. There is an expression of quiet, solid, massive strength in the whole figure; a deep pervading energy, in which any exaggeration of gesture would lessen and lower the effect. He looks really like a pillar of the state. The face is very grand, very Webster; stern and awful, because he is in the act of meeting a great crisis, and yet with the warmth of a great heart glowing through it. Happy



9

George Simonds, *Falconiere*, 1874, bronzo, 205 x 79 x 94 cm, fusione di Clemente Papi, Central Park, New York (foto Maurizio Sardi, 2008).

is Webster to have been so truly and adequately sculptured; happy the sculptor in such a subject, which no idealization of a demigod could have supplied him with. Perhaps the statue at the bottom of the sea will be cast up in some future age, when the present race of man is forgotten, and if so, that far posterity will look up to us as a grander race than we find ourselves to be. [...]. The statue is to go to Boston, and I hope will be placed in the open air, for it is too mighty to be kept under any roof that now exists in America²⁶.

Spedita a gennaio del 1859 dal porto di Livorno, la seconda replica della statua di *Daniel Webster* sbarcò felicemente negli Stati Uniti e nel maggio dello stesso anno fu inaugurata nella sua attuale collocazione, nella terrazza prospiciente la facciata della Senate House a Boston. Quest'opera fu la prima scultura monumentale eseguita ad un solo getto 'a cera persa' approdata negli Stati Uniti, ma nonostante gli apprezzamenti della critica e dell'opinione pubblica rivolti tanto allo scultore quanto al fonditore, l'eccellenza fusoria con cui Papi eseguì la statua rimase ignorata per altri quindici anni, almeno fino al 1874, quando una seconda scultura in bronzo, proveniente sempre dalla Regia Fonderia di Firenze, fu visibile nel Central Park di New York. Si trattava della statua rappresentante il *Falconiere* (fig. 9), ideata dallo scultore inglese George Simonds (1843-1929), il quale, ancor più che Powers, fu molto interessato alla tecnica della fusione in bronzo, avvicinandosi ad essa non solo per l'aspetto pratico, ma anche - come vedremo - per quello divulgativo. Durante i suoi viaggi in Italia e in Francia ebbe modo di visitare molte fonderie, come quella romana di Alessandro Nelli e quella parigina di Barbedienne, ma fu soprattutto l'attività di Papi nella Regia Fonderia a Firenze che permise allo scultore di mettere a fuoco le sue conoscenze teoriche sulla tecnica della fusione 'a cera persa'²⁷.

Il modello del *Falconiere* fu modellato in gesso nel 1870 da Simonds nel suo atelier romano, dove lo vide il ricco impresario e collezionista irlandese-americano George Kempt (1826-1893), il quale commissionò all'artista una versione colossale in bronzo da destinare a New York, città in cui risiedeva²⁸. Simonds si rivolse alla fonderia fiorentina di Clemente Papi e secondo le volontà del committente, lo scultore chiese al fonditore di gettare la statua in un solo pezzo. Il lavoro di traduzione fu difficile ma allo stesso tempo sorprendente. Come avrà modo di ricordare lo stesso Simonds in un articolo pubblicato sulla rivista "English Illustrated Magazine" nel 1885, le fasi di fusione "sono state ben oltre il normale" in quanto "l'azione della figura e del falco, che balza con le ali aperte dalla mano guantata, è stato un compito che pochi avrebbero intrapreso [...]. Il modello in cera - continua Simonds parlando in prima persona - era così forte e preciso che sono stati sufficienti pochi giorni per tradurlo, ed ero altrettanto stupito e deliziato per l'abilità con cui questa colossale statua di cera era rimasta in equilibrio [...]"



10

The Falconer, by G. Simonds, cast by the late Chev. Papi, of Florence, incisione pubblicata su "English Illustrated Magazine", CVIII, 1885, p. 418.

dato che le ali spiegate misurano quasi cinque metri da punta a punta e sono sostenute solo da ferri all'interno del nucleo della statua, mancando qualsiasi supporto esterno²⁹. Al termine della fusione la statua fu presentata alla cittadinanza fiorentina e il 31 maggio del 1875 fu ufficialmente inaugurata a New York nella sua attuale collocazione, sopra un alto piedistallo installato al Central Park³⁰.

