

Carlo Tombola

Il distretto armiero bresciano*

Impostando, una dozzina di anni fa, l'indice di un volume sulla struttura metropolitana italiana, poi rimasto inedito, fui d'accordo con Roberto Mainardi di dedicare un capitolo al polo urbano di Brescia. Ora riprendo il tema, soprattutto per provare a illuminare un aspetto della realtà economica bresciana che rimane sempre un po' in ombra, quello di centro di importanza mondiale dell'industria armiera.

1. Brescia, locomotiva industriale

Brescia ha una posizione geografica, al bordo della piana padana e all'imbocco dei corridoi vallivi prealpini, comune a molte dinamiche città di media dimensione dell'Italia settentrionale: a Verona, con cui ha relazioni tanto stabili quanto di competizione; a Vicenza; alla sgranata delle città emiliane da Piacenza a Modena. Tutte raccolgono e coordinano l'attività di distretti industriali attivissimi nell'area collinare e montana, ma hanno i piedi (e i capitali) ben piantati nella Bassa agricola, possiedono solide iniziative bancarie anche proiettate al di fuori della realtà locale, sono fornite di una più che discreta dotazione di servizi e di alcune istituzioni culturali significative, e vantano un'urbanistica relativamente ordinata e vivibile, almeno nel quadro italiano. Tutte profittano della vicinanza della metropoli milanese, da cui distano meno di due ore sia con l'autostrada che per ferrovia: e questo rappresenta un'inesauribile fonte di lavoro, di capitali, di occasioni culturali e di svago, oltre che il primo sbocco commerciale per le produzioni locali.

Inoltre, poiché nell'area milanese e attorno al nodo di Verona si concentra l'essenziale della struttura trasportistica e logistica dell'Italia settentrionale, le reti di imprese manifatturiere che fanno capo a queste città soffrono relativamente meno della difficoltà di accedere in modo efficiente e a costi contenuti ai mercati esteri: difficoltà invece lamentate a gran voce da chi opera nell'area veneto-orientale o, al di là degli Appennini, nei distretti industriali centro-italiani, le cui esportazioni si incanalano e si ingolfano in segmenti stradali e ferroviari obbligati e già saturi di traffico, verso i valichi alpini, verso il polo aereo della Malpensa, verso il porto di Genova.

Brescia rappresenta bene, al pari delle altre città medio-padane, lo *standard* di una realtà urbana "minore" (rispetto alle dimensioni delle grandi città settentrionali come Milano, Torino e Genova) e di uno sviluppo più recente e meno discontinuo rispetto alle vocazioni economiche tradizionali: un centro urbano di livello intermedio in grado di raccordare e controllare le realtà territoriali molto articolate e distinte riunite nella propria provincia (il piano, la fascia delle colline, le valli maggiori, la Riviera gardesana), frammentate per di più in un fitto ritaglio amministrativo (oltre duecento comuni entro i confini provinciali), per convogliarle all'interno di una relazione metropolitana (in direzione di Milano) fortissima e in un quadro regionale che rimane lombardo.

In più, Brescia si presenta ancora come il modello della città italiana di medie dimensioni alla testa di robusti sistemi economici locali, che giocano in ruolo di primo piano nella competizione economica internazionale, anche se l'attenzione per l'area bresciana sembra essersi di recente un po' appannata, forse per concomitanza dell'uscita dalla scena nazionale di alcuni personaggi (Martinazzoli, Lucchini) espressione del ceto politico locale.

L'interesse per l'area bresciana continua ad essere innanzi tutto legato allo sviluppo dell'economia locale, e in particolare delle attività manifatturiere, al tessuto delle piccole e medie aziende con forte vocazione all'esportazione, alle forme di un capitalismo familiare diffuso in cui si integrano tradizioni produttive e innovazione tecnologica, industria e agricoltura, flessibilità e persistenze.

Oggi il sistema delle imprese sembra essersi consistentemente ristrutturato: aumenta il loro numero (oltre 105.000 nel 1999, +2,7% tra '97 e 2000), però più come risposta e compensazione alla continua emorragia dei posti di lavoro che per effetto di crescita. In meno di vent'anni nella provincia sono stati perduti oltre 43.000 posti di lavoro, che ora sono in tutto 332.000 (1999, -2,9% rispetto al 1998), di cui oltre 156.000 impegnati nell'industria manifatturiera.

Tra 1991 e 1997 Brescia e provincia sono scese di dieci posti nella graduatoria del PIL procapite, rimanendo pur sempre al di sopra della media nazionale (+13%) ma sullo stesso piano di Pordenone e Forlì, e molto lontano non solo da Milano (+57%) ma anche da Treviso, Parma, La Spezia, Vicenza, Verona, tutte nei primi quindici posti della classifica (Brescia è al 31° posto). Qualche dato suggerisce che non sia tanto Brescia ad aver perso in dinamismo, quanto altre province, in particolare emiliane e del Nordest, a esser cresciute più rapidamente: nel 1991 la provincia di Brescia era

una delle 24 in Italia a passare la soglia del 20% come quota dell'export nel valore aggiunto prodotto, nel 1997 questo valore è stato superato da ben 50 province.

Se Brescia è ancora alla testa della locomotiva industriale italiana, se ancora il settore industriale pesa per poco meno della metà (46,9% nel 1997) nella composizione del valore aggiunto provinciale, e ne fa la quarta provincia manifatturiera italiana (dopo Milano, Torino e Roma), e se anzi il processo di deindustrializzazione sembra qui aver per il momento rallentato, è merito della forza economica dei suoi distretti industriali, e in primo luogo di Lumezzane e della Val Trompia.

2. Economia, distretti industriali e territorio

Sotto forme diverse, il tema dei distretti industriali circola in Italia da almeno venticinque anni, a partire dai primi lavori sul decentramento produttivo, l'industrializzazione diffusa, la "terza Italia", i sistemi territoriali "flessibili", dovuti a un gruppo di economisti guidati da Arnaldo Bagnasco, Giacomo Becattini, Giorgio Fuà, Massimo Paci e altri.

Le ricerche sono partite dalle esperienze di nuova industrializzazione delle aree di Nordest e Centro (NEC), cioè delle Tre Venezie, dell'Emilia-Romagna e delle Marche, della Toscana. Il dibattito che le ha accompagnate ha contribuito a diffondere anche al livello di divulgazione giornalistica una consapevolezza meno schematica e una percezione geografica meno superficiale della realtà economica dell'Italia che produce, esporta, crea occupazione, insomma delle basi concretissime, anche in termini di bassi salari e mediocre qualità della vita, su cui poggia il "miracolo" del *made in Italy*.

Oggi anche al grande pubblico internazionale è noto il peso economico raggiunto dal sistema italiano dei distretti, il cui attivo commerciale con l'estero (oltre 150.000 miliardi di lire nel 1997) permette all'Italia di pagarsi interamente le "bollette" energetiche e delle materie prime agricole e industriali, nonché il deficit accumulato dagli altri settori manifatturieri, e di assicurare comunque al paese un saldo attivo con l'estero di 51.000 miliardi. Il valore aggiunto del solo settore tessile-abbigliamento-pelli-calzature – cioè di una sola delle tre F (*fashion, food, furniture*) su cui si fonda il *made in Italy* – è superiore a quello dell'industria automobilistica tedesca. Distretti come quello delle ceramiche di Sassuolo o delle calze femminili di Castel Goffredo hanno conquistato quote del 35-40% nel rispettivo mercato mondiale.

Anche il mondo accademico internazionale si è accorto del fenomeno dei distretti italiani. Dalla seconda metà degli anni ottanta sono apparsi capitoli dedicati a questo tema nelle opere di alcuni tra i più noti docenti delle grandi università americane. I nomi di aziende e imprenditori usciti dai distretti (Benetton, Del Vecchio, Della Valle, Prada, Beretta, Alessi, ecc.) sono gli unici *case studies* a rappresentare la realtà italiana nelle lezioni delle maggiori *business schools* internazionali. Anche le istituzioni che governano l'economia internazionale si sono occupate della capacità dei distretti italiani di conciliare sviluppo e occupazione.

Per inciso, i riflettori accesi sui distretti industriali hanno anche avuto il merito di incrinare un po', sebbene alquanto tardivamente e per merito esclusivo degli economisti, la vecchia abitudine della geografia economica nostrana di servirsi del reticolo amministrativo nell'analisi e nella spiegazione dei fenomeni che hanno cambiato il volto dell'Italia negli ultimi quattro decenni.

Non sono stati invece sufficienti per mettere in moto quella riforma radicale della maglia territoriale amministrativa italiana che attende da lungo tempo. Ma negli anni in cui i distretti divenivano materia di studio per molti istituti pubblici di ricerca (tra cui Svimez, Irpet, Censis, Unioncamere, Cnel, Istituto per il Commercio con l'Estero, Ufficio Studi della Banca d'Italia), e in cui, se ce ne fosse stato bisogno, il loro riconoscimento avrebbe definitivamente messo in discussione soprattutto nel Centro-nord ogni partizione del territorio basata sul reticolo provinciale, non si è manifestata alcuna volontà politica di porre mano a questa riforma, anzi si sono istituite altre otto mini-province.

Qualche passo in avanti si è fatto solo sul piano dell'aggregazione dei dati statistici. Dalla metà degli anni ottanta l'Istat ha cominciato a fornire alcune serie di dati sulla base di partizioni territoriali non amministrative e più minute delle province, e ha individuato 199 distretti industriali estratti dalla mappa dei 784 sistemi locali del lavoro, a sua volta risultato di alcune esperienze anglo-toscane di analisi geoeconomica applicata.

Del resto, quando le massime istituzioni si sono accorte dei distretti tutto ha preso l'abituale piega burocratico-legislativa.

Una legge del 1991 ha trasferito alle Regioni il potere di intervento sui distretti industriali, definiti in modo generico, cioè come "aree territoriali locali caratterizzate da elevata concentrazione di piccole imprese, con particolare riferimento al rapporto tra la presenza di imprese e la popolazione residente, nonché alla specializzazione produttiva dell'insieme delle imprese". Si è dovuto poi attendere un paio d'anni il regolamento con i criteri per individuare sul territorio i distretti industriali, che sono risultati quanto mai macchinosi. Sulla materia sono infine intervenute altre due leggi, nel '97 e nel '99. Risultato: ad un decennio di distanza dalla legge d'attribuzione, solo dieci amministrazioni regionali (Piemonte, Liguria, Lombardia, Veneto, Friuli-V.G., Toscana, Marche, Abruzzo, Campania e Sardegna) hanno provveduto all'individuazione dei distretti industriali con un provvedimento regionale, in qualche caso – come in Campania – giungendo a ricomprendere anche aree che non rispondevano ai requisiti stabiliti in sede di legislazione nazionale. Ma anche nelle regioni meglio amministrate, l'istituzione dei distretti industriali è servita solo a incanalare e a distribuire sul territorio le risorse pubbliche destinate al sistema delle piccole e medie imprese (PMI), e a creare in forme più o meno parastatali posti di lavoro in organismi di coordinamento e di rappresentanza chiamati "distretti". Tanto che nel 1994 tra le organizzazioni di categoria e alcune associazioni industriali locali si sono trovate le forze per dar vita ad un *Club dei Distretti Industriali* che svolge azione di studio, di *lobby* e di promozione anche internazionale a favore dei ventiquattro distretti associati.

Quanto ai criteri pratici con cui è stata operata l'aggregazione nei distretti, si è partiti come al solito dalla maglia comunale: per la nostra burocrazia il territorio comunale, al di là dell'incongruità del proprio disegno confinario e indipendentemente da dimensione territoriale o demografica, continua ad essere l'unità minima indiscutibile di ogni partizione possibile dello spazio economico italiano. Inoltre, poiché il compito dell'aggregazione nei distretti industriali è stato affidato alle Regioni, queste si sono ben guardate dal disegnare distretti a conformazione interregionale. Perciò non esistono distretti industriali a cavallo dei confini di regione, che agli amministratori regionali devono sembrare come muraglie insormontabili, quando invece vengono quotidianamente infranti da ben visibili – e talvolta ingenti – flussi di lavoratori pendolari e da iniziative imprenditoriali attive su entrambi i lati delle "frontiere".

In Lombardia si è andati anche oltre. Dei ventuno distretti istituiti tutti (tranne uno) rispettano rigorosamente la partizione provinciale, che è la più obsoleta tra quelle della carta amministrativa d'Italia. Colpisce poi la dimensione demografica, non tanto per la forte disparità di peso tra i distretti – si va da 16.000 abitanti per l'Oltrepo mantovano del maglificio a 560.000 abitanti per l'Asse Sempione cotoniero –, quanto per il fatto che presi insieme i distretti lombardi sono così popolati da rappresentare il 33,2% della popolazione regionale (al 1999), e così vasti (30,5% delle superficie regionale) da far dubitare che sia stato fatto prevalere – come bisognava – il criterio della specializzazione economica, e non piuttosto quello della continuità territoriale o quello della concessione estensiva di facilitazioni e incentivi.

Ad esempio, per il distretto lombardo su cui ora punteremo più da vicino l'attenzione, il distretto Val Trompia-Val Sabbia, numerato 10 dalla Regione Lombardia, specializzato in "prodotti in metallo" (*sic*), si è proceduto ad aggregare insieme le due Comunità Montane omonime, solo sottraendo alla Val Trompia quattro comuni della cintura di Brescia e alla Val Sabbia cinque comuni pedemontani (ma non il comune di Vallio Terme): cioè introducendo criteri geografici (ma non uniformi!) che non sembrerebbero aver a che fare con la definizione di distretto industriale uscita dalla legge del 1991.

3. Il caso della Val Trompia: distretto o aree di specializzazione?

Il distretto industriale della Val Trompia-Val Sabbia ha un doppio volto.

Da una parte appartiene a quella pattuglia di distretti italiani conosciuti e studiati internazionalmente, a cui si è già accennato. L'altro volto è più celato, e riguarda quattro-cinque comuni della bassa Val Trompia, in cui è da secoli fiorente la produzione di particolarissimi "prodotti in metallo" che sono una delle specialità "bresciane" più note all'estero, le armi leggere. Se non fosse per gli *exploits* del suo nome più illustre, Beretta, questo volto sarebbe mediaticamente semiconosciuto. Eppure merita attenzione: qui si concentra la quasi totalità della produzione nazionale di armi da caccia e tiro, esportata per oltre i tre quarti, e qui ha sede il polo più importante in Italia dell'industria delle armi da guerra leggere, uno dei più rilevanti d'Europa. Un aspetto, quello militare, che non è affatto marginale nel peso economico e nell'equilibrio manifatturiero del distretto.

Tabella 1: Il distretto industriale 10 Val Trompia-Val Sabbia, 1999

	Distretto 10	Tutti i 21 distretti industriali lombardi	Regione Lombardia
Superficie kmq.	714,8	7276	23860,7
Popolazione residente 31.12.99	106001	3005311	9065440
Densità abitativa (ab./kmq.)	148	413	380
Tasso di natalità (abit. ‰)	10,6	9,4	9,1
Saldo naturale (abit. ‰)	2,0	0,1	-0,6
Tasso di immigrazione (abit. ‰)	28,8	33,7	33,7
Tasso di emigrazione (abit. ‰)	24,7	27,7	29,1
Saldo migratorio (abit. ‰)	4,1	6,0	4,6
Imprese dell'industria manifatturiera, 1996	2638		
Addetti dell'industria manifatturiera, 1996	27923		

Tabella 2: L'occupazione del settore industriale nel distretto industriale Val Trompia-Val Sabbia, addetti 1981-98

Fonte: Aspo

Principali industrie	1981	1990	1992	1994	1996	1998
Industria del legno	523	499	566	535	540	499
Ind. gomma e materie plastiche	316	557	335	735	954	1030
Produzione metalli e leghe	8767	7035	7134	5156	5094	5591
Fabbr./lavorazione prodotti metallo	10178	10865	11323	11748	12633	12366
Fabbr. macchine e app. meccanici	6520	5381	5601	5438	5667	5194
Fabbr. macchine e app. elettrici	585	589	568	585	621	596
Fabbr. veicoli e rimorchi	653	576	626	273	882	981
Fabbr. mobili e altre ind. manifatt.	937	754	579	351	417	406
-totale principali industrie						
-totale addetti industriali in Distretto	32162	29724	30540	28502	30427	30337
-incidenza % prod. in metallo su totale	31,6	36,6	37,1	41,2	41,5	40,8

In realtà, i dati delle due tabelle precedenti coprono realtà produttive diverse, che operano su mercati non complementari, legate solo da una base materiale comune – quella della lavorazione dei metalli – che non sembra sufficiente per individuare un distretto omogeneo ma semmai un insieme di aree di specializzazione produttiva: l'area della rubinetteria e valvolame e dei casalinghi (Lumezzane), l'area della siderurgia (Odolo), l'area delle maniglierie (Agnosine e Val Sabbia), l'area armiera di Gardone Val Trompia.

Del Lumezzanese si sa che oggi muove un indotto non solo locale di 18-20.000 addetti in circa duemila aziende, con un fatturato complessivo di 3.800-4.000 miliardi di lire. Nella sola Lumezzane operano un migliaio di imprese con 9.500 addetti e con un fatturato di 2.450 miliardi, con una media del 60% di esportazioni, in un sistema di imprese a conduzione largamente familiare anche nelle forme giuridiche di società di capitali, con una dimensione prevalente che è piccola, da 1 a 10 addetti (70% delle imprese). Tra le produzioni tipiche (in ordine d'importanza decrescente): rubinetterie e valvolame, stoviglie e posaterie, maniglie, metalli non ferrosi, trattamento/rivestimento di metalli, meccanica in genere.

Anche il sotto-distretto siderurgico ha una sua notorietà, merito dei "tondinari", dei Lucchini, degli Gnutti, dei Pasini e dei molti imprenditori che hanno inventato nelle Valli una "siderurgia leggera" dai rendimenti coreani, maestra nel praticare la *dumping* e la flessibilità ma anche l'innovazione tecnologica. Insomma un caso particolare di *made in Italy*, al quale è stato dedicato un recente, interessante volume.

Trovo un po' curioso, invece, che l'area armiera incentrata su Gardone non sia stata per nulla studiata dagli economisti dei distretti, e che vi sia solo qualche breve accenno, qualche scheda in lavori collettivi commissionati da centri di ricerca pubblici lombardi. Gli ultimi dati reperibili risalgono alla metà degli anni novanta, ma sono approssimativi: un centinaio di aziende, un giro d'affari annuo di 500 miliardi con 4.000 addetti, una forte vocazione all'export (70% del fatturato). Secondo l'ANPAM, Associazione Nazionale Produttori Armi e Munizioni, l'intero comparto nazionale avrebbe contato 7.600 addetti nel 1996 (7.400 nel '94, 11.000 nel 1988), di cui il 90% nell'area bresciana: cioè circa 6.800 addetti.

4. Ferro e fuochi

La vocazione armiera della Val Trompia, tuttora viva, è il risultato di una lunga stratificazione storica di almeno sei secoli di esperienze, come vedremo meglio più avanti.

La sua ragione prima, però, risiede nella presenza di minerali di ferro nelle Prealpi bresciane, e dunque dobbiamo risalire a un'era geologica remota, cioè tra l'ultimo periodo paleozoico, il permiano, e il primissimo mesozoico, l'Eotrias, diciamo tra 270 e 225 milioni di anni fa. In quell'epoca, tra due strati formati nella regione sudalpina lombarda potrebbero essere circolati, secondo un'accreditata ipotesi, importanti fluidi geotermali arricchiti in ferro, manganese e bario. In quel paesaggio paleogeografico, inquadrato da una generale ed elevata subsidenza, cioè dall'abbassamento del fondo del bacino sedimentario, ma dominato da intensa attività vulcanica, si erano già formati i due bacini "brenbano" e "trumplino" separati dalla zona più rilevata della bassa Val Camonica. All'epoca detta, qui si succedettero prima un ampio deposito di alluvioni (verrucano), poi – in trasgressione da est verso ovest – l'invasione marina e la formazione di piane di marea, lagune, baie poco profonde (servino), e relativa sedimentazione.

La mineralizzazione è avvenuta proprio nella successione stratigrafica di verrucano e servino, e ha interessato il versante di destra della Val Trompia e quello di sinistra della Val Camonica soprattutto per la serie di giacimenti ferromanganesiferi che affiorano nella fascia dal lago d'Iseo fin quasi sotto al passo del Maniva. Il minerale economicamente più interessante è appunto la siderite manganesifera o "ferro spatico", coltivata nella valle del Mella sin dall'epoca romana perché reperibile in "banchi" ben riconoscibili tra gli strati delle rocce carbonatiche o anche in filoni che si inoltrano verso il basamento cristallino. Lo sfruttamento è stato intenso in tutti gli affioramenti in banchi tra Pezzaze e San Colombano, mentre la siderite è presente in filoni tra Colle San Zenone e le valli di Avano e Bovegno, sempre comunque nell'alta Val Trompia.

Quanto al tenore, nei banchi più ricchi e continui, che i vecchi minatori locali chiamavano "casse mastre" o "cime", di potenza tra uno e quattro metri, si registrava tra il 34 e il 39% di Fe e 4-8% di Mn. La particolarità della siderite è quella di essere, tra i minerali di ferro, praticamente priva di impurità quali zolfo e fosforo, mentre la componente di manganese ne migliora la qualità e porta alla produzione di acciai di alto pregio, particolarmente adatti – si badi – alla fabbricazione delle armi bianche.

Il consolidarsi dell'attività primaria estrattiva, che ha sempre avuto un ritmo stagionale (invernale), in un'attività secondaria siderurgica stabile è stato sicuramente compiuto nel medioevo, con un successo di diffusione nelle valli bresciane che ha messo a frutto sia la vicinanza dei giacimenti camuni e valtrumplini che le innovazioni tecniche maturate in precedenza nell'area alpina. Tuttavia questi esordi sono ancora avvolti nell'ombra. Si è partiti quasi sicuramente dal perfezionamento della fusione, e quindi dal cosiddetto "basso fuoco" a strati di minerale e carbonella, "basso" perché scavato nel terreno, non diverso dallo schema del "forno catalano" da cui si ottiene una massa spugnosa di ferro dolce. Nell'area bresciana non si è conservata traccia della fase dei bassi fuochi, testimoniata invece nella vicina Val di Scalve dai ritrovamenti dei "sabatini", sorta di bassi fuochi a tiraggio naturale simili al forno a vasca tipo *Stückofen* che si diffonderà nel tardo medioevo in Stiria e Slesia. Però nelle montagne sopra Bienno, in Val Camonica, è stato ritrovato un forno con massello di "ferraccio" (cioè di ghisa) databile al 700 d.C. circa, segno dei buoni progressi tecnici dei forni camuni sicuramente in grado di superare i 900°C e di avvicinarsi ai 1200°C, temperatura di fusione della ghisa: e da Bienno, per la via del Passo di Croce Domini che porta verso le Giudicarie trentine ma anche alla Val Caffaro e Bagolino, anche la siderurgia della Val Trompia ha con tutta probabilità potuto profittare di questi progressi camuni.

Il salto tecnologico successivo, a cui si deve il lungo radicamento della siderurgia nell'area prealpina lombarda, si è registrato all'aprirsi dell'età moderna con la messa a punto del forno di fusione secondo il "modello bresciano" (o

"bergamasco"), un modello all'avanguardia in Europa e più tardi esportato in Toscana, in Liguria, nel Piacentino e anche nel Delfinato. Si trattava del cosiddetto "cannecchio", un forno a manica più alto del consueto, a pianta quadrangolare, capace di produrre ghisa a ciclo continuo, come un altoforno, mediante il processo indiretto di fusione, rimasto immutato nella struttura ma perfezionato con l'invenzione seicentesca della tromba idroeolica, localmente chiamata *tina de l'ora* (recipiente del vento). Di conseguenza all'impianto fusorio vero e proprio, il "fuoco", si è associata nel tempo una caduta d'acqua cui erano alternativamente o in sequenza collegate la tromba eolica e la ruota del maglio, il pesante "martello tedesco" sotto cui battere la massa di ferro spugnoso di fusione e forgiare i prodotti, oppure anche un maglio detto "all'italiana" cioè costituito da martelli più piccoli, la cui invenzione pare sia proprio bresciana o di operai friulani immigrati nel Bresciano, per lavorazioni più fini e in continuo.

Questo quadro tecnologico rimarrà sostanzialmente immutato, seppure perfezionato, per un arco temporale singolarmente lungo, e verrà seriamente messo in crisi solo dalla generalizzazione degli altiforni, cioè nella seconda metà del XIX secolo.

Se ci collochiamo storicamente negli anni in cui una moderna autorità statale – la Repubblica di Venezia – ha raccolto e ordinato a fini fiscali le prime notizie statistiche sicure, cioè nella prima metà del Settecento, troviamo che la siderurgia bresciana godeva ancora di buona salute, soprattutto se paragonata allo stato antiquato e depresso dell'industria mineraria.

Mentre altrove si affermano i "forni alla norvegiana" e gli altiforni a pianta circolare, nelle Valli non si era abbandonato il tradizionale canneccchio, capace di tener testa nei risultati anche ai nuovi impianti finanziati dallo stato nella Lombardia austriaca, come quello norvegiano di Cardano nel Lario occidentale. La sua convenienza stava soprattutto nell'alimentazione a carbone di legna e nel non richiedere risorse finanziarie fresche a proprietari dei forni, che spesso erano comunità o società formate da numerosi caratisti che cedevano i forni in affitto. Ma ciò che risultava conveniente nel breve, alla lunga ne rappresentò la debolezza, perché l'approvvigionamento del combustibile diveniva tanto più costoso quanto più si erano impoveriti i boschi più prossimi ai fuochi, e perché l'autarchia finanziaria si è tramutata in scarsità di capitali al momento del passaggio all'industrializzazione.

Dei tre distretti siderurgici lombardi appartenenti alla Repubblica veneta – la Val Camonica, la Val Sabbia, la Val Trompia –, il primo era il più aperto verso le Valli bergamasche e quindi verso Milano. Ne era principale centro Pisogne, sul Lago d'Iseo, dove si teneva il tradizionale mercato settimanale della siderurgia camuna. A Pisogne la produzione raccolta nella valle veniva messa a disposizione dei mercanti milanesi ed emiliani che regolavano le commesse alla fiera annuale di Bergamo, da cui la riesportazione non pagava dazio, o con lettere di credito durante l'anno. In generale in Val Camonica non operavano mercanti bresciani, ben presenti invece nell'organizzazione di vendita delle ferrarezze gardesane, valsabbine e valtrumpline, commercialmente più orientata su Venezia, su Bologna Mantova e Ferrara, e soprattutto – via Adige e il porto di Chioggia – sull'importante mercato di Senigallia, snodo dell'esportazione verso il Levante di tutto ferro bresciano. Maggiore nel Seicento, la proiezione esterna dell'economia bresciana nel suo complesso si dovette, nel corso del XVIII secolo, meno alla siderurgia che al setificio. E se le posizioni tradizionali del ferro bresciano si poterono mantenere, fu solo per la grande capacità di assorbimento del mercato regionale e per il forte protezionismo concesso dalla Serenissima.

Quanto all'apparato produttivo e alla sua capacità, si tratta di numeri bassissimi, imparagonabili con quelli a cui si ha abituato la siderurgia ai nostri giorni. All'inizio del Settecento in Val Camonica i forni in attività erano sette, in Val Trompia sei (tra 1696 e 1714), mentre i sette forni della Val Sabbia alimentati col minerale valtrumplino si erano di fatto ridotti nel 1753 a quattro. La produzione bresciana di 3.800-4.400 tonnellate di ghisa all'anno, che oggi sarebbe alla portata di due-tre giorni di lavoro in un unico altoforno, era sufficiente non solo ad alimentare centinaia di fucine locali ma anche la più solida metallurgia medio-gardesana di Campione (chioderie per l'Arsenale) e Desenzano.

Alla fine del XVIII secolo il distretto bresciano concentrava da solo i due terzi della capacità fusoria dell'intera Repubblica, con una produzione di circa 4.800 tonnellate di ghisa. Il movimento di ristrutturazione proprietaria aveva favorito le aree della Val Camonica e della Riviera, dove si era registrata una concentrazione della proprietà delle miniere con l'apertura di nuovi forni e di nuove fucine, aggravando il ritardo della Val Trompia dove l'attività dei forni è in contrazione, la struttura proprietaria essendo rimasta nelle mani di un pulviscolo di privati con scarsi mezzi, dei comuni e delle confraternite.

5. La fabbricazione delle armi tra crisi e sopravvivenze

Diverse sono le considerazioni al riguardo dell'apparato siderurgico di seconda lavorazione, in cui si compiva il passaggio dalla ghisa di fusione al ferro e da questo agli acciai e ai prodotti finali.

Per spiegarne l'evoluzione dobbiamo fare un nuovo salto all'indietro.

Abbiamo accennato al particolare valore del minerale estratto nelle Valli per la fabbricazione delle armi da taglio, delle "lamere" per armature e quindi – dalla loro iniziale diffusione nella prima metà del Quattrocento – anche delle armi da fuoco. Tutta la vicenda della siderurgia bresciana, per cinque secoli almeno, gira intorno alle alterne vicende della produzione militare e al fabbisogno degli eserciti che ne sono i committenti diretti ed esclusivi.

Le guerre del Quattrocento hanno rappresentato il vero atto di nascita del distretto armiero bresciano, permettendogli di affacciarsi su un mercato europeo di prestigio e di alto valore. Tuttavia il carattere dominante del mercato delle armi era allora – non oggi – l'irregolarità della domanda, effetto della sua dipendenza dalla committenza pubblica, non importa se nazionale o straniera, e dalle contingenze politico-militari, ma in un quadro di organizzazioni statali approssimative e dalle finanze aleatorie. Questo comportava una fragilità strutturale pari perlomeno all'importanza strategica di questa industria, e comunque una sua complementarità – se non una dipendenza di fatto – dalla produzione "civile". Insomma, potremmo vedere la lunga tenuta commerciale dei prodotti che uscivano dalle fucine valtrumpline – pentolame, attrezzi per l'agricoltura e l'edilizia, vomeri d'aratro, filo di ferro – come il presupposto indispensabile per continuare a fare armi, nella stessa "fucina" o in altre vicine e collegate per il ciclo di lavorazione, per il reclutamento della manodopera, per il tessuto sociale omogeneo che funzionava da terreno di coltura comune a tutte le iniziative imprenditoriali legate al ferro. È chiaro che nei momenti d'oro delle commesse d'armi, queste divenivano priorità e urgenze non aggirabili, innanzi tutto perché ben pagate: le pignatte potevano aspettare.

In quel mondo ai primi incerti passi industriali, tutto era letteralmente nelle mani di piccoli gruppi di artigiani in grado di fucinare il ferro e produrre le parti essenziali dell'arma. Di qui la nascita di corporazioni, di "fraglie" (fratellanze) che nelle Valli hanno resistito sino a Napoleone, per preservare i saperi insieme agli artefici. Per prima si costituì la corporazione dei ferrai, specializzati nella fabbricazione di "piastre da serpa", cioè dei congegni di accensione a ruota o a percussione (acciarini o "focili") molto simili a serrature; poi quella dei "ferradori", fabbricanti degli accessori metallici; quindi quella degli "archibusari", gli assemblatori poi divenuti fabbricanti in proprio in grado di controllare tutto il ciclo di lavorazione. Gli Statuti delle Maestranze della Val Trompia del 1640 bloccarono sino al 1797 ogni avvicendamento tra artigiani che non fosse quello tra padre e figlio, tra soli originari della valle ai quali era peraltro vietato il trasferimento in altre "fraglie" e naturalmente l'espatrio.

Gli operai locali non potevano espatriare, i forestieri non avevano accesso alle fucine, ogni canna prodotta doveva portare il nome del fabbricante e il bollo di s. Marco; i committenti non potevano rivolgersi ai singoli maestri ma potevano contrattare unicamente coi sindaci delle maestranze. Queste erano suddivise in alcuni ordini, secondo la specializzazione, e lavoravano quasi tutte al proprio domicilio, vigilate da un ispettore alle canne. L'esportazione fuori dello Stato dei prodotti locali doveva esser autorizzata.