Mentre il *Falconiere* di Simonds fu celebrato in America come la seconda colossale scultura in bronzo eseguita col sistema a cera persa, a Firenze Clemente Papi, acclamato il "primo fonditore d'Italia"³¹, si spegneva all'età di 74 anni, lasciando in eredità la sua fonderia ai fratelli Ludovico e Tommaso Galli, da sempre collaboratori del maestro³².

L'avvenuta scomparsa del Regio e Real Fonditore fiorentino ebbe eco internazionale. Anche in molti giornali americani essa fu sentita come una grande per-

dita per il mondo dell'arte. Un anonimo cronista dello "Hartford Daily Courant" lamentava con rammarico il fatto che gli Stati Uniti non si fossero accorti prima della sua abilità rispetto a quanto, invece, Papi fosse considerato dai bronzisti e dagli scultori, ovvero come l'unico uomo nel mondo che poteva eseguire una perfetta fusione in bronzo. E quasi fosse un'epigrafe commemorativa, questi così scriveva: "Papi was master of the proudest industrial art. He used it like a King [...] but his art is one of those that we have not yet recognized"³³.

Da allora, passarono circa altri vent'anni prima che le fonderie americane iniziassero ad usare la tecnica di fusione 'a cera persa'. Nel frattempo l'interesse per la conoscenza del metodo di fusione negli Stati Uniti veniva introdotto attraverso la ristampa di testi e articoli nati all'interno delle periodiche discussioni intrattenute a Londra dai membri della Society of Arts e dalle lezioni tenute dai professori Alfred Gilbert, Osslow Ford e George Simonds nelle aule della Royal Academy of Arts. In particolare, un intervento di Sir John Savile Lumley, *Bronze casting in Belgium*, ristampato nel 1884 sulla rivista "American Architect and Buildings News", forniva informazioni sul metodo a cera persa sviluppatosi in Belgio attraverso le conoscenze tecniche in uso, già negli anni Trenta del secolo, nella fonderia Gonon di Parigi³⁴. Allo stesso tempo, la fortunata circolazione oltreoceano degli articoli scritti da George Simonds, pubblicati sulla rivista "English Illustrated Magazine" (1885) e nel "Journal of the Society of Arts" (1886 e 1896), esaminavano da un lato la secolare storia dell'arte del bronzo in Europa e dall'altro illustravano in dettaglio le complicate fasi del procedimento a unico getto utilizzato da Clemente Papi per la fusione del suo *Falconiere*³⁵ (fig. 10).

Alla divulgazione in America di questi testi, che possiamo considerare come fonti primarie del trasferimento della conoscenza dell'arte fusoria 'a cera persa' dall'Europa agli Stati Uniti, partecipò lo scultore e scrittore bostoniano Truman Howe Bartlett (1835-1922), padre del più noto scultore Paul Bartlett (1865-1925).

Intorno agli anni ottanta del secolo, Truman Bartlett, da tempo in contatto con l'ambiente britannico, in diversi suoi articoli pubblicati sul *Boston Courier*³⁶, rinnovava non solo la memoria postuma del Regio Fonditore fiorentino, ma in linea con gli scritti di Simonds sottolineava le potenzialità della 'cera persa' come un metodo di possibilità superiori di fusione rispetto alla limitata tecnica 'a sabbia' utilizzata dalla Fonderia di Monaco, alla quale, ancora nel 1892, Thomas Ball si rivolgeva per far tradurre il modello del *Washington Monument* per Methuen, Massachusetts.

Fu solo allo scadere del secolo che gli Stati Uniti videro il sorgere di fonderie specializzate nella scultura in bronzo col procedimento della 'cera persa', e tra queste la Henry-Bonnard Foundry, la Gorham Manufacturing Company e, dal 1899, la Roman Bronze Works, diretta dal genovese Riccardo Bertelli (1870-1955), il cui marchio divenne esclusivo delle sculture di Frederic Remington (1861-1909)³⁷.

Per giungere a conclusione di questo intervento possiamo affermare che se a Firenze il *revival* dell'arte fusoria caratterizzò uno dei periodi più produttivi dell'economia granducale e riportò il capoluogo toscano al centro di una notorietà internazionale, così, negli Stati Uniti, il rinnovato utilizzo del *medium* del bronzo garantì alla nuova nazione un proprio sviluppo industriale e un'indipendenza artistica dalle fonderie del Vecchio Continente. Tuttavia, l'orgoglioso traguardo americano per l'industria fusoria, perseguito faticosamente per tutta la metà dell'Ottocento, durò appena un decennio del secolo successivo, quando, con lo scoppio della prima guerra mondiale la produzione di sculture in bronzo fu drammaticamente abbandonata.