Come è accaduto anche altrove nell'Europa moderna, le comunità di mestiere molto chiuse e tutelate erano terreno favorevole per la diffusione di idee nuove e di fermenti sociali che poi prendevano la strada della protesta religiosa. Capì anche a Gardone, dove ebbe sede una comunità anabattista a tal punto protetta da resistere una decina d'anni dopo il 1551 a l'ondata di arresti e persecuzioni scatenata dall'Inquisizione veneziana: caso unico nei territori della Serenissima.

È probabile che Leonardo abbia visto per la prima volta una "ruota d'arcobuso" proprio in una fabbrica d'armi di Gardone visitata attorno al 1490. Tuttavia è la "canna" ad essere la parte essenziale dell'arma da fuoco, e già nel 1509 un artigiano gardonese – Pietro Francino – con il proprio maglio ad acqua è in grado di "tirare" dieci lastre per canne al giorno, invece delle quattro ottenibili al martello.

La tecnologia dell'arma da fuoco si consolida proprio tra fine Quattrocento e primo Cinquecento. Dopo la "bollitura" nella forgia, il quadrello di ferro grezzo viene passato al maglio meccanico fino ad ottenerne "tegole" e arrivare alla lastra attraverso successive cotture e battiture; quindi la lastra veniva scaldata e arrotolata su un'asta ("mandrino"), quindi saldata sempre con il metodo della bollitura e relativa battitura a caldo, l'unico conosciuto fino all'introduzione della saldatura ossidoacetilenica. Seguivano le lavorazioni più strettamente meccaniche, a freddo: l'alesatura, eseguita dai "trivellatori" con lunghe punte mosse da trasmissioni a cinghia; la molatura a mano libera su mole ad acqua; la rifinitura e il controllo dei "livellatori", cioè il ritocco dello spessore della canna con lima e tela abrasiva all'esterno, e mediante rettifica dell'anima interna. Ai ferradori spettava infine di legare la canna al meccanismo di sparo, operazione per cui sono indispensabili almeno 4-5 viti. L'immanicatura sul calcio in legno veniva di norma effettuata dagli artigiani-artisti di città, a Brescia o a Milano.

Gran parte della qualità finale dell'arma, e innanzi tutto la sua sicurezza, riposava – allora come oggi – nella qualità della canna, e questa a sua volta era nelle mani abili del livellatore, mestiere ambito quanto "segreto", di cui vi è stata

sempre domanda internazionale: mestiere a tal punto poco sostituibile e cruciale da essere scomparso davvero solo da pochissimi anni nelle produzioni più industrializzate, e da sopravvivere ancora invece nelle piccole fabbriche semiartigianali.

Secondo Fernand Braudel, a fine Quattrocento questa "fabbrica disseminata" era già arrivata a contare duecento botteghe di armaioli nella sola Brescia e il bel numero di sessantamila persone nell'intero ciclo della lavorazione del ferro in tutta l'area bresciana e delle Valli: una cifra che, ammette lo stesso Braudel, sembra esagerata, anche se bisogna far entrare nel computo gli operai dei forni, delle fucine, delle mole idrauliche, gli sterratori e i minatori che estraggono il minerale, i carrettieri che ne assicurano il trasporto, tutte persone disperse in un raggio di venti o trenta chilometri intorno alla città, fino alla lontana Val Camonica.

La forza oggettiva dell'industria delle armi è quella di prosperare sul timore (della guerra) che essa stessa, perfezionandosi, contribuisce ad alimentare.

Non deve stupire, dunque, che la tradizione armiera bresciana abbia resistito a innumerevoli crisi. Ve ne fu una gravissima prima e dopo il 1512, nei cinque anni di presenza francese culminati con il saccheggio di Gaston de Foix – appunto nel 1512 – che hanno rappresentato l'unica parentesi nei 371 anni di dominio della Serenissima su Brescia e le sue Valli.

Ve ne fu un'altra rovinosa dopo la peste del 1630, che mise in ginocchio la città e la produzione armiera (nel 1662 erano rimaste attive in Brescia solo tre botteghe di armaioli), e che vanificò i benefici delle misure prese da Venezia per favorire l'arte, come l'istituzione di un fondaco per la raccolta obbligatoria dei prodotti finiti (nel 1608).

Tra l'inizio e la metà del Settecento le fucine armiere della Val Trompia, una cinquantina con quattrocento addetti, stentavano a mantenersi in un mercato – quello delle armi – in parte perduto nonostante la guerra di successione spagnola, soprattutto per colpa della pace di Passarowitz (1718) che segnò la neutralità – poco armata – della Repubblica di Venezia. Al contrario, nello stesso periodo l'apparato delle fucine camuno, pur avendo riconvertito la tradizionale produzione militare di celate e corsaletti a semilavorati civili ("ferro lungo", acciai, vomeri destinati alla Bassa, mescoli forati, lamiere, padelle ecc.), era riuscito a rafforzarsi, passando da 80 a 97 fucine.

Il Settecento fu il secolo peggiore per le armi bresciane. Effetto diretto del calo degli ordinativi statali fu la disintegrazione della corporazione degli armaioli di Gardone, rigidamente costituitasi in corpo chiuso sulla base delle famiglie "originarie": i molatori vi uscirono nel 1706, subito seguiti dai trivellatori, i livellatori, i fondellieri e infine dalle 29 fucine da canne, sebbene Venezia le seguisse con particolare attenzione e le proteggesse attraverso un codice normativo speciale.

Un accenno al protezionismo. Non v'è dubbio che nel rapporto con il potere statale stia il primo snodo vitale dell'industria armiera in genere, e quindi anche di quella bresciana: ne vedremo il ruolo essenziale anche per gli anni più vicini a noi. Ma in età moderna il protezionismo statale più avveduto faceva considerare strategiche tutte le produzioni domestiche in grado di ridurre la dipendenza dalle importazioni e crescere le vendite all'"estero". Coerentemente dunque la Repubblica concesse esenzioni daziarie non solo agli armaioli ma anche ai fabbricanti di chiodi di Campione, fornitori dell'Arsenale – altrimenti dipendente dai chiodi carinziani – ed esportatori sin sui mercati di Senigallia, del Regno di Napoli e di Cadice.

Nel momento più duro della crisi settecentesca, le scelte protezionistiche di Venezia diedero origine alla prima diversificazione per filiere della siderurgia bresciana. Dopo il 1718 e la fine del conflitto con l'impero ottomano Venezia tagliò le proprie commesse dirette, lasciò fallire la fabbrica di proiettili fusi e artiglierie fondata da Tiburzio Bailo a Sarezzo, concentrò gli ordini di cannoni sull'impianto di Clanezzo in Val Brembana, ma si premurò di compensare i gardonesi allargando l'area merceologica delle armi consentite per uso privato e da caccia.

Quando l'esodo di maestranze qualificate dal polo armiero di Gardone divenne allarmante, ecco la Dominante ricordarsi delle proprie priorità militari, ecco allora riprendere le commesse statali (nel 1725 2.500 canne), ecco finalmente le agevolazioni all'esportazione di 15.000 fucili attraverso il circuito mercantile di alcuni grandi intermediari bresciani, l'approvazione delle forniture al regno di Napoli, alla Repubblica genovese (oltre 6.500 canne nel 1739) e ai clienti d'oltremare (18.000 canne nel 1750).

La protezione di Venezia coprì meno generosamente il polo di Lumezzane, già specializzato in accessori per fucili. Un commerciante gardonese ordinò nel 1731 5.600 baionette, l'Arsenale comandò nel 1744 10.000 baionette e 14.000 "brazadelle" per moschetti. Ma a Lumezzane erano nel frattempo cresciute produzioni civili più sicure, attrezzi per uso

agricolo, filo di ferro e anche ottonami grazie a stagno e rame acquistati in area tedesca, che garantivano a metà Settecento l'attività a un trentina di fucine.

Le altre due aree della siderurgia bresciana seguirono strade ancora diverse, con mercati diversi. Le circa 35 fucine della Val Sabbia si erano specializzate in acciaio da "cementazione" che esportavano verso Milano e i Ducati, e producevano anche vomeri ("gumieri") per le province della Bassa veneta, dove però incontravano la concorrenza del ferro trentino. Le fucine della Riviera di Salò si dedicarono invece alle produzioni leggere, in particolare alle chioderie, utilizzando anche maestri chiodaroli tirolesi e contando sul ferro crudo della Val Sabbia, sulle vaste esenzioni fiscali e soprattutto sul facile approvvigionamento via lago di legna e carbone.

Alla fine del secolo si registravano ulteriori progressi in area camuna (105 fucine, in maggior parte nelle mani delle più importanti famiglie locali, per produrre vomeri, acciai e mestoli spediti nello Stato di Milano) e nella Riviera gardesana (una sessantina di fucine che lavoravano anche la ghisa delle Valli, per lo più in piccoli "zocchi da chiodi" a conduzione frammentata ma anche con imprese di una certa importanza), mentre si avviava al declino la Val Sabbia, dove le specializzazioni in acciai e lamierini non avevano prospettiva: la ghisa locale andava verso il Garda, concorrenti trentini competevano negli stessi mercati, la struttura produttiva non si era concentrata nelle mani di imprenditori dinamici. Nel complesso, nella provincia erano attive un trecento fucine, per 4.000 tonnellate di prodotti finiti largamente esentati dai dazi, collocati in gran parte al di fuori della Repubblica, tanto da attirarsi l'altrui protezionismo.

Caso a sé la Val Trompia, dove la crisi della lavorazione delle canne da guerra era stata forte nella seconda metà del secolo, dopo l'ultima fornitura statale di 18.000 fucili che aveva impegnato le fucine di Gardone e Sarezzo per cinque anni (tra 1760 e 1765). L'unica commessa di rilievo – 150.000 fucili destinati alla Spagna – venne soddisfatta con l'aiuto di maestri armaioli lombardi e piemontesi, scelti contravvenendo agli statuti professionali gardonesi dai mercanti intermediari che avevano procurato le anticipazioni. Meglio andavano nel polo di Lumezzane le lavorazioni civili (broccami, fil di ferro di qualità grossa), male quelle legate alle armi (azzalini).

L'arrivo dei francesi capovolse la situazione. La produzione civile perdettesse gli incentivi, le esenzioni, gli statuti tipici delle province di confine e la tutela secolare della Serenissima. Le imposte che i francesi pretesero di ricavare dal Dipartimento del Mella erano il doppio di quelle che i veneziani ottenevano dall'intera provincia bresciana, privata ora della Val Camonica aggregata al Dipartimento del Serio. Alle manifatture salodiane si chiuse il tradizionale sbocco di Venezia e Terraferma, passate all'Austria.

Invece nel breve arco dell'età napoleonica vennero rilanciate in funzione militare le miniere bresciane, circa 120 impianti tra Val Camonica e Val Trompia, che toccarono un massimo produttivo di 16.000 t di minerale estratto, cioè almeno 4.800 t di semilavorato con punte di 6.000 t in annate eccezionali come il 1808, quando venne abolito ogni diritto di esazione governativo sull'attività mineraria. Nel 1813 oltre il 60% della produzione camuna di ghisa venne assorbito dalle fabbriche di bombe e palle per l'artiglieria, ma la domanda militare è già declinante dal 1810. L'apparato valtrumplino ne ha beneficiato maggiormente: un migliaio di addetti a Gardone, una potenzialità produttiva in crescita (40.000 canne da fuoco nel 1802, 60.000 nel 1804), la legge del 22 pratile anno VI (commesse per 100.000 fucili, limitazione delle esportazioni).

Però proprio i forti ordinativi e la necessità di una produzione standardizzata amplificavano il limite tecnico dell'industria locale, cioè la cattiva qualità del semilavorato ferroso da trattare alla forgia. Il tradizionale forno bresciano cominciò a mostrare la corda, con una produttività di appena 13-15 quintali di ghisa al giorno, con consumi di 30-32 q di carbone e rese di semilavorato tra il 35 e il 50% del minerale, cioè meno di un terzo della produttività stiriana; e ancor più perché raggiungeva temperature troppo basse per dare un acciaio con standard accettabili nel mercato continentale "francese". La siderurgia locale non è più in grado di fornire i "quadrelli" da sottoporre a bollitura e da cui ricavare le canne: da questo momento occorrerà importarli.

I tentativi di aggiornamento produttivo rimasero limitati: la lavorazione della canna a martello invece che sotto il maglio peggiorava la produttività (una canna e mezzo a giorno per addetto, invece che 4) a parità di scarti, anche se permise un certo allargamento della base produttiva alle piccole fucine a mantice. Lumezzane si riorienta al militare, con la produzione di acciarini più efficaci – non più a pietra focaia ma a capsula esplosiva – e di "fornimenti da fucile", ma senza perdere chiodi, coltelli, filo di ferro, forbici e soprattutto gli ottonami: alla vigilia dell'Unificazione, il valore della produzione civile sarà doppio di quella militare, e gli ultimi ferrai erano scomparsi con l'apertura a Vienna, nel 1843, di una fabbrica di acciarini a capsula. Emarginata, la Val Sabbia si limitava alle lame e all'acciaio lavorato poi dagli armaioli valtrumplini, scontando problemi di trasporto e di comunicazione con le altre valli. La siderurgia gardesana, che aveva perduto lo sbocco principale delle locali chioderie (l'Arsenale e le esportazioni verso Levante e Barberia), ora soffriva anzi la concorrenza austriaca sui propri mercati tradizionali oltre Mincio, e non poteva certo riconvertirsi al militare; reso più difficile l'approvvigionamento della ghisa dal Trentino, è destinata a scomparire.

Sotto il dominio austriaco la situazione peggiorò. Nonostante Francesco I avesse esentato gli armaioli bresciani dal servizio militare, gli ordinativi statali diminuirono drasticamente, e il settore fu costretto a ripiegare sul mercato della caccia la cui domanda, in particolare quella proveniente dai Ducati, dalla Romagna e dalla Toscana, si risvegliò solo dopo il 1859. In una supplica del 1835 gli artigiani gardonesi affermavano di avere un potenziale mensile di 2.000 canne a fronte di ordinativi per 6.000 annue, che bastano appena a tenere accesi i "fuochi" per dodici giorni al mese.

La settantina di fucine attive in Val Trompia nel 1833, con 546 operai – di cui 230 nella grande fonderia di Gardone che lavorava il ferro purificato di Dongo per le canne da fuoco –, avevano perso i due terzi del giro d'affari in vent'anni, e ancora perdettero nei venti successivi. Il governo austriaco aveva poca fiducia negli armaioli lombardi: con la guerra del 1848 aveva passato l'ordine di fornire all'esercito 5.000 canne al mese, ma subito dopo lo annullò, e anzi chiuse e pose sotto sorveglianza militare le officine gardonesi, riaperte solo nel '52 per piccoli lavori e di nuovo fermate nel '57.

L'arrivo dei piemontesi portò la fondazione della Regia Fabbrica d'Armi di Brescia (febbraio 1860), con filiale a Gardone, e quindi il polo bresciano venne inserito nella rete dei principali arsenali del Regno: Torre Annunziata, Capua, Mongiana, Terni, Torino. La ripresa venne assicurata dagli ordinativi del Regno: 8.000 fucili e 16.000 moschetti tra 1872 e '76, 40.000 fucili entro il 1883. Ma, come vedremo, questi sono soprattutto gli anni in cui decolla la ditta Pietro Beretta con i suoi fucili da caccia a retrocarica, e in cui le sorti dell'industria armiera si dividono definitivamente da quelle della siderurgia locale, destinata a un lento declino.

La tradizionale lavorazione del minerale, nella sua secolare ma immobile dimensione artigianale, non era più in grado di confrontarsi con un mercato in cui la siderurgia degli altiforni faceva crollare i prezzi. Nuove tecniche si affacciano nelle Valli, il primo forno Martin italiano entra in funzione nel 1867 proprio a Villa per merito di Francesco Glisenti, ma è tutta la rete delle fucine a conduzione familiare ad essere messa in discussione dalla mancanza cronica di capitali.

A dir la verità la struttura produttiva diffusa sopravvive ancora negli anni venti e trenta del XX secolo, dal momento che viene mantenuta efficiente la rete di derivazione delle acque che costituiva la principale forza motrice delle fucine, impiegata per muovere, attraverso un sistema di dighe, derivazioni, cadute d'acqua e ruote di mulino, tanto il maglio che il mantice e le trombe eoliche. Quando questa rete verrà smantellata definitivamente, dopo il secondo dopoguerra, con le massicce rinunce alle derivazioni delle acque pubbliche, si compirà un passo senza ritorno.

Al di là del sapere diffuso, dell'abitudine ancestrale a lavorare il ferro incandescente, non vi è infatti continuità tecnica oltre che merceologica tra la siderurgia tradizionale e il recente miracolo tutto bresciano dei "tondinari", che utilizzeranno i forni elettrici, il rottame ("ferro pacchetto"), le trafilatrici. Anche dal punto di vista geografico, il "quadrilatero del tondino" tra Preseglie, Bione, Agnosine e Odolo – e negli anni sessanta-settanta solo a Odolo si produceva un quarto di tutto il tondino nazionale! – è *enclave*, area appartata e in precedenza marginalizzata tra Val Sabbia e Val Trompia che si conquista un ruolo nuovo e sotto i riflettori.

La vera continuità sta negli armieri di Gardone, nei pochi chilometri che vanno da Sarezzo a Marcheno, in una tradizione più propriamente meccanica piuttosto che siderurgica. Qui, sia pure dopo "crisi" mai davvero decisive e invece costante sovvenzionamento statale, è ancora singolarmente efficace la cultura se non l'organizzazione del paleo-distretto armiero nato alla fine del medioevo per produrre gli archibugi usati di veneziani a Lepanto. Qui un gruppo di famiglie di imprenditori e la compatta corporazione operaia che le si è stretta attorno sembrano essere passati intatti attraverso tutti i tempi, corti e lunghi, della storia, per continuare a produrre e vendere armi: belle, leggere, costose, efficaci armi.

6. Armi civili o armi da guerra?

Il distretto armiero bresciano è composto da un centinaio di aziende.

Sul numero – stabile da alcuni anni – di cento-centodieci imprese concordano un po' tutte le fonti ufficiali; e anche contando i recapiti telefonici alla voce "armi e munizioni – produzione e ingrosso" arriviamo a 104 unità, di cui 15 a Brescia, 35 a Gardone Val Trompia, 13 a Marcheno, 9 a Sarezzo, le altre 32 in ventitré comuni.

Secondo l'Istat nel settore "fabbricazione di armi, sistemi d'arma e munizioni" erano attive 101 imprese con quasi 2300 addetti all'anno 1996.

Tabella 3: Struttura dimensionale delle imprese del settore armiero in provincia di Brescia

Addetti per impresa	N° imprese	Addetti totali
1	28	28
2-5	36	110
6-9	7	51
10-19	11	143
20-49	11	341
50-249	7	566
oltre 100	1	1032
<i>totale</i>	<i>101</i>	<i>2271</i>

Tabella 4: Forme d'impresa nel settore armiero in provincia di Brescia

al 31.12.1996. Fonte: Istat

Forme d'impresa	N° imprese	Addetti totali
imprese individuali	41	84
società di persone	34	291
società di capitali	25	1835
altre forme	1	61
<i>totale</i>	<i>101</i>	<i>2271</i>

Secondo questi dati, si tratta di una struttura produttiva con prevalente componente artigianale (le imprese artigiane sono 68, con 245 addetti) a conduzione familiare, fortemente radicate sul territorio e apparentemente prive di ramificazioni produttive (solo due imprese possiedono unità locali fuori della provincia). Il distretto è comunque dominato dalle sette società per azioni, che impiegano i due terzi degli addetti (1402 sul totale di 2271, sempre al 1996).

Tuttavia, questo quadro è un po' riduttivo, e bisogna aggiungervi una trentina di imprese sicuramente collegate alla lavorazione armiera (parti d'arma e accessori, legni per calci, lavorazione e decorazione dei legni, incassatura – cioè assemblaggio di parti in ferro e in legno –, lucidatura dei metalli, confezione cartucce, montaggi eccetera). Vi è poi un fitto tessuto di officine meccaniche che lavorano anche ma non esclusivamente per l'industria armiera, e anzi profitano dell'ampia diversificazione del settore meccanico bresciano. Nell'area gardonese, ad esempio, opera da anni una grande azienda di dimensioni paragonabili alla Beretta, la TRW Italia, filiale italiana di un grande gruppo industriale americano che produce cambi automatici e scatole di sterzi servoassistite per l'industria automobilistica, creatrice a sua volta di un indotto che in parte si sovrappone a quello armiero.

La presenza di Beretta è tuttavia schiacciante, soprattutto sopra i tre comuni situati lungo la bassa Val Trompia, cioè Sarezzo, Gardone e Marcheno e le loro piccole frazioni di fondovalle (Zanano, Ponte Zanano) e di mezzacosta (Brozzo, Magno, Inzino) in cui si concentrano un'ottantina delle 134 aziende censite [vedi **Appendice A**]. Al peso economico, Beretta ha aggiunto una lunga pratica di paternalismo aziendale, con la fondazione in Gardone dell'asilo, della scuola professionale, del museo, dell'ospedale, della casa di riposo, e finanche (a Brescia) di una Fondazione Beretta per lo studio e la cura dei tumori.

Nel distretto gardonese la componente militare è importante solo per Beretta e per un'azienda medio-piccola (Tanfoglio), ma coinvolge gran parte dell'indotto. Nell'area bresciana vi sono poi altri stabilimenti impegnati nella produzione di armi (Breda Meccanica Bresciana) e anche per una particolare filiera – quella degli esplosivi e delle mine – cresciuta ai margini ma complementare al distretto armiero.

Tuttavia, per precisare il peso delle commesse militari occorrerebbe fare luce laddove statistiche, notizie giornalistiche, ricerche indipendenti diventano improvvisamente più opache, più approssimative, più difficili da reperire. E insieme ai dati, di conseguenza, anche le analisi.

In genere, diversamente dal mondo anglosassone, i nostri produttori di armamenti non amano rendere pubblici i dati – ancorché brillanti – del loro *business*, spesso fortemente dipendente dal denaro pubblico. Rilasciano laconici comunicati stampa ai quotidiani solo quando direttamente chiamati in causa, sono un po' meno superficiali con la stampa specializzata, ma sul punto delicato – la quota di fatturato militare – rimangono evasivi, ben sapendo che nei bilanci ufficiali non sono tenuti a riportare il dettaglio dei ricavi.

Il sistema dei media rompe solo raramente il velo opaco in cui è avvolto il complesso militare-industriale italiano, e all'opinione pubblica non viene ricordato troppo di frequente che l'Italia è il quarto produttore europeo di armi, che nel nostro paese il settore difesa occupa circa 40.000 addetti e origina un fatturato di 3.800 milioni di dollari, e che nella produzione di armi leggere – cioè di quelle che gli studiosi e gli organismi internazionali per il disarmo considerano tra le principali cause della diffusione endemica della guerra in molte aree del mondo – l'Italia è addirittura al terzo posto, dopo Stati Uniti e Gran Bretagna. Non hanno circolato nella stampa nazionale i dati riportati da un giornale locale, secondo cui è bresciano il 63% delle armi lunghe e il 31% delle armi corte prodotte in Europa.

Se tuttavia intendesse approfondire la questione, un giornalista-ricercatore si troverebbe ad affrontare una difficoltà oggettiva, quella di voler distinguere dal punto di vista del prodotto finito e del destinatario-utilizzatore un ciclo produttivo che, in azienda, non è rigidamente separato ed anzi viene ricomposto e ridisegnato in base alle esigenze di consegna, con redistribuzione del personale sulle diverse linee di prodotto o con ricorso alla sub-fornitura conto terzi.

Non viene in aiuto neppure la legge n° 185 del 9 luglio 1990 per il controllo dell'esportazione di armamenti. Si tratta di un dispositivo di legge molto articolato (31 articoli e 127 commi, a cui è seguito un regolamento di esecuzione di 16 articoli e 56 commi), però di fatto aggirato proprio per ciò che riguarda le piccole armi. Alcune circolari applicative hanno infatti escluso l'obbligo di dichiarare l'esportazione delle armi cosiddette "sportive", altre hanno allargato la definizione di queste ultime sino a comprendere vere e proprie armi da guerra utilizzate nella specialità del " tiro dinamico sportivo".

La pressione dei produttori per l'abolizione della legge 185 e la liberalizzazione del commercio delle armi è molto forte, sostenuta nel parlamento italiano da uno schieramento trasversale ai partiti composto da parlamentari "bresciani", il più in vista dei quali è anche il presidente del Banco Nazionale di Prova di Gardone Val Trompia.

Nel gennaio 2000 questa pressione ha avuto successo, e per iniziativa del governo D'Alema è stato depositato al Senato un disegno di legge per la modifica della legge 185 al fine di realizzare "un adeguamento della vigente normativa sull'interscambio di materiali di armamento ai nuovi scenari europei al fine di consentire al nostro Paese di poter partecipare attivamente al processo di integrazione di questo delicato settore di attività". In effetti le modifiche proposte permetterebbero alle aziende produttrici nel quadro di programmi di cooperazione internazionali di non richiedere più l'autorizzazione all'esportazione alle autorità italiane quando vi sia già l'autorizzazione di uno dei governi cooperanti.

7. Il sub-distretto degli esplosivi e il caso Valsella

La legge 185 è entrata in vigore negli stessi mesi in cui il distretto armiero bresciano, e in particolare un piccolo gruppo di aziende che fabbricava mine anti-uomo – VALSELLA e MISAR, specializzate in mine del tipo *scatterable* (disseminate a lancio), e in subordine la S.E.I. e la SORLINI, produttrici di esplosivi ad uso duplice –, saliva all'onore delle cronache. E anzi si può dire che la legge sia nata anche per merito di un gruppo di militanti pacifisti, di sindacalisti, di giornalisti che diede notorietà internazionale al caso Valsella.

Nata nel 1970 a Montichiari dall'iniziativa di un gruppo di imprenditori bresciani in stretto rapporto con il Ministero della difesa, la Valsella si specializza in mine anti-carro, illuminanti e anti-uomo, che confeziona in involucri di plastica e riempie con esplosivo fornito dalla S.E.I.. La produzione di mine anti-uomo è un vero "successo", l'azienda assume cinquanta dipendenti nei primi due anni, esporta molto nel Terzo Mondo, cresce a tal punto che fonda nel '71 la Valsella Sud, sede a Bari, poi ceduta ad un ingegnere ex Valsella con nuova denominazione, Tecnovar. Un'altra uscita

di dipendenti dello stabilimento di Castenedolo darà origine nel 1977 alla Misar, sede a Ghedi (10 km da Castenedolo). Questa piccola costellazione di aziende lavora su progetti simili, su materiali amagnetici (plastici), su congegni semplici e intercambiabili: elementi che sono molto graditi alla clientela. Nel tempo si affineranno alcune specializzazioni, ad esempio per la Misar quella delle mine anticarro e marine, per la Valsella i disseminatori automatici e i congegni elettronici per l'innesco a distanza, ma nella prima fase tutte si dedicarono principalmente alle mine anti-persona, che avevano una crescente richiesta proveniente da aree di conflitto come il Golfo persico, il Sahara occupato dal Marocco, l'Argentina alla vigilia delle Falkland, il Sudafrica sotto embargo internazionale, alla Somalia, e – attraverso l'Egitto di Sadat – l'Afghanistan, il Rwanda, la Tanzania, l'Africa intera ...

Nel 1980 Valsella e Meccanotecnica Mt (azienda che fabbrica componenti plastici) diedero vita alla VALSELLA MECCANOTECNICA SPA, la cui compagine azionaria è di difficile ricostruzione, celata tra Lussemburgo e Singapore. Nel 1983, con 150 dipendenti la Valsella Meccanotecnica raggiunse 106 miliardi di fatturato, accumulando in due esercizi 28 miliardi di utile: una tale redditività, dovuta in gran parte alla fornitura di mine anti-uomo all'Irak in guerra con l'Iran, non sfuggì al grande capitale, tanto che nell'84 Valsella e Misar vennero acquistate indirettamente dal gruppo Fiat, la prima attraverso la Borletti, la seconda mediante la Gilardini.

Con la nuova proprietà i rapporti commerciali passarono in gestione a due società svizzere, ma gli affari diminuirono, con un crollo dei fatturati dovuto al (tardivo) embargo del governo italiano nei confronti dei belligeranti del Golfo, pur se insieme Valsella e Misar raggiunsero ancora nell'86 i 40 miliardi di vendite.

Nel luglio del 1987 un periodico francese denunciò che le mine anti-uomo della Valsella continuavano ad essere impiegate nel Golfo, e che le prospettive di produzione della ditta bresciana erano anzi in aumento, come confermavano le grosse partite di esplosivi ordinate dalla Valsella in Francia, Belgio, Svezia (alla Bofors). Nel settembre dello stesso anno il conte Ferdinando Borletti, presidente della Valsella, suo figlio e l'intera dirigenza dell'azienda vennero arrestati sotto l'accusa di traffico illecito di armi. Il processo si farà nei primi mesi del 1991 ma i nove imputati (nel frattempo il conte Borletti è deceduto) "patteggeranno" per vedersi condannati a pene tra un anno e sei mesi e un anno e dieci mesi; poi la Cassazione penserà a derubricare il reato: non più esportazione illegale di armi, ma infrazioni valutarie.

Il tribunale comunque accertò che tra 1982 e 1986 la Valsella vendette all'Irak nove milioni di mine anti-uomo, per un valore di 250 milioni di dollari, servendosi di una "triangolazione" con una ditta di Singapore e confezionando le mine nella sua filiale sempre di Singapore compiuta senza autorizzazioni all'esportazione, nonché dell'appoggio della filiale di Singapore della Banca Nazionale del Lavoro.

La Misar venne solo sfiorata dall'inchiesta, e comunque la Fiat decise nell'89 di chiuderla e di trasferire la produzione alla WHITEHEAD SPA di Livorno. Dopo innumerevoli trasformazioni societarie, la Whitehead finisce in una nuova società, la WHITEHEAD ALENIA SISTEMI SUBACQUEI SPA di Genova, a controllo misto Fiat-Finmeccanica, cedendo il ramo mine terrestri e marine alla S.E.I. di Ghedi.

Nel '91 si attuò una ristrutturazione azionaria in seguito alla quale la Valsella passò al 100% sotto il controllo della famiglia Borletti, finché – dopo una lunga trattativa tra maestranze, enti locali, sindacato – si giunse al definitivo abbandono della produzione militare nel febbraio 1998 e alla riconversione ***** (veicoli ecologici).

Sono tuttora attive nell'area bresciana le aziende di esplosivi, cioè la S.E.I. Società Esplosivi Industriali SpA e la Sorlini Srl (ex EXPLO), anch'esse coinvolte nel ciclo produttivo delle mine ma con interessi anche negli esplosivi ad uso civile.

La S.E.I., società operante dal 1948, è da tempo sotto il controllo della francese SOCIÉTÉ ANONYME D'EXPLOSIFS ET PRODUITS CHIMIQUES - EPC di Parigi, che controlla anche la SARDA ESPLOSIVI INDUSTRIALI di Cagliari. Le produzioni militari sono rivolte soprattutto a bombe d'aereo, mine marittime e mine terrestri secondo brevetti Misar acquisiti nel 1994-95. Forte esportatrice, la S.E.I. ha fornito gli ordigni per i Tornado sauditi nel 1996. Fino alla sua uscita nel 1999, nella compagine azionaria della S.E.I. era presente con una quota del 30% anche la famiglia Sorlini, proprietaria della SORLINI SRL di Calvagese della Riviera (Brescia), anch'essa operante nel ramo esplosivi.

Tabella 5: La società S.E.I. SpA

anni	dipendenti	Fatturato (in milioni di Lit.)	Risultato netto (in milioni di Lit.)

1988	137	23130	2949
1989	132	27618	3004
1990	130	27994	2676
...			
1998		42587	-875
1999	104	44239	98

A sua volta, la famiglia Sorlini è stata impegnata direttamente nelle produzioni di bombe avio attraverso due società (SORLINI MOTORI AVIO SRL di Calvagese della Riviera, OFFICINE AERONAUTICHE SORLINI SRL di Venezia) incorporate nel 1990. Nel '97 la Sorlini Srl si era anche interessata a rilevare alcuni brevetti della Valsella. Un esponente della famiglia Sorlini siede come consigliere in un'altra importante società del settore, la ITALESPLOSIVI SPA con sede a Udine, 15 dipendenti e 46,5 miliardi di fatturato nel 1999, controllata dal gruppo multinazionale Nobel.