NOTE

1 Desidero ringraziare il direttore delle Gallerie degli Uffizi, Eike Schmidt, per avermi invitato a partecipare al convegno internazionale sui rapporti artistici e culturali tra Stati Uniti e Firenze, e tutto lo staff della rivista "Imagines" che ha permesso la pubblicazione del testo.

2 I versi sono riportati da Phillips 1897, p. 176.

3 Shadle 2006, p. 162.

4 Per un contesto degli artisti americani espatriati in Italia e l'influenza esercitata dagli scultori locali su quelli americani, nonché l'impatto della loro esperienza in Italia con la formazione dell'arte americana, Douglas 1985 e i saggi presenti nel volume curato da Sirpa Salenius (2009), in particolare il contributo di Lemmey 2009, pp. 67-83.

5 La citazione è tratta dal capitolo "In what spirit the Americans cultivate the arts" in Tocqueville 1840, II, p. 57, che per esteso recita: "In aristocracies a few great pictures are produced, in democratic countries a vast number of insignificant ones. In the former statues are raised of bronze, in the latter, they are modelled in plaster".

6 Baruch-Beckman 1978 e Fahs-Waugh 2004.

7 Il più autorevole studio sulle fonderie sorte in America tra il 1850 e il 1900 è stato condotto da Michael Edward Shapiro (Shapiro 1984).

8 Una dettagliata descrizione della statua è riportata da Pembroke Fetridge 1865, pp. 474-475.

9 Per un diagramma esemplificativo del metodo della fusione 'a cera persa', Bewer 2012, pp. 24-30. Per il metodo cosiddetto 'a sabbia' si rimanda a Shapiro 1984, pp. 16-24.

10 N. Boquillon, s.v. "Fonderia" in AA. VV. 1839, XXIII, cit. p. 198.

11 Shapiro 1984, in particolare pp. 45-60.

12 Per la fusione della statua di Thomas Ball, AAA, Ames Manufacturing Company. Bronze Foundry. Bronze casting records, 1853- 1877. Stearns-Ames Collection [ca. 1838-1894], pp. 13-16.

13 Shapiro 1984, p. 58.

14 Sull'artista Clemente Papi, Rizzo 2012, pp. 295-318.

15 Tra i primi lavori eseguiti da Papi e presentati all'Esposizione Triennale indetta dall'Accademia di Belle Arti nel 1838 furono recensiti sul "Giornale del Commercio" ([P.T.S.] 1838, p. 6), un "fanciullo ridente" e "alcuni mazzi di fiori [...], i quali senza rinettature e ritocchi, ma come uscirono dalla forma, sembrano veri", stupirono il pubblico per essere "cosa quasi incredibile!", in quanto erano stati formati direttamente sul vero e fusi in bronzo, conservando così tutta la freschezza dei modelli originali.