Tabella 6: La società SORLINI Srl

anni	dipendenti	Fatturato (in milioni di Lit.)	Risultato netto (in milioni di Lit.)
1988	61	10218	2459
1989	60	11845	2756
1990	63	12852	2468
...			

1998		8852	-860
1999	46	8619	-1032

8. Le aziende armiere del distretto della Val Trompia

Anche la vicenda della Valsella conferma che l'universo industriale e finanziario su cui si fonda oggi il distretto armiero bresciano è erede di un lungo adattamento alle peculiari condizioni di ambiguità del mercato, dedito com'è a importanti produzioni militari ma pronto a invocare ogni possibile *deregulation* in nome delle esigenze delle aziende semi-artigianali che operano in mercati di nicchia, nelle repliche di armi antiche, nelle armi sportive, nei fucili di lusso.

L'abitudine a lavorare per la clientela straniera si è sempre accompagnata alla coscienza di rappresentare uno dei poli nazionali principali dell'industria bellica, a cui lo stato deve un protezionismo concreto.

La ristrutturazione del comparto industriale militare successiva al nuovo scenario internazionale (il post-1989), e la stessa entrata in vigore della legge 185 non hanno squilibrato l'assetto di fondo del distretto gardonese, anche se vi sono stati aggiustamenti considerevoli.

I dati ricavabili dall'attività del Banco Nazionale di Prova di Gardone Val Trompia segnalano che in quasi trent'anni vi sono stati due "picchi" quantitativi, culminati nel 1982 (oltre 870.000 armi prodotte) e nei primi anni novanta.

Tabella 7: La produzione armiera civile della provincia di Brescia

Fonti: ns. elab. da: *Il settore armiero*, Quaderni dell'Osserv. Econ. FIOM CGIL Brescia; e dati del Banco Nazionale di Prova di Gardone V.T. riportati dai quotidiani

ANNI	ARMI CORTE	ARMI LUNGHE	PARTI SCIOLTE	TOTALE	% armi corte su tot.
1973	199106	388851		587957	33,86
1974	262926	440943		703869	37,35
1975	315547	441335		756882	41,69
1976	310219	449612		759831	40,83
1977	343838	475438		819276	41,97
1978	405491	420725		826216	49,08
1979	416822	384774		801596	52,00
1980	398073	404902		802975	49,57
1981	365558	408811		774369	47,21
1982	399183	474413		873596	45,69
1983	257069	458407		715476	35,93
1984	295585	413457		709042	41,69
1985	305570	417204		722774	42,28
1986	289503	390733		680236	42,56
1987	306548	362537		669085	45,82
1988	352427	297409		649836	54,23

1989	375302	310969		686271	54,69
1990	336767	315796		652563	51,61
1991	329797	357348	50971	738116	44,68
1992	391364	288768	56502	736634	53,13
1993	589685	304290	48342	942317	62,58
1994	561137	326461	56895	944493	59,41
1995	470417	352425	43804	866646	54,28
1996	545433	368987	43504	957924	56,94
1997	377925	366926		744851	50,74
1998	286955	335819		622774	46,08
1999*	269000	334726		607000	44,32

* previsioni.

Qualitativamente vi è stato un netto "alleggerimento" delle tipologie prodotte. A partire dal 1988 le armi corte (tecnicamente quelle la cui canna non supera i 30 cm di lunghezza, cioè pistole e revolver), che nei primi anni settanta rappresentavano un terzo della produzione, superano quelle "lunghe" (fucili da caccia e tiro, carabine ecc.): ma questa tendenza si è nuovamente capovolta negli ultimi anni novanta, quando sono tornate a prevalere le armi lunghe soprattutto per la perdita del mercato – in verità poco remunerativo – delle pistole lanciarazzo, ora invaso da prodotti di basso prezzo provenienti dalla Russia e dalla Turchia.

Tabella 8: La produzione armiera civile della provincia di Brescia, per tipologia d'arma

Fonti: ns. elab. da: *Il settore armiero*, Quaderni dell'Osserv. Econ. FIOM CGIL Brescia; e dati del Banco Nazionale di Prova di Gardone V.T.

Tipologia d'arma	1989	1990	...	1996	1997	1998	1999*
<i>Fucili sovrapposti</i>	104925	117233		116271	125535	104863	103000
<i>Doppiette</i>	10927	10323					
<i>Fucili Combinati e Express</i>	4145	7353		7975	6921	6670	6000
<i>Monocolpo a canna liscia</i>	16103	15264		12509	10568	12325	11000
<i>Altri monocanna (carabine e flobert)</i>	29475	28390		28616	26622	23446	21000
<i>Fucili semiautom. e a pompa</i>	103373	97346		188673	172971	163413	174000
<i>Repliche</i>	30941	29715		46931	24309	25102	23000
<i>Parti sciolte</i>	11080	10172					
Totale armi lunghe	310969	315796		400975	366926	335819	338000
<i>Pistole automatiche e semivuota.</i>	171419	139911		148295	91149	100545	95000
<i>Pistole a salve e lanciarazzi</i>	159657	131002		308522	212752	119937	108000
<i>Revolver avancarica</i>	44226	46590		69180	46789	43267	41000
<i>Revolver retrocarica</i>		19264		24080	17529	12785	16000

<i>Carcasse, tamburi sciolti, basculle</i>				6872	9706	10421	9000
Totale armi corte	375302	336767		556949	377925	286955	269000
TOTALE	686271	652563		957924	744851	622774	607000

* previsioni

Tuttavia dopo il 1996, anno record in cui si è andati vicini al milione di armi prodotte, lo storico equilibrio della "fabbrica diffusa" sembra essersi definitivamente rotto. Una veramente notevole liquidità finanziaria ha permesso a Beretta una politica di acquisizioni sia sul mercato bresciano e italiano quanto su quello europeo, al punto di dare vita a un gruppo industriale multinazionale. Lo stabilimento di Gardone ne è ancora il centro produttivo principale, ma già oggi la spesa per il personale interno (65 miliardi nel 1999) equivale alla spesa per lavorazioni e servizi esternalizzati (62 miliardi). Il forte legame con l'area gardonese non ha impedito al gruppo di ricercare più vantaggiosi sub-fornitori in altre aree, ad esempio in quella modenese (con il gruppo Lamborghini), nell'area marchigiano-romagnola (dove opera la collegata Armi Benelli), e di prepararsi ad un più deciso decentramento produttivo verso le filiali già presenti su mercati del lavoro favorevoli come quelli spagnolo, greco, turco.

L'anno 2000, che ha visto il fatturato Beretta beneficiare dell'alto corso del dollaro e aumentare del 30% superando i 600 miliardi di lire (consolidati), rappresenta in qualche modo un punto di non ritorno della proiezione internazionale di Beretta, che si avvia alla globalizzazione e alla diversificazione.

D'altra parte, il successo di Beretta "cannibalizza" l'intero mercato civile, erode le piccole quote che i produttori semiartigianali si sono conquistati con fatica all'estero, invade le "nicchie" dei fucili per specialità olimpiche e perfino delle repliche di armi antiche.

Se si guardano i bilanci delle società di capitali – e quindi escludendo le altre imprese che non sono tenute alla presentazione del bilancio –, le uniche due altre aziende di prestigio e di un certo peso sono la Armi Perazzi SPA di Botticino Mattina (fucili da tiro sportivo) e la Fabarm Fabbrica Bresciana Armi SPA di Travagliato (fucili a pompa e da caccia con canne speciali), che peraltro hanno sede al di fuori del distretto gardonese vero e proprio. Anch'esse vedono diminuire sia pur di poco le vendite negli ultimi due anni.

Al di fuori del gruppo Beretta e delle due aziende citate, tutti gli altri produttori sono al di sotto dei 7 miliardi di fatturato, e tutti – tranne INVESTARM SPA di Marcheno – hanno diminuito il fatturato tra 1998 e 1999, anche se in termini di redditività i bilanci sono migliorati.

Tabella 9: Le 'top 20' delle armi bresciane, 1998-1999

Fonti: Bilanci societari (in milioni di lire)

Società	Dip. 2001	Fatt. 1998	Fatt. 1999	Utile 1998	Utile 1999
---------	--------------	------------	------------	---------------	---------------

Fabbrica d'Armi Pietro Beretta SpA	886	222293	207713	7573	9639
Franchi SpA	115	14214	19678	-10455	-4901
<i>Armi Perazzi SpA</i>	86	19728	19636	-216	482
<i>Fabarm-Fabbrica Bresciana Armi SpA</i>	65	16143	15129	219	350
<i>Uberti Aldo & C. Srl*</i>	56	8510	8682	143	977
<i>Mec-Gar Srl</i>	20	5359	7680	184	762
<i>Sabatti SpA</i>	60	6888	6374	128	270
<i>Bettinsoli Tarcisio Srl</i>	25	5691	5590	76	0
<i>Investarm SpA</i>	45	5196	5372	-218	-85
<i>The Four Company SpA</i>	11	5081	5361	5	-62
<i>Zoli Antonio SpA</i>	50	5734	4324	-38	-25
<i>C.D. Europe</i>	17	4226	3822	61	0
<i>Silma Srl</i>	20	4501	3339	10	5
<i>Fausti Stefano Srl</i>	35	578	3262	-17	-35
<i>Kimar Srl</i>	23	2943	3158	21	13
<i>Lu-Mar Srl</i>	7	2971	2661	0	-95
<i>Armi S. Marco Srl</i>	34	2000	2626	-40	-219
<i>Soc.Armi Bresciane-SAB Srl</i>	11	2523	2005	90	15
<i>Famars di Abbiatico e Salvinelli Srl</i>	16	1879	1691	-91	7
<i>Armi San Paolo Srl</i>	6	1273	1223	16	12
Totale 'top 20'	1678	340072	331186	-2540	7275
Totale escl.gruppo Beretta	677	99951	100712	317	2360

* Dal dicembre 1999 trasformata in Uberti Srl

Quanto all'indotto, con l'eccezione della VALTRO SRL (sede a Villa Carcina, stabilimento alla periferia di Brescia per produrre macchine e centrali omeodinamiche per la lavorazione delle armi, 35 dipendenti, fatturato 1999 17,3 miliardi, +42% rispetto al '98), è rappresentato da 30-40 medio-piccole e microaziende, individuali o società di persone, che operano nel campo della meccanica, della lavorazione del legno e della decorazione a mano e per elettroerosione. Di queste, poche sono subfornitrici di Beretta, le altre dipendono dai piccoli marchi, dalle lavorazioni "su misura", sono difficili da quantificare quanto a giro d'affari ma la loro sopravvivenza è certo essenziale per mantenere vivo quello che Giacomo Becattini ha chiamato la "base della base" di un distretto industriale, cioè "l'accumulazione di conoscenze ed esperienze nella testa degli imprenditori e dei lavoratori".

La crisi in corso dei piccoli produttori e dell'indotto collegato è in diretta relazione non con il restringimento del mercato ma anzi con la sua crescita, e soprattutto con una crescita del mercato estero che è andata interamente a vantaggio del gruppo Beretta. Dunque suonano demagogiche e fuorvianti le argomentazioni dei rappresentanti degli armieri e degli esponenti politici locali contro la legge 185 e le restrizioni alla caccia: non possono essere norme dedicate alle armi militari, né regolamentazioni che proibiscono la caccia sul territorio italiano alla peppola o al fringuello a frenare l'attività degli armieri bresciani, e del resto una deregolamentazione della produzione militare andrebbe ad esclusivo vantaggio del gruppo Beretta, che ne è quasi l'esclusivo interessato.

Semmai, quelle argomentazioni sembrano assecondare gli interessi proprio del gruppo Beretta, che – associato ai nomi maggiori del complesso industriale militare nazionale – critica da tempo la legge 185, sostenendone la "rigidità formale che contrasta sia con la dinamica evoluzione dello scenario strategico e militare, sia con la molteplicità dei casi concreti che si presentano".

9. Le vicende dell'impero Beretta

Secondo il "Wall Street Journal" la Beretta in cinquecento anni di storia ha introdotto almeno dieci importanti innovazioni tecniche nella costruzione delle armi, l'ultimo (fine anni ottanta) la computerizzazione del design e dei processi produttivi.

In effetti le prime notizie riguardanti questa dinastia di armaioli gardonesi risalgono al 1526, quando mastro Bartolomeo Beretta consegnò all'Arsenale di Venezia 185 canne d'archibugio. L'attuale denominazione dell'azienda, Fabbrica d'Armi Pietro Beretta, risale al 1832 e al fondatore Pietro Antonio (1791-1853), ma fu suo nipote Pietro (1870-1957), cavaliere del lavoro, a dare l'impulso decisivo. Sotto la sua direzione l'azienda affrontò due guerre mondiali, tre passaggi istituzionali maggiori – l'età giolittiana, il fascismo, la repubblica – e due dopoguerra incandescenti, riuscendo a moltiplicare per sei la superficie dei capannoni e per cinque il numero dei dipendenti (da 250 dell'inizio secolo), ma soprattutto accentuando il carattere di industria militare in grado di riconvertirsi almeno in parte al civile.

Come molte delle maggiori industrie italiane, Fiat in testa, anche la Beretta deve il primo decisivo decollo alla prima guerra mondiale. Fu proprio un commessa indiretta proveniente da Torino – 1.000 canne per la mitragliatrice Fiat modello '1914', considerata un'arma decisiva negli ambienti degli industriali interventisti – a segnare il coinvolgimento della Beretta nello sforzo bellico. A questa seguì immediatamente l'impegno diretto, il gran parte merito del *design* del capotecnico Tullio Marengoni, al quale si deve il brevetto per la conversione di fucili Wetterly da 70 e da 70/87 in moschetti modello '91', poi prodotti per tre decenni consecutivi, e soprattutto la pistola automatica modello '15', arma d'ordinanza per tutti gli ufficiali dell'esercito italiano, la cui produzione toccò verso la fine della guerra le 4.200 unità mensili. Giunse invece troppo tardi per l'impiego sul campo il primo "mitra" italiano, il moschetto automatico modello '1918', su rielaborazione della pistola mitragliatrice Villar Perosa.

L'acquisizione alla fine degli anni venti della FALC Fabbrica d'Armi Lario di Camerlata (Como), che produceva fucili con canne in acciaio Fiat, fu una conseguenza dei legami instaurati durante la guerra, ma soprattutto un tentativo di riprendere le produzioni civili. Un nuovo forte sviluppo venne però ancora dalla domanda militare, in decisa crescita con gli anni dell'espansione "imperiale" fascista. Oltre alla celebre pistola modello '34' (la prima commessa record nel '35 fu da 150.000 pezzi!), rimasta in produzione per un quarantennio, Beretta realizzò un'arma a raffica – il moschetto automatico 'MAB-38' – su specifiche tecniche del Ministero per l'Africa italiana, giungendo a consegnarne 30.000 unità mensili alla vigilia dello scoppio del secondo conflitto mondiale.

L'occupazione tedesca degli stabilimenti dopo l'Otto Settembre, e una breve incarcerazione del cav. Pietro da parte delle S.S., insieme ad un accorto rifornimento in armi alle locali brigate partigiane, valsero alla Beretta una costante tranquillità in fabbrica dopo la Liberazione e nel dopoguerra.

Anche il secondo dopoguerra scontò una breve riconversione al civile, presto accantonata per soddisfare le commesse governative. Con l'istituzione della NATO, Beretta fu in grado di produrre su licenza il fucile semiautomatico Garand 'M-1', il cui aggiornamento in calibro NATO divenne l'arma base del nuovo esercito italiano, anche in una variante d'assalto (il modello 'BM-59') e in molte versioni per i corpi specializzati. Su progetto di Domenico Salza, altro nome importante a cui sono legati modelli di grande successo, venne poi la "mitraglietta" modello 'M-12', entrata in produzione alla fine degli anni cinquanta e tuttora fornita a polizia e carabinieri ed eserciti di tutto il mondo, con una diffusione così larga anche all'estero da aver superato in numero di esemplari la famosa mitraglietta israeliana Uzi.

Il progetto della fortunata pistola serie '92' a doppia azione risale al 1975, e negli stessi anni Beretta fu in grado di coprire l'intero ventaglio della domanda militare di armi leggere con la carabina d'assalto '70/.223', con un aggiornamento della mitraglietta 'M-12-S' e anche con una mitragliatrice leggera a cambio rapido di canna. Oltre alle molte evoluzioni della pistola '92', l'ultima realizzazione specifica per il militare – il fucile d'assalto 70/90 in calibro NATO – nasce nel 1985 e dopo lunghi test è approvata dall'Esercito italiano nel 1990.