- 16 Dopo essere rimasto 150 anni nella sua collocazione originaria a Trentham Gardens, nel 2012 il *Perseo* è stato per la prima volta presentato alla Royal Academy of Art di Londra in occasione della mostra *Bronze* (Ekserdjian – Treves 2012, p. 275, cat. 132). Per l'immagine della replica del *Perseo* nel contesto dell'esposizione londinese, <http://www.artearti.net/magazine/articolo/la-seducente-e-universale-bellezza-del-bronze-alla-royal-academy/>.
- 17 AABAFI, 1843, ins. n. 105: “Nomina di Clemente Papi come Real Fonditore con provvisione di scudi trecento”.
- 18 Per i luoghi della fonderia di Papi, Rizzo 2012a, pp. 121-131.
- 19 Entrambe passate in asta rispettivamente da Grogan & Company 2013, 16 giugno, lotto 84 (versione fusa da C. Papi), e da Sotheby's 2008, 11 novembre, lotto 84 (versione fusa nel 1854 dalla Fonderia Eck et Durant). Le due statuette furono acquistate, tra il 1870 e il 1873, rispettivamente la prima da George Griswold, governatore di Detroit, Michigan, probabilmente durante un suo soggiorno a Roma, e la seconda da Margherita, Regina d'Italia (Phillips 1897, Appendice, p. 297).
- 20 Le notizie sulla commissione della statua sono tratte da Everett 1859, il cui testo, conservato presso la Samuel Gardner Drake Pamphlet Collection, Library of Congress di Boston (n. 05011417), mi è stato segnalato da Susan Greendyke Lacheve, che ringrazio vivamente.
- 21 *Id.*, p. 6.
- 22 Colbert 1968, in particolare pp. 295-296, fig. 20. Dopo il busto in gesso eseguito nel 1836, Powers realizzò altre repliche in marmo nel 1838, 1839 e 1852, conservate al Boston Athenaeum e all'Union League Club di Chicago.
- 23 Everett 1859, p. 6.
- 24 “Contratto tra Clemente Papi e Hiram Powers”, 18 agosto 1856, in AAA, *Hiram Powers Papers, 1819-1953*, bulk 1835-1883, Serie 2, Correspondances P, Miscellaneous 1844-1873, Box 8, Folder 25, pp. 22-23 (<https://www.aaa.si.edu/collections/hiram-powers-papers-7255/series-2/box-8-folder-25>).
- 25 Hawthorne 1883, pp. 273-274; per la statua equestre di Andrew Jackson, Colletta 2011, pp. 2-35.
- 26 Hawthorne 1883, p. 427-428.
- 27 Sull'artista George Simonds e il suo *Falconiere*, Nash Ford 2004.
- 28 Il modello di Simonds fu oggetto di svariate riproduzioni. Una seconda replica del *Falconiere* fu tradotta in bronzo dalla fonderia francese Barbedienne nel 1873, la quale, dopo essere stata presentata all'esposizione della Società delle Belle Arti di Trieste nel 1874, fu acquistata dall'imprenditore e collezionista Antonio Caccia (De Giosa, aa. 2001-2002, p. 150), che la donò al Museo Civico Revoltella (Trieste, Palazzo Basevi, Civico Museo Revoltella, inv. 820). Una versione in marmo, patinato in argento con elettrotipia fu presentata da Simonds all'esposizione della Royal Academy of Arts di Londra nel 1875 (*RA Exhibition 1875*, p. 55, n. 1234), mentre una copia in bronzo fu esibita alla Royal Manchester Institution (*Catalogue 1875*, p. 76, n. 824). In quello stesso anno l'immagine incisa della statua, con una breve recensione, circolò sulla rivista “The Illustrated London News”, LXVII, 24 luglio 1875, p. 85.
- 29 Simonds 1885, p. 417 e *passim* [le citazioni sono state tradotte dall'A.].
- 30 Giunto in America, il *Falconiere* fuso da Papi fu oggetto di grande interesse collezionistico e nei decenni successivi fu variamente riprodotto in scala ridotta. Robert Evans, un nativo di Beverly che ammirò la scultura al Central Park dalle finestre dell'ospedale dove era ricoverato, commissionò una replica in bronzo per Lynch Park, Beverly, Massachusetts, dedicando la statua in memoria di sua moglie e facendola diventare il simbolo della bellezza del parco (Rizzo 2012, pp. 317-318, nota 78; *Historic Beverly 2017*, pp. 26-27). Un'impronta dal bronzo originale fu tratta dallo scultore George Brewster (1862-1943), che nel 1912 circa fece tradurre in bronzo dalla Gorham Foundry, Newburyport, attraverso il procedimento della fusione ‘a cera persa’ (Nash Ford 2004).
- 31 ASGE, 1875, pos. Gallerie delle Statue, ins. n. 30.
- 32 Maugeri 2001, in particolare pp. 48-50.
- 33 [Anon.], *Bronze founding*, in “Hartford Daily Courant”, 16 giugno 1875, p. 1.
- 34 Lumley 1884.
- 35 Rispettivamente Simonds 1885, Simonds 1886 e Simonds 1896 (quest'ultimo ripubblicato nel 1898 in “American Architect and Building News”, I, 18 luglio; II, 25 luglio; III, 8 agosto).
- 36 Segnalati in Shapiro 1984, pp. 119-120 e nota 23.
- 37 Per i lavori di Remington eseguiti dalla Roman Bronze Works, *Id.*, in particolare pp. 136-144.

BIBLIOGRAFIA

- AA.VV. 1839: *Nuovo dizionario universale tecnologico o di arti e mestieri e della economia industriale e commerciante compilato dai signori Lenormand, Payen, Moland Jeune, laugier...* Prima traduzione italiana fatta da una società di dotti e di artisti, con l'aggiunta della spiegazione di tutte le voci delle arti e dei mestieri italiani... corrispondenti con la lingua italiana e coi principali dialetti d'Italia..., Tomo XXIII, Venezia 1839.
- Baruch - Beckman 1978: M. C. Baruch, E. J. Beckman, *Civic War Union Monuments: a list of union monuments, markers, and memorials of the American Civil War, 1861-1865*, Washington D.C. 1978.
- Bewer 2012: F. G. Bewer, *Bronze casting: the art of translation*, in Ekserdjian - Treves 2012, pp. 24-30.
- Catalogue 1875: *Catalogue of the Exhibition of the Works of Modern Artists*, City of Manchester Art Gallery, Royal Manchester Institution, Manchester 1875.
- Cellini ed. 1973: Benvenuto Cellini, *La Vita*, a cura di G. Davico Bonino, Torino 1973.
- Colbert 1986: C. Colbert, *Each little Hillock Hath a Tongue. Phrenology and the Art of Hiram Powers*, in "Art Bulletin", 68, 1986, pp. 281-300.
- Colletta 2011: J. P. Colletta, "The workman of C. Mills": Carl Ludwig Richter and the Statue of Andrew Jackson in Lafayette Park, in "Washington History", 23, 2011, pp. 2-35.
- De Giosa a.a. 2001-2002: E. De Giosa, *Antonio Caccia e la sua collezione nella Trieste del secondo Ottocento*, tesi di laurea in Storia dell'Arte nella Regione Friuli Venezia Giulia in Età moderna, Università degli Studi Di Trieste, a.a. 2001-2002.
- Douglas 1985: H. Douglas, *Lorenzo Bartolini and Italian influences on American sculptors in Florence 1825 - 1850*, New York 1985.
- Ekserdjian - Treves 2012: *Bronze*, exhibition catalogue (Londra, 15 settembre - 9 dicembre 2012), a cura di D. Ekserdjian e C. Treves, Royal Academy of Arts, London 2012.
- Everett 1959: S. Everett, *Inauguration of the statue of Daniel Webster. September 17, 1859*, Boston (MA) 1859.
- Fahs - Waugh 2004: A. Fahs, J. Waugh (a cura di), *The memory of the Civil War in America Culture*, North Carolina 2004.
- Grogan & Company 2013: *Catalogo della casa d'aste Grogan & Company, 25th Anniversary auction*, Boston (MA) 2013.
- Hawthorne 1883: N. Hawthorne, *Passage from the French and Italian Note-Books*, Kegan Paul, Trench, London, 1883, pp. 426-430.
- Historic Beverly 2017: *Historic Beverly. A Park for the Ages. Beverly's Lynch Park*. Beverly 2017.
- Lemmey 2009: K. Lemmey, "I would just as soon be in Albany as Florence": Henry Kirke Brown and the American expatriate colonies in Italy, 1842-1846, in Salenius 2009, pp. 67-83.
- Lumley 1884: S. Lumley, *Bronze Casting in Belgium*, in "American Architect and Building News", 15, 22 e 29 marzo 1884, pp. 138-139; 149-150.
- Maugeri 2001: M. Maugeri, *Il bronzo alle Porte Sante*, in *Porte Sante. Il cimitero di San Miniato a Firenze*, a cura di G. Salvagnini, Firenze 2001, pp. 45-50.
- Nash Ford 2004: D. Nash Ford, *George Blackall Simonds (1843-1929)*, in "Royal Berkshire History Website", 2004 (<http://www.berkshirehistory.com/bios/gbsimonds.html>).
- [P.T.S.] 1838: [P.T.S.], *Lavori in bronzo del Sig. Clemente Papi*, in "Giornale del Commercio", 2, 10 gennaio 1838, p. 6.
- Pembroke Pettridge 1865: W. Pembroke Pettridge, *Harper's Hand-Book for Travelers in Europe and the East*, New York-Paris-London 1865.
- Phillips 1897: M. E. Phillips, *Reminiscences of William Wetmore Story. The american sculptor and autor, being incident and anecdotes chronologically arranged, together with an account of his association with famous people and his principal works in literature and sculpture*, Chicago-New York 1897, p. 176.
- Rizzo 2012: G. Rizzo, *Clemente Papi "Real Fonditore": vita e opere di un virtuosistico maestro del bronzo nella Firenze dell'Ottocento*, in "Mitteilungen des Kunsthistorischen Institutes in Florenz", 54/2, 2012, pp. 295-318.
- Rizzo 2012a: G. Rizzo, *Il "risorgimento" dell'industria fusoria a Firenze: la Regia Fonderia di statue in bronzo di Clemente Papi prima e dopo l'Unità d'Italia (1837-1875)*, in "Bollettino della Società di Studi Fiorentini", 20, 2012, pp. 121-131.
- RA Exhibition 1875: *The Exhibition of the Royal Academy of Arts. MDCCLXXV*, London, 1875.
- Salenius 2009: S. Salenius (a cura di), *Sculptors, painters, and Italy: Italian influence on Nineteenth-Century American Art*, Saonara 2009.