La proprietà è rimasta costantemente nelle mani della famiglia Beretta, e oggi fa capo – poiché la discendenza in via maschile si è estinta – a Ugo Gussalli nipote del cav. Pietro, ai di lui figli Franco e Piero Gussalli Beretta, e alla famiglia Moretti, erede della moglie del cav. Pietro. Si è così potuto affermare, anche nel titolo di un volume agiografico promosso dall'azienda nel 1980, che quella dei Beretta è la "dinastia industriale più antica al mondo". A tal punto la continuità storica vuole esserne il vero marchio d'immagine, che i Gussalli Beretta sono stati tra i soci fondatori di un'associazione con sede in Francia che riunisce e promuove una trentina di aziende "storiche", cioè che rispettino la doppia condizione di essere tuttora attive e prospere nonché condotte dalla stessa famiglia per gli ultimi due secoli almeno. L'azienda possiede inoltre un proprio museo-collezione a Gardone Val Trompia, e fa sedere un proprio rappresentante nel consiglio direttivo del nascente Museo del Lavoro di Brescia.

La ristrutturazione finanziaria avviata nel 1995 ha ridisegnato l'assetto della Beretta conferendole la fisionomia di un piccolo gruppo industriale multinazionale. Passaggi azionari, conferimenti d'azienda e scissioni societarie hanno portato in funzione di società finanziaria capogruppo la BERETTA HOLDING SpA, costituita nel 1996 e attualmente con un capitale sociale di L. 80.548.832.000, nel cui consiglio d'amministrazione siedono Ugo Gussalli Beretta (presidente), due stimati professionisti come consiglieri delegati, e tra i consiglieri – oltre ai figli del presidente, Piero e Franco, e ai fratelli Luigi e Lorenzo Moretti – i due più noti industriali bresciani, Luigi Lucchini (presidente dell'omonimo gruppo siderurgico) e Gianfranco Nocivelli (presidente del gruppo Ocean-San Giorgio, elettrodomestici).

Alla Beretta Holding fanno direttamente capo le seguenti società:

1. Fabbrica d'Armi Pietro Beretta SpA, capitale L. 10.068.604.000, società industriale con sede in Gardone
 2. Benelli Armi SpA, sede in Urbino e stabilimento a Pesaro, capitale sociale L. 8.400.000.000, sotto il totale controllo della Beretta Holding che dai primi mesi del 2000, grazie l'acquisizione del 44% del capitale già nelle mani di Finmeccanica
 3. Franchi SpA, sede in Brescia, capitale sociale L. 13.000.000.000, che nel 1995 ha rilevato la precedente Luigi Franchi SpA in "amministrazione straordinaria" (legge Prodi) per una cifra vicina ai 16 miliardi, comprensivi dei macchinari e degli immobili industriali situati in Brescia
 4. Beretta USA Corporation, a sua volta controllante della Cougar Corporation, entrambe con sede ad Accokeek (Maryland)
 5. Benelli USA Co. di Pocomoke (Maryland)
 6. Pietro Beretta Holding BV, sub-holding con sede in Olanda alla quale fanno capo quattro società prevalentemente commerciali:
 1. Beretta Iberica SA di Trespuentes-Alava (Spagna)
 2. Berettarmi SA di Veauche (Francia)
 3. Beretta Hellas SrL di Atene (Grecia)
 4. Beretta Luxembourg SA
-
1. Uberti Srl di Sarezzo (BS), repliche di armi antiche, controllata all'86% che nel dicembre 1999 ha incorporato la precedente ALDO UBERTI & C. Srl acquistandone brevetti e macchinari (ma non l'immobile industriale) per un esborso ufficioso di 14 miliardi
 2. Sako Ltd. di Riihimäki (Finlandia), rilevata al 100% nel gennaio 2000, specializzata in fucili da caccia a canna rigata, largamente esportate negli Stati Uniti, e carabine *bolt-action*, anche in versione militare calibro NATO (in passato produceva anche un aggiornamento dell'AK47 Kalashnikov sovietico)
 3. Vursan di Istanbul (Turchia), che produce fucili da caccia automatici e pistole militari cal. 9mm, controllata al 51% dal dicembre 1999, il resto del capitale è rimasto nelle mani delle famiglie Artchin e Yollu

Tabella 10: Il gruppo Beretta in Italia e nel mondo

dati in milioni di lire. Fonti: bilanci ufficiali e notizie giornalistiche

<i>Società</i>	<i>Dip. 2001</i>	<i>Fatt. 1996</i>	<i>Fatt. 1997</i>	<i>Fatt. 1998</i>	<i>Fatt. 1999</i>	<i>Utile 1996</i>	<i>Utile 1997</i>	<i>Utile 1998</i>	<i>Utile 1999</i>
<i>Beretta Holding SpA</i>	0	7994	8278	8038	8800	12573	8594	7000	10222
<i>Fabbrica d'Armi Pietro Beretta SpA</i>	886	214899	219757	222293	207713	6878	6965	7573	9639
<i>Benelli Armi SpA</i>	159	72300	72300	77995	86401	7400	13800	4471	13723
<i>Franchi SpA</i>	115	17700	15000	14214	19678	-500	-2500	-10455	-4901
<i>Meccanica del Sarca Srl</i>	147	24400	21000			400	800		
<i>Beretta U.S.A. Co.</i>	450	123700	128200			2300	8000		3800
<i>Benelli U.S.A. Co.</i>									5400
<i>Beretta Iberica S.A.</i>		19600	21300			200	1000		
<i>Berettarmi S.A.</i>									
<i>Uberti Srl</i>	49				8000				
<i>Sako Ltd.</i>	195				50000				
<i>Vursan</i>					15000				
Beretta Holding SpA- consolidato ufficiale	circa 2000	375000	387200	418464	448181	26100	27200	16945	33976

L'assetto attuale è frutto di un lungo aggiustamento societario e di tentativi ed errori, rimediati grazie all'ottima liquidità che ha sempre caratterizzato le casse dell'azienda di Gardone.

L'episodio più emblematico è stato il recente (1997) riacquisto di un consistente pacchetto di proprie azioni che era passato attraverso molte mani. Si partì da un'alleanza strategica – alla metà degli anni settanta, in un momento molto difficile per il comparto delle armi leggere – con la belga Fabrique Nationale Herstal, uno dei leader europei del settore, a cui venne conferito il 33% delle azioni della Fabbrica d'Armi Pietro Beretta. Poi l'azienda belga venne ceduta al raggruppamento francese GIAT, quindi alcuni anni fa rilevata dalla Regione Vallonia, che decise di disfarsene. L'alleanza fruttò la vendita di alcune licenze (pistola '81/84', mitraglietta '12') ma naufragò sullo scoglio della spartizione del mercato americano, dove la FN Hestel opera da decenni con i marchi Browning e Winchester, e dove la Beretta si è conquistata una posizione di forza.

Negli ultimi tre anni gli Stati Uniti hanno garantito tra il 48 e il 60% del fatturato del gruppo. Questo successo nel più ricco mercato al mondo è anch'esso di matrice militare. Ha infatti avuto origine nel 1979, quando Beretta partecipò alla gara per la nuova arma "da fianco" delle forze armate americane in sostituzione della semiautomatica Colt '1911 A1'. La gara venne attentamente seguita anche da Roma, e nel gennaio 1985 il segretario alla Difesa Caspar Weinberger comunicò al ministro della Difesa italiano, Giovanni Spadolini, che la gara era stata vinta dalla Beretta, con la pistola semiautomatica '92F' cal. 9 mm Parabellum. Per fornire 500.000 pistole, ribattezzate modello 'M9', a Esercito, Marina,

Aeronautica, Marines e Guardia Costiera, e soprattutto per vincere le forti proteste alimentate dai concorrenti americani, la Beretta costruì uno stabilimento nel Maryland, ad Accokeek, funzionante a pieno regime dal 1988.

In quindici anni, sull'onda della notorietà acquisita, le pistole Beretta sono state adottate dalle polizie di ventidue stati americani, e nel complesso nel mercato nordamericano ne sono state distribuite oltre un milione di esemplari; e questo ha trainato innumerevoli altre adozioni militari, in tutto il mondo. La stessa '92F' è stata adottata dalla *Gendarmerie Nationale* e dall'*Armée de l'Air* francesi; il più recente modello '96 Brigadier D' dalla Polizia Federale americana (*U.S. Border Patrol* e *INS Immigration Naturalisation Service*); e anche l'ultima arrivata del gruppo, la Armi Benelli, ha vinto la gara per la fornitura di ventimila fucili a pompa in tecnopolimero 'M4 Super 90' alle forze armate statunitensi.

La rinomanza militare ha preceduto quella, tutta *Italian style*, dei fucili da caccia raffinati e di quelli da tiro pluridecorati alle Olimpiadi, e certo ha anch'essa contribuito al successo dei due negozi "Beretta Gallery" aperti a New York, in Madison Avenue, nel cuore dell'*Italian Mile* di Manhattan, e a Dallas; un terzo negozio è stato aperto più recentemente a Buenos Aires.

Quale siano le linee di condotta di Beretta sul suo principale mercato è ben noto. Beretta è stata risolutamente a fianco del cartello dei produttori di armi, la National Rifle Association (di cui è un *corporate supporter* ufficiale), nel tener testa ai tentativi dell'amministrazione Clinton di limitare la detenzione delle armi da fuoco; ed è stata determinata sul piano legale nel respingere le pesanti richieste di risarcimento di cittadini vittime di incidenti causati da pistole difettose o male utilizzate (tanto che in un solo processo, a San Francisco, poi finito con un proscioglimento, ha "investito" ben due milioni di dollari), richieste che hanno invece indotto la Colt ad uscire ufficialmente dal mercato delle armi civili. Vicina da sempre agli ambienti militari, la Beretta è persino stata onorata – nell'ottobre 1999 – della visita dell'intero Stato maggiore americano in Europa, quattro generali e un ammiraglio atterrati in elicottero a Sarezzo, per ammirare di persona lo stabilimento di Gardone. Quanto alle amicizie politiche, naturalmente nel campo repubblicano, esse sono di primo livello: la Beretta fornisce da decenni la famiglia Bush di preziosi fucili, di cui George sr. è collezionista; quanto al neo-presidente, George jr., durante la campagna elettorale ha in più occasioni ostentato una cravatta Beretta.

Il settore dell'abbigliamento e degli accessori sportivi, in cui Beretta è entrata nel 1991 e più decisamente con il 1995 con l'incorporazione della Globe Leisure Wear SpA di Tezze sul Brenta, è in effetti sempre più importante e rappresenta oggi il 12% del fatturato, con tendenza a crescere.

Sono stati invece abbandonati settori d'attività come quello delle macchine utensili, con la vendita nel 1993 della MI-VAL Metalmeccanica Italiana Valtrompia SpA di Gardone, poi fallita con altri imprenditori. E si è anche esaurito l'avvicinamento "fisico" al potere ministeriale romano: lo stabilimento aperto sulla via Prenestina nel 1990, che giunse a un centinaio di dipendenti (solo assemblaggio), venne chiuso sei anni più tardi, comunque dopo che l'amministrazione della Difesa ebbe adottato come standard (1991) il fucile d'assalto Beretta '70/90' cal. 5,56x45 NATO (in sostituzione del modello sempre Beretta 'BM59' cal 7,62 NATO derivato dal Garand americano), e dopo l'avvenuta consegna della prima tranche di 45.000 pezzi (1996). In seguito il contratto si è perfezionato con altre consegne attorno agli 85 miliardi, a cui se ne devono aggiungere 15 in via di consegna.

Gran parte degli investimenti degli ultimi cinque anni è stata dedicata all'automazione del processo produttivo, in particolare all'installazione di grandi "centri" a controllo numerico per la martellatura a freddo totalmente automatizzata delle canne, all'ammodernamento delle macchine utensili, ad un avanzato laboratorio interno di ricerca in campo dinamico-impulsivo, ai centri di progettazione CAD e lavorazione CAM di alcuni componenti d'arma. Oggi dagli stabilimenti di Gardone escono circa 1.500 armi finite al giorno, già testate dal reparto distaccato del Banco di Prova che opera all'interno.

La frontiera tecnica che Beretta sta affrontando è quella della "pistola *new tech*", cioè ad un'innovazione di prodotto che estenda l'utilizzazione delle materie plastiche nella fabbricazione di alcune componenti sia delle armi corte che di quelle lunghe, escludendo la canna che continuerà ad essere prodotta in leghe di ferro. È la linea su cui opera già da tempo uno dei più agguerriti concorrenti di Beretta, l'austriaca Glock, e che rappresenta anche il campo di competenza professionale specifico di Maurizio Roman, a Gardone da quattro anni come direttore generale ma in passato d.g. dell'Aprilia (motocicli) e della Nordica (attrezzature per lo sci). Con lui la Beretta ha già realizzato alcuni prodotti innovativi: oltre a una innovativa linea di coltelli in fibra di carbonio (analoga a quella della Glock), Beretta è stata la prima azienda al mondo a mettere in commercio un fucile con bindella di carbonio, e propone ora alle forze dell'ordine il già citato fucile a pompa Benelli, in cui è elevato l'impiego di tecnopolimeri.

Nel campo dei materiali Beretta è poi interessata nella società consortile AQM di Rezzato, insieme ai maggiori industriali lombardi operanti nel campo siderurgico, anche se l'80% del semilavorato per le canne proviene attualmente

da un solo fornitore nazionale, cioè dallo stabilimento di Bolzano delle Acciaierie Valbruna, leader dei prodotti lunghi in acciai speciali.

Dal punto di vista operativo il riequilibrio in corso da alcuni anni ha avuto come risultato principale la progressiva diminuzione di peso della società industriale Fabbrica d'Armi Pietro Beretta, sia in termini relativi rispetto agli altri poli del gruppo, che anche in termini assoluti, per la costante diminuzione del fatturato proprio. La diversificazione del marchio è stata più che soddisfacente nel caso della Benelli, che sta portando cospicui frutti anche dai mercati esteri; molto meno nel caso della Franchi, acquistata sì a basso prezzo ma con un'immagine troppo deteriorata e un catalogo troppo simile a quello della casa madre. Del resto l'acquisizione della Franchi ha avuto soprattutto un *appeal* immobiliare, dal momento che lo stabilimento bresciano della Franchi si trova in un'area semicentrale. Non hanno quindi stupito le recenti notizie di chiusura dello stabilimento di Brescia, con riassorbimento dei 60 dipendenti residui all'interno del gruppo e spostamento delle produzioni a Pesaro (fucili da caccia), in Spagna (fucili a lungo rinculo) e a Gardone (fucili sovrapposti a canne intercambiabili e la mitraglietta militare 'Spas 15').

Quello immobiliare è stato naturalmente il primo campo di diversificazione, il più semplice per collocare vantaggiosamente la liquidità della famiglia proprietaria. In effetti oggi troviamo Ugo Gussalli e i suoi due figli presenti in una serie di iniziative disparate, campi da golf e alberghi-ristoranti sui due laghi bresciani, aziende agricole e viti-vinicole (in Emilia e in Franciacorta), società finanziarie e di leasing e attività immobiliari "pure", tra cui quella in società con Luigi Lucchini per il recupero del "comparto Milano", una grandissima area dismessa in Brescia.

Anche l'immobile dello stabilimento di Gardone e le due centrali elettriche che lo alimentano sono stati scorporati dalla Fabbrica d'Armi Pietro Beretta e ceduti di recente (primi mesi del 2001) alla società ARCE GESTIONI SPA di Brescia. La Beretta ha poi recentemente dato vita, con una quota dell'80%, al Consorzio Sponda Destra del Fiume Mella, per riattivare un'altra centrale elettrica da 2 milioni di kW annui sempre in Gardone.

Infine la famiglia Beretta partecipa indirettamente al "Giornale di Brescia", di orientamento conservatore e notoriamente controllato dalla Curia bresciana, nonché alla modernissima tipografia della CENTRO STAMPA QUOTIDIANI SpA con sede a Brescia e stabilimento a Erbusco, dove si stampa tra l'altro "Il Sole-24 Ore", quotidiano della Confindustria.

Ugo Gussalli Beretta è l'attuale presidente dell'Associazione Industriali di Brescia.