Shadle 2006: D. W. Shadle, *Orchestrating the Nation. The nineteenth-century American symphonic enterprise*, Oxford 2006, p. 162.

Shapiro 1984: M. E. Shapiro, *Bronze Casting and American Sculpture, 1850-1900*, Newark 1984.

Simonds 1885: G. Simonds, *The art of casting in bronze*, in "English Illustrated Magazine", 18, 1885, pp. 411-420.

Simonds 1886: G. Simonds, *Artistic bronze casting*, in "Journal of the Society of Arts" 19, 1886, pp. 245-258.

Simonds 1896: G. Simonds, *The art of bronze casting in Europe*, in "Journal of the Society of Arts", 19 giugno, 1896, pp. 654-666.

Sotheby's 2008: Catalogo della casa d'aste Sotheby's, *19th and 20th Century European Sculpture*, London 2008.

Tocqueville 1840: A. de Tocqueville, *Democracy in America*, vol. II [1840], trad. inglese a cura di P. Bradley, Bombay 1964.

ABBREVIAZIONI

AABAFi

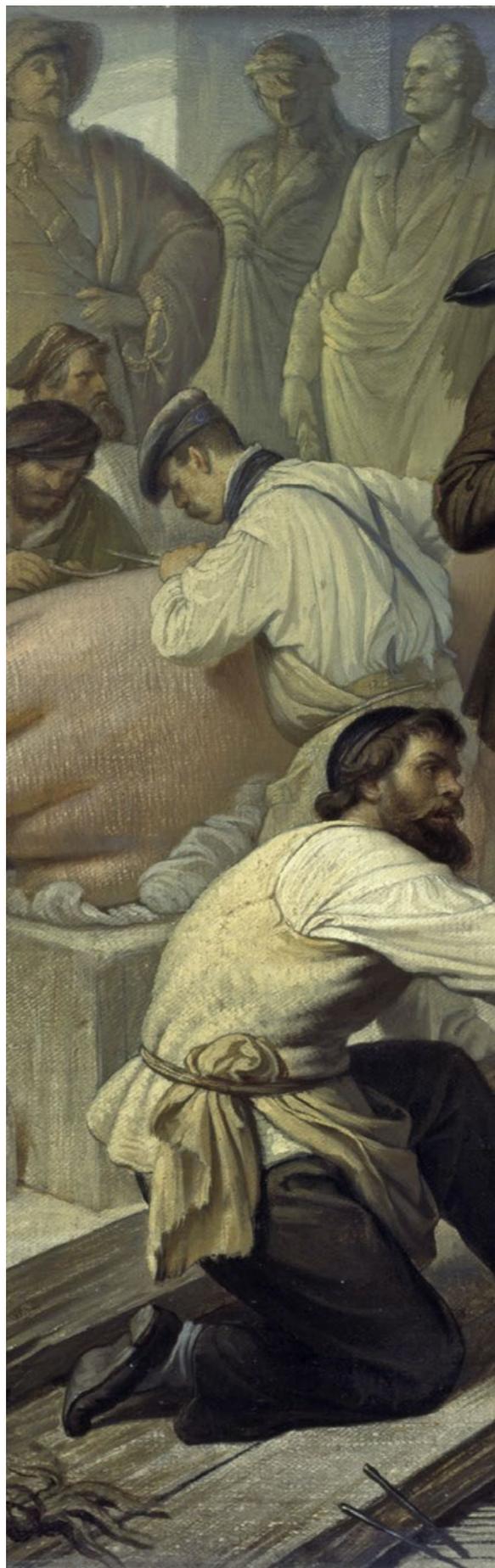
Archivio dell'Accademia delle Belle Arti, Firenze