10. Gli altri nomi importanti dell'industria militare bresciana

Al di là di Beretta, il polo industriale militare bresciano può ancora contare su altri nomi, noti anche in campo internazionale ma – diversamente dal gruppo gardonese – di ben minori dimensioni, e coinvolti negli ultimi anni in varie vicende e crisi.

Alla fine degli anni ottanta, la principale azienda del comparto era la BRED A MECCANICA BRESCIANA, appartenente alla divisione "mezzi e sistemi di difesa" della FINANZIARIA ERNESTO BRED A, del gruppo EFIM. Nella struttura finanziaria del gruppo Efim, la Breda Meccanica Bresciana, fabbrica storica della città, aveva definitivamente perduto l'autonomia operativa ed era consociata alla OTO MELARA della Spezia. Alla Efim, e poi alla Finmeccanica, faceva anche capo il 50% della Benelli di Urbino, poi passata al gruppo Beretta).

Con un fatturato di 130 miliardi al 1990, la BMB risentiva già in pieno del calo degli ordinativi. Proprio a partire dal bilancio del 1990 si accumulerà il forte indebitamento finanziario, che da una parte porterà l'azienda a richiedere ripetutamente il ricorso alla cassa integrazione, e dall'altra bloccherà gli investimenti sui sistemi antimissile "Fast Fourty" (800 colpi al minuto con spolette di prossimità) e "Myriad" (10000 colpi al minuto da impiegare contro i missili di nuova generazione a traiettoria zigzagante o "random").

Tabella 11: La Breda Meccanica Bresciana negli anni ottanta

anni	dipendenti	Fatturato (in milioni di Lit.)	Risultato netto (in milioni di Lit.)
1981	831	77326	2443
1982	838	111236	4110
1983	829	127099	5250
1984	804	154168	5850
1985	778	197069	9150
1986	766	186569	10627
1987	758	176096	12205
1988	736	166041	9120
1989	709	160264	6060
1990	692	130170	2263

Perduta l'occasione di entrare nelle ricche commesse del Consorzio Italmissile per l'aggiornamento del missile Patriot su licenza americana, la BMB aveva trovato una "nicchia" negli anni novanta con la produzione di affusti navali e terrestri da 40 mm, impiegati poi sui veicoli terrestri della OTO-Breda spezzina, e con la commercializzazione dei sistemi di difesa/puntamento di armamenti leggeri per aeroporti, Guardia Costiera e Guardia di Finanza.

Entrate in crisi anche queste filiere, crollati i fucili da caccia, che nel '96 apportavano ancora 6 miliardi di fatturato, per lo stabilimento bresciano si è paventata più volte la chiusura. Dei 430 dipendenti del 1996 ne sono rimasti 250, che oggi (febbraio 2001) si trovano nuovamente in cassa integrazione, nonostante un accordo sindacale – nell'aprile 2000 – avesse previsto il rilancio del marchio, il ritorno all'autonomia operativa, investimenti per 22,5 miliardi in due anni (soprattutto per il lanciatore Sclar H; le torrette da 12,7 mm; le armi da 30 mm che utilizzano il bossolo in acciaio) e la possibilità di un accordo strategico con la Mauser del gruppo Rhein Metal.

Altro nome importante è la VINCENZO BERNARDELLI SPA di Gardone Val Trompia, fondata negli anni venti da un industriale cattolico, esponente locale del partito popolare e vicino a Giovan Battista Montini, da Concesio (futuro papa Paolo VI). Alla morte del fondatore (1965), l'azienda ha cominciato un lento declino, nonostante le sue pistole – in particolare il modello 'P-018' a doppia azione, uscito negli ultimi anni settanta, e in versione compatta nei primi ottanta – avessero avuto una certa diffusione come arma d'ordinanza sia nell'esercito italiano che nelle forze di polizia. Anche i fucili da caccia erano di ottima fattura: il modello 'Luck' venne premiato da una rivista francese come il miglior fucile del 1994. Dopo aver tentato inutilmente una risalita producendo fucili per conto della Remington (un sovrapposto e un automatico), nel 1998 – nonostante le proteste di Amnesty International – è stata venduta in stato pre-fallimentare ad un imprenditore turco, Latif Alis Aral, ed alla sua società SARYLMAZ di Düzce, una delle maggiori industrie private

turche che produce ed esporta pistole militari e fucili a pompa in diversi paesi in via di sviluppo. Affittato un capannone a Castegnato, spostata la sede a Torbole Casaglia, la Vincenzo Bernardelli Srl sembra occupare pochi operai per assemblare con proprio marchio le pistole Sarsýlmaz.

Tuttora attiva e anzi in crescita (73 dipendenti nel 1999, con un fatturato attorno ai 13-14 miliardi) l'azienda fondata nel 1969 dai fratelli Tanfoglio, famiglia storica tra gli armieri gardonesi che ha operato con molti marchi. L'attuale ragione sociale Fratelli Tanfoglio di Tanfoglio Bortolo & C. Snc è stata adottata nel giugno 1999, in sostituzione della precedente FRATELLI TANFOGLIO Srl, ed è l'ultima di una lunga serie di trasformazioni societarie legate sia alle dinamiche familiari che al tentativo di eludere gli obblighi fiscali e alleggerire i costi del lavoro. Tra l'altro la Fratelli Tanfoglio Srl è risultata una delle pochissime società italiane di cui la rete informatica delle Camere di commercio non dispone dei bilanci aziendali relativi a ben due esercizi, nonostante la legge ne prescriva la pubblicità.

Del resto i Tanfoglio hanno molte ragioni per preferire il mimetismo.

Nel 1999 sono stati oggetto di un'azione legale negli Stati Uniti che si è conclusa con la condanna a risarcire 10,8 milioni di dollari a un cittadino americano feritosi con una pistola assemblata con componenti Tanfoglio. Inoltre l'azienda, che produce ottime ed economiche pistole destinate alle forze di sicurezza (tra cui in passato il modello 'TA-90', ispirato alla nota pistola cecoslovacca CZ-75, e oggi il modello 'Force' con tecnopolimeri e 'Witness' in calibro .45 Acp), ha solidi legami commerciali con Israele e il Sudafrica, ed è stata in più occasioni coinvolta in commerci "triangolari" e in cessioni di *know-how* a produttori di paesi

Produce anche revolver e pistole, proprie e su licenza Mauser, Renato Gamba, più conosciuto come fabbricante semi-artigianale di costosi fucili da caccia. Anche in questo caso vi è stata una trasformazione di ragione sociale, dalla precedente RENATO GAMBA Srl all'attuale S.A.B. SOCIETÀ ARMI BRESCIANE Srl, sempre con sede in Gardone V. T.. Gamba negli anni ottanta è stato coinvolto nelle inchieste su armi e droga del giudice Palermo, secondo cui aveva connessioni con la Bulgaria e la mafia turca.

11. Conclusioni

Nel radicamento dell'industria armiera in Val Trompia, tanto profondo da farne uno dei poli più importanti in Europa, le produzioni militari hanno contato e contano in modo decisivo.

Certo, a partire dal 1914 e ancor più con il secondo dopoguerra, vi è stata una trasformazione di fondo nel tessuto produttivo locale. Il doppio canale civile/militare, per secoli prerogativa della corporazione degli armieri-artigiani bresciani, è rimasto realmente praticabile solo dalla grande industria, cioè da Beretta. Al tessuto diffuso, alla dimensione artigianale o di piccola impresa sono rimasti i mercati ristretti e amatoriali, le repliche, i sovrapposti da tiro sportivo, i fucili da caccia finemente decorati. Soltanto alla Beretta, per la sua fama di eccellenza nella dimensione industriale e di affidabilità nelle partnership militari, è stato possibile proporsi prima come licenziataria dei fucili americani Garand 'M-1' (primi anni cinquanta), forniti anche agli eserciti di Indonesia e Marocco, poi per aggiornare ingenti quantità di 'M-1' al nuovo calibro 7.62x51 mm NATO (modello 'BM 59', 1959), imparando a lavorare con le strettissime tolleranze imposte dagli standard americani.

Grazie a queste esperienze, e a quelle acquisite durante il fascismo, i dirigenti della Beretta sapevano come si prepara una commessa militare, sapevano praticare quell'intreccio di interessi e legami personali con alti burocrati di stato e il personale politico che può portare alla firma di un contratto di fornitura per le forze armate e i corpi di polizia. In questo senso, la storica fornitura di pistole Beretta all'esercito americano maturata nel gennaio 1985 – "il giorno più felice della mia vita", ha affermato in una recente intervista Ugo Gussalli Beretta – costituisce un punto di approdo di una lunga marcia di avvicinamento al cuore decisionale del complesso militare-industriale dell'Alleanza atlantica.

Naturalmente, il relativamente basso contenuto tecnologico delle armi leggere, e invece l'importanza dell'accuratezza quasi artigianale nelle lavorazioni, ha favorito Beretta di fronte ai concorrenti statunitensi (Colt, Smith & Wesson) in un mercato relativamente piccolo e marginale rispetto alle gigantesche commesse militari riservate ad esempio all'industria aeronautica ed elettronica nazionali. In un campo più avanzato e ad un'altra scala di investimenti l'eccellenza produttiva di Beretta non sarebbe bastata. Ma una volta "agganciato" oltre Oceano il decisore di riferimento di tutte le commesse militari dell'area occidentale, Beretta ha conquistato una posizione leader difficilmente scalzabile.

Di fronte a questo impegno massiccio in campo militare, la dirigenza di Beretta ha scelto un profilo elusivo, un *understatement* tipico delle aziende a conduzione familiare, che però non si è limitato ad una accorta scelta mediatica – poche e rare interviste concesse solo dal capofamiglia Ugo Gussalli ai giornali amici, misurati comunicati stampa solo se necessari o utili – ma ha inteso intenzionalmente mimetizzare il profilo di importante fornitore militare dell'azienda. Molti dati smentiscono le reiterate affermazioni alla stampa di un fatturato militare attorno al 25% ("la produzione sportiva copre mediamente il 75%", si può leggere nel sito Internet della Beretta) o quelle più recenti che ammettono il 30%. Tuttavia, in un incontro con i delegati sindacali di FIM e FIOM nel dicembre 2000, è stata la stessa direzione della Beretta a stimare la produzione militare attorno al 40% del fatturato complessivo, che nel frattempo è salito a circa 600 miliardi di lire.

Del resto in più occasioni, negli scorsi anni, lo stesso presidente della Beretta aveva pubblicamente sottolineato il ruolo fondamentale delle commesse militari nella buona redditività dell'azienda. Oggi le linee di produzione del fucile '70/90' e delle pistole per l'esercito lavorano a ritmo tale da provocare forti ritardi nelle consegne dei fucili da caccia, sei mesi per il modello più richiesto (l'AL 391 Urika'), anche due anni e mezzo per i fucili di gran lusso decorati a mano. Com'è ovvio, il grado di priorità delle lavorazioni e delle consegne militari è ben più alto di quello delle produzioni destinate agli sportivi ed ai cacciatori, e anche la clientela straniera è disposta ad attendere molti mesi prima di entrare in possesso di un oggetto che ha imparato a considerare unico nel suo genere.

Non è dunque azzardato avanzare l'ipotesi che il gruppo Beretta abbia raggiunto nel 2000 una produzione militare pari al 40-50% del fatturato consolidato, e quindi valutabile in 250-300 miliardi; e che almeno la metà sia stata prodotta o esportata fuori d'Italia. Se queste cifre non trovano conferma nei conti ufficiali dell'azienda, esse sono poi talmente lontane da quelle ricavabili sulla base delle autorizzazioni all'esportazione da farci affermare che il gruppo Beretta aggira di fatto – e, immaginiamo, del tutto "legalmente" – la legge 185. Si pensi che la Fabbrica d'Armi Pietro Beretta ha usufruito nel 1999 di dodici (una al mese) autorizzazioni all'esportazione definitiva per un ammontare complessivo di 3,4 miliardi di lire; e che dopo il primo anno di applicazione della legge (1990), in cui l'azienda ha richiesto autorizzazioni per 37,5 miliardi di lire, le successive richieste hanno avuto questo andamento: miliardi 0,4 (1991), 1,4 (1992), 1,9 (1993), 4,4 (1994), 0,7 (1995). Negli stessi anni la Fabbrica d'Armi Pietro Beretta ha realizzato fatturati compresi tra un minimo di 155 e un massimo di 250 miliardi di lire.

Queste dimensioni, questo profilo produttivo, una tale forza contrattuale, una rete di relazioni che va dai due Bush allo stato maggiore americano, hanno da tempo portato il baricentro della Beretta lontano dalla Val Trompia. Ma conserva una grande importanza la copertura d'immagine rappresentata per Beretta da ciò che rimane della secolare "industria diffusa", radicata sul territorio, cresciuta in un ambiente sociale chiuso e geloso delle prerogative della corporazione armiera. Certo, attraverso Beretta anche l'indotto valtrumplino ha indirettamente beneficiato delle commesse militari, ma la dimensione globale sembra chiaramente profilarsi anche per il gruppo di Gardone Val Trompia..

Quanto al distretto gardonese, dove la figura professionale dell'operaio altamente professionalizzato si trova già confinata in un'area residuale di piccole aziende artigianali, non sembra che si possano intravedere concrete alternative di riconversione alla tradizionale vocazione armiera. La stessa forte sindacalizzazione dei dipendenti della Beretta (l'80%, ma quasi il 100% tra gli operai!) è più il segno di una forte identità professionale corporativa e difensiva piuttosto che di una combattività "politica" o di scelte ideali divergenti. Non a caso, la presenza sindacale è rarefatta nel resto del tessuto produttivo, e riguarda solo una ventina di piccole aziende del distretto armiero. E non a caso, la storia delle relazioni sindacali alla Beretta denota una bassissima conflittualità, ed è ricca di episodi emblematici di larghe concessioni padronali senza un'ora di sciopero: dalla firma, nel 1958, del primo accordo sul cottimo, mentre in tutte le grandi aziende metalmeccaniche italiane era in corso una durissima lotta; fino al recentissimo (febbraio 2001) accoglimento di tutte le richieste sindacali per il contratto integrativo aziendale, con un aumento del costo del lavoro per l'azienda di 25 miliardi in quattro anni, che contraddice apertamente le direttive nazionali della Federmeccanica e quindi la posizione di Ugo Gussalli come presidente dell'Associazione degli industriali bresciani.

Ben altro è il radicamento degli interessi finanziari e immobiliari del gruppo Beretta nell'area bresciana. Anzi, si può dire che l'azienda e la famiglia Beretta siano tra i protagonisti di primo piano – in una forte rete di relazioni "consociate" tra Curia, banche, industriali, mezzi di informazione locali – del nuovo disegno che sta assumendo la stessa area urbana di Brescia. Qui la partita più rilevante si gioca sul riutilizzo delle amplissime aree industriali dismesse – il comparto Milano, ex area ATB nei pressi della stazione ferroviaria, la stessa Franchi di via del Serpente –, in cui la presenza degli interessi di Beretta è diretta.