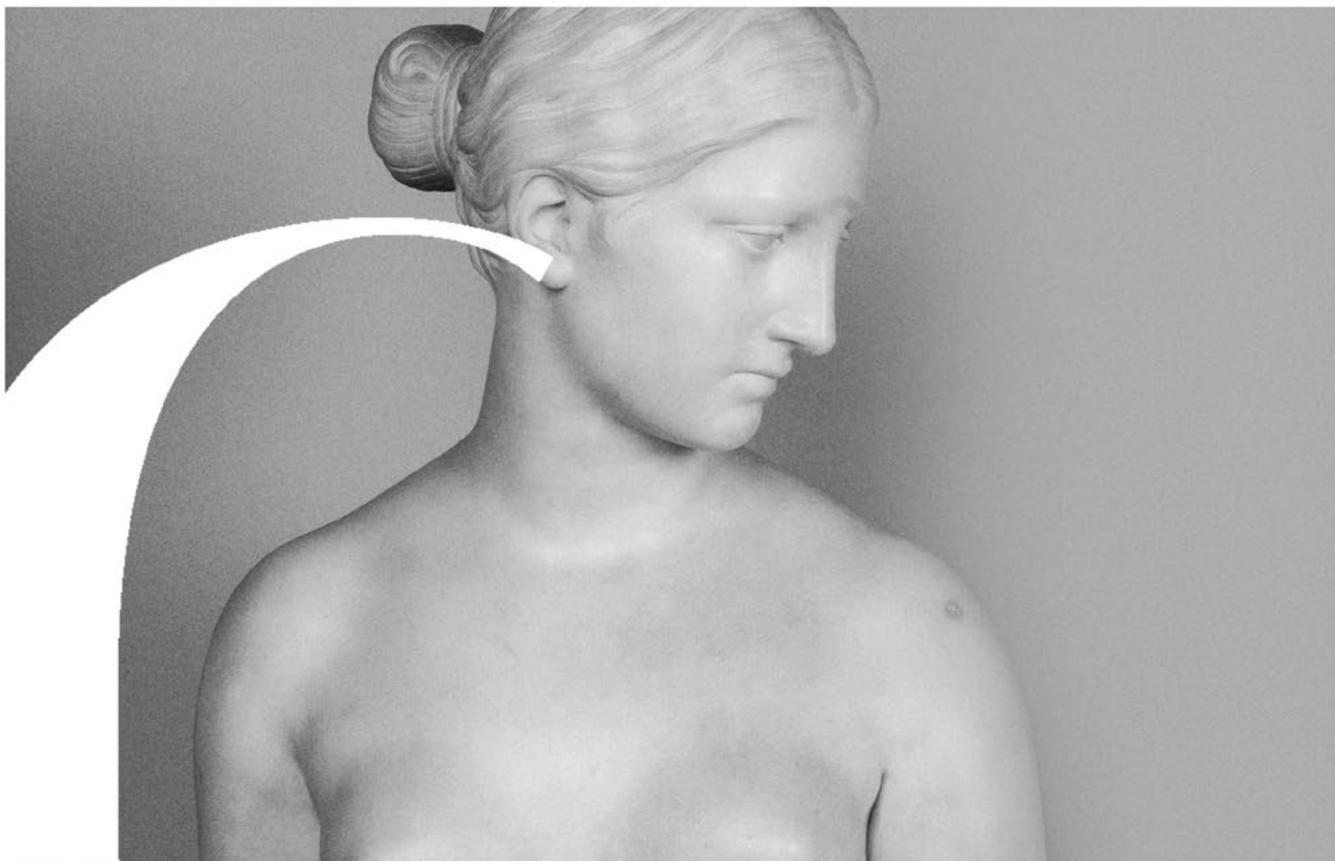
ASGF

Archivio Storico delle Gallerie Fiorentine, Firenze

AAA

Archives of American Art, Smithsonian Institute, Washington D.C.





U

Images
è pubblicata a Firenze
dalle Gallerie degli Uffizi

Direttore responsabile
Eike D. Schmidt

Redazione
Dipartimento Informatica e Strategie digitali

ISSN n. 2533-2015