Appendice A: Imprese del settore Armi – produzione e ingrosso, 2000

AZIENDA	RECAPITO	SPECIALIZZAZIONE
1. ALENIA DIFESA, Div. Otobreda Unità Breda Meccanica Bresciana	BS, via Lunga 2	fabbrica armi caccia e tiro – sistemi di difesa fucili semiautom. cal. 12 marchio BMB
2. ARMI SPORT di Chiappa Silvia e C. Snc	BS, via Fornaci 66	<i>fabbric. armi e munizioni, marchio 'A.C.'</i> <i>Fondata da Ezechiele Chiappa nel 1958, fa</i> <i>repliche soprattutto Civil War. Fusione con</i> <i>distrib.americano Taylor's & Co., Winchester</i> <i>(Virginia). Esporta il 95%</i> http://www.armisport.com
3. BRIXIA ARMS di Giovanelli & C. Snc	BS, Via Triumplina 48	<i>prod. pistole a salve, lanciarazzi, carabine</i> <i>aria compressa, armi comuni e muniz.</i>
4. Cerrai e Piccinali e C. Sas	BS, v. Nuova Tang. Ovest 78/a	<i>commercio ingr. armi</i>
5. Laboratorio Armi Desenzani di G. Zulli, G. Gussago & C. Snc	BS, Via Oberdan 20/h	<i>costr. e ripar. armi da caccia, comm.al</i> <i>dettaglio</i>
6. Diana – Lavorazioni Feltri Industriali – Caccia – di Lamberto Mori & C. Sas	BS, Via Val d'Avio 10	componenti per cartucce sportive <i>Fabbric.. di feltri battuti e guarnizioni in feltro</i>
7. FABBRICA D'ARMI PIETRO BERETTA SpA	BS, via Vitt. Emanuele II, 1	
8. FRANCHI ARMI SpA	BS, Via Serpente 12	http://www.franchi.com
9. KEPHA COMPANY-Tecnologia Chimica	BS, via Chiusure 23/d/15	lab. restauro armi, prodotti professionali per trattamento, lavorazione, conservazione e restauro metalli e legni
10. KIMAR Srl	BS, via Fornaci 66/a	<i>parti d'arma e armi comuni. Replica</i> <i>autorizzata pistola CZ75 (Ceska Zbrojovka),</i> <i>pistole autom., revolver. Attiva dalla fine anni</i> <i>80</i> http://www.kimar.com
11. Locatelli Angelo di Locatelli Innocente & Martino Snc	BS, via Violino di Sotto 5	<i>fonderia e fabbrica pallini da caccia (pallini,</i> <i>pallettoni, palle, diavolo per aria compressa).</i> <i>Nata nel 1927. Nuova torre di fusione alta 50</i> <i>m, area 14000 mq., prod. 10000 t, utilizza pani</i> <i>di lega ternaria stabile di pb, an, as</i> http://www.locatellisnc.it
12. ARMI RENATO LUTEROTTI di Luterotti Massimiliano	BS, via Reverberi 4	assist. tecnica <i>Costruz. armi, assist. e vendita</i>
13. Palmetto Snc di Mainardi Vilma e Nauti Daniele	BS, via Oberdan 48	armi, munizioni, accessori <i>Fabbric. armi e accessori. Repliche fucili</i> <i>West, pistole Boller, Derringer</i> http://www.palmetto.it
14. Scaravelli Emilio & C.	BS, via Dante 8/12	armi di lusso nuove e usate, distrib. per l'Italia LEBEAU COURALLY, abbigl. tecnico, access.
15. Superchi G. di Pacciarini Giovanni & C. Snc	BS, via Triumplina 247	armeria
16. ARMI PERAZZI SpA	BOTTICINO	<i>Fondata dal 23enne Daniele Perazzi nel 1957.</i>

	MATTINA, v. delle Fontanelle 1/3	100 dip. Esporta l'80% della produzione (12 fucili al giorno). 100 modelli, soprattutto sovrapposti da competizione. Ha proprio tunnel di sparo e annesso campo da tiro. Dal 1982 Perazzi U.S.A. Inc di Los Angeles http://www.perazzi.com
17. RAMBA di Rambaldini Giovanni, Ballabio Franca & c. Snc	BOVEZZO, Via del Lupo 5	macchine produzione cartucce e pallini da caccia fondata da Gfranco Rambaldini nel 1965
18. O.M.P.S. Officina Meccanica Particolari Speciali di Piccinotti Valentino & C. Sas	CAINO, via Rasile 6	Utensileria e minuteria per armaioli e viteria tornita, ripar. armi. Fondata nel 1942, torneria automatica c/terzi, forature, fresature, rettifiche, trattamenti termici e superficiali http://www.tzm.it/omps
19. ARTAX Srl	CELLATICA, via Industriale 13	Armi comuni escluse a. da guerra. Esporta tra l'altro a S.Marino e Gibuti
B.S.N. di Angelo Ballabio & C. Snc	CELLATICA, via G. Rossa 46/52	Prod. macchinari per caricamento, stampa, scatolameto cartucce
B.S.N. INTERNATIONAL Srl	CELLATICA, via G. Rossa 48	Commercio all'ingrosso macchinari e attrezz. per l'industria
20. Contento Eugenio di Contento Mara & C. Snc	COLLEBEATO, via Saletto 6	
21. De Robertis Dominick & C. Sas	COLLEBEATO, via Vanoni 8	lavor. calci fucili
22. ARMI S. PAOLO Srl	CONCESIO, via Europa 174/c SAN PAOLO, via Roma 61	Lavor. armi comuni
23. EFFEBI di F.Beretta & C. Snc	CONCESIO, via Rossa 4	
24. Fabbri Snc di Fabbri Ivo & Fabbri Tullio Snc	CONCESIO, via D. Alighieri 29	Costruz. armi sportive
25. R.P.A. di Peroni G.Franco e Corini Alma Snc	CONCESIO, via Stella 86	Ripar. parti d'arma
26. POLISH-WOOD di Motta Snc	FIESSE, via Nazzari 13	finitura calci fucile e piccoli oggetti in legno
27. A.D.C. Armi Dallera Custom di Dallera Roberto & C. Snc	GARDONE V.T., VIA Mameli 23 e via Michelangelo 64	Fabbric. armi e lavor. meccaniche in genere
28. Amadini Sandro & C. Snc	GARDONE V.T., via X Giornate 14	Ripar. armi e comm. al dettaglio anche di abbigl.
29. AR-TA LEGNO di Arini Maria Luisa & Tanfoglio Snc	GARDONE V.T., via X Giornate 32 – Magno	Prod. parti in legno per armi
30. BANCO NAZIONALE DI PROVA PER LE ARMI DA FUOCO PORTATILI	GARDONE V.T., via Mameli 23	prova a 1200 Bar per canne lisce, secondo la normative C.I.P. le canne rigate
31. BERETTADUE	GARDONE V.T., via Artigiani 1	
32. VINCENZO BERNARDELLI Srl	TORBOLE CASAGLIA,	già GARDONE V.T., v. Matteotti 125. Ora ha

	via Grandi 10	un capannone a Castegnato in cui assembla?
33. BERTUSSI FRATELLI di Bertussi Giuliano & C. Snc	GARDONE V.T., via Madonnina – Inzino	<i>legni, pulitura e lucidatura</i>
34. BONERA FRATELLI di Bonera Walter & C. Snc	GARDONE V.T., via Volta 37	<i>lavorazione legni per armi, parquet</i>
35. NANDO ARMS di BOVENTI Rinaldo	GARDONE V.T., via XXV Aprile 40	<i>montaggio minuterie armi</i>
36. Brignoli Silvio Armeria	GARDONE V.T., via Alfieri 6	<i>armeria Armi e muniz. BERETTA BENELLI BROWNING Abbigl. sportivo</i>
37. CONSORZIO ARMAIOLI BRESCIANI	GARDONE V.T., via Marconi 1	<i>corsi di formazione, rappresentanza, 85 aziende associate</i>
38. Daffini Giuseppe & Figlio di Daffini Bruno	GARDONE V.T., via Pratello 8	<i>fabbricazione fucili da caccia</i>
39. ESSE VI ERRE di Sabatti Valeriano e Rinaldo Snc	GARDONE V.T., via Michelangelo 64	<i>legni, lavor.calci e incisioni artistiche</i>
40. FABBRICA D' ARMI PIETRO BERETTA SpA	GARDONE V.T., via Beretta 18	
41. FAMARS SRL di Abbiatico & Salvinelli	GARDONE V.T., via Val Trompia 18 – Inzino	fucili di lusso (<i>da 14 a 80 M</i>) http://www.famars.com
42. F.I.M.A. di Tirelli Giocondo & C. Snc	GARDONE V.T., via Val Trompia	<i>calci e impugnature d'armi</i>
43. F.P.A. di Poli Tiziano e Poli Pierantonio Snc	GARDONE V.T., via Matteotti 163	<i>produzione di armi e minuteria metallica. Doppiette a cani esterni, hammerless, Holland-Holland. Opera dal 1970</i> http://www.intred.it/poli
44. F.S.L.C. di FAUSTI SERENA & C. Snc	GARDONE V.T., via Val Trompia 55	canne fucili, arabescatura – tiratura
45. LA PRECISA 3C di Zoli Giovanni Battista & C. Sas	GARDONE V.T., via E. Fermi 18/a	<i>Costruz. attrezzature e minuterie meccaniche di precisione e piccole parti d'arma</i>
46. LE ARMERIE ITALIANE di GAMBÀ GUIDO	GARDONE V.T., via Ragazzi del 99	<i>costruzione e ripar. armi</i>
47. GAMBÀ GIOVANNI Srl	GARDONE V.T., via Artigiani 50	<i>revis. e trasformazione macch.utensili d'occasione. Collegata: GAMBÀ GIOVANNI & FIGLI Srl, finanziaria e immobiliare, stesso ind.</i>
48. GAMBÀ PIETRO	GARDONE V.T., via Galilei 35	<i>costruzione parti d'arma</i>
49. GIPPONI CATERINA	GARDONE V.T., via Volta 43	<i>Zigrinatura particolari d'arma</i>
50. ITHACA CLASSIC DOUBLES INC. di Mascherini Mario & C. Snc	GARDONE V.T., via Madonnina 9	<i>officina mecc. lavor. proprio e c/terzi parti d'arma e munizioni. Esporta Stati Uniti</i>
51. LU-MAR Srl	GARDONE V.T., via Artigiani 11	prod. fucili da caccia tiro e sport
52. M.A.P.I.Z. di Zanardini Pierino & C. Snc	GARDONE V.T., via Goldoni 34	<i>armi express di alta precisione Costruzione fucili caccia, revolver, offic. meccan. Doppiette Holland-Holland e Anson type.</i>

		Opera dal 1946 http://www.zanardini.com
53. MECCANICA TANFOGLIO di Tanfoglio Pietro & C. Snc	GARDONE V.T., via X Giornate 50	Lavor. meccaniche
54. ME-TA di Tanfoglio Marino	GARDONE V.T., via X Giornate 60	Lavor. meccaniche in fresatura, sbavatura, foratura parti d'armi e minuteria metallica
55. MUNINORD di Zanoletti Davide	GARDONE V.T., via Monte Guglielmo 2	armi, munizioni e access. anche all'ingrosso
56. Officina Meccanica OMSI di Sabatti p.i. Ilario	GARDONE V.T., via Caregno 19/21	Off. mecc.
57. PEDERSOLI DAVIDE & C.Snc di Pedersoli Pierangelo e Silvana	GARDONE V.T., via Artigiani 57 deposito a BORDOLANO (CR)	prod. armi storiche, da tiro, caccia, rievocazione e collezionismo 1-4 M [Pedersoli è presid. Cons.Armaioli]. Joint per la commercializzazione in Germania: NEUMANN/PEDERSOLI GmbH http://www.davide-pedersoli.com
58. PIOTTI FRATELLI di Piotti Araldo e Faustino Snc	GARDONE V.T., via Cinelli 10-12	doppiette e sovrapposti su ordinazione: Anson & Deeley, acciarini esterni (Sidelock), Express, Holland-Holland, cani esterni, sovrapposto tipo Boss. Opera dalla fine anni 60. Libro commemorativo ed. Marco E. Nobili http://www.piotti.com
59. POLI NICOLETTA & C. Snc	GARDONE V.T.	off. meccanica di precisione [collegato a WIFRA?]
60. MEC-GAR Srl [Racheli Edoardo]	GARDONE V.T., via Madonnina 64 trasf. a GUSSAGO, v. Mandalossa 102	fabbrica caricatori per armi, stampaggio lamiere. Otturatori anche per Remington http://www.mec-gar.it
61. Rizzini Maria Sabatti	GARDONE V.T., Via X Giornate 14	Officina meccanica
62. SOCIETA' ARMI BRESCIANE S.A.B. Srl [RENATO GAMBA]	GARDONE V.T., via Artigiani 91-93	commercio all'ingr. sistemi di sicurezza: in realtà fucili da caccia, pistole e revolver; è licenziatario pistole Mauser [Già RENATO GAMBA SPA o SRL: vedi vicenda giudiziaria giudice Palermo]
63. Sabatti F.lli (Sergio e Fiorenzo) Officina Meccanica Snc	GARDONE V.T., Via S. Martino 27	Fabbric. molle per fucili e altri particolari meccanici
64. Sabatti Paolo	GARDONE V.T., via S. Martino 67	Lavor. manuale parti d'arma
65. SABATTI SpA	GARDONE V.T., via Volta 90	fabbrica d'armi per caccia, tiro e sport Archibusari sin dal XVIII s. Fucili a canne lisce/rigate, sovrapposti, doppiette, basculanti, carabine piccolo e grosso calibro http://www.sabatti.com
66. S.I.A.C.E. di Gelmini Giuseppe e Ivano & C. Snc	GARDONE V.T., via G. Matteotti 341	fabbrica armi e riparazioni, vendita diretta, armi di ogni marca

68. TANFOGLIO FRATELLI di Tanfoglio Bortolo & C. Snc	GARDONE V.T., via Val Trompia 39/41	già Fratelli Tanfoglio Srl
69. Tanfoglio Lilia	GARDONE V.T., via X Giornate 36	Lavorazione parti d'arma
70. Tanfoglio Walter di Tanfoglio Ivan, Monia & C. Snc	GARDONE V.T., via Matteotti 303/D	Lavor. e ripar. canne per fucili da caccia, tiro, combinati, express a canna rigata e liscia
71. TIRELLI di Tirelli Primo e C. Snc	GARDONE V.T., via Matteotti 359	legni, lavorazione artistica calci di fucile e impugnature di pistole. Esporta in UE http://www.tirelli.it
72. WIFRA ARMI di Saleri William & C. Snc (già di Poli Franco & C.?)	GARDONE V.T., via Filippini 2	Fabbric. di armi (carabine ?)
73. ZIGRINATURA SORELLE GIPPONI di Gipponi Anna Rosa e Loretta Snc	GARDONE V.T., via Matteotti 6	Lavor. parti di legno fucili da caccia e armi da guerra; minuterie metalliche. Ex dip. Beretta, lavora c/Beretta
74. ZOLI ANTONIO SpA	GARDONE V.T., via Zanardelli 39	già c/Beretta. Armi caccia/tiro, combinate, express, carabine, specializzata in fucili a canna rigata per caccia grossa. Lavoraz. meccaniche di precisione
75. F.A.P. FABBRICA ARMI FRATELLI PIETTA di Pietta Giuseppe e C. Snc	GUSSAGO, via Mandolossa 100-102	fabbrica d'armi. Fabbric. armi artistiche, repliche antiche e moderne. Attiva dal 1960, revolver avan/retrocarica, fucili Civil War. Stab. di 3000 mq., 30 dip., 36000 revolver prodotti nel '98 http://www.pietta.it
76. S.I.L. EXPORT Srl SOCIETA' INDUSTRIE LEGNO EXPORT	ISORELLA, via Leno 4	Lavor. del legno e prod. parti in legno per armi
77. AEFPE INDUSTRIALTECNICS di Anfuso Srl	LODRINO, via Kennedy	Stampaggio, cromatura e pulitura di mat. ferrosi e non
78. Anfuso Carlo & C. Snc	LODRINO, via Kennedy	Lavorazioni al banco di finitura esterna armi da guerra (smentature c/Beretta)
79. F.B. dei Flli Bettinsoli Attilio & C. Snc	LODRINO, Via Mazzini 2	
80. EFFEBI di Bettinsoli Duilio	LODRINO, via De Gasperi 20	Sbavatura, smentatura, pulitura metalli, lavori di fresatura e trapanatura
81. OFFICINA MECCANICA F.LLI ANFUSO di Claudio, Roberto e Alessandro Snc	LODRIN, via Kennedy	Pulitura metalli, fresatura, rettifica, trapanatura parti meccaniche anche per armi da guerra
82. Pulitura Metalli Snc di Anfuso Diego & C.	LODRINO, via Kennedy	Lavor. c/terzi pulitura metalli, filettatura e foratura, parti meccaniche in genere
83. Piovanelli Srl	LONATO, via Battisti 19	armeria
84. Mori Nicola di Mori Giulio e C. Snc	LUMEZZANE, via Cagnaghe 15	Officina meccanica per parti d'arma, ferramenta e casalinghi
85. Bentivoglio A. & C. Snc	MARCHENO, via A. Gitti 27	canne e strozzatori con foratura SUPER-VELOX, balistica avanzata per caccia e tiro estremi
86. Calci Tavana	MARCHENO, via II Giugno 4	calci e impugnature in legno per armi
87. F.A.I.R. TECNI-MEC di Isidoro	MARCHENO, via Gitti	dal 1975, armi tiro/caccia, canna liscia/rigata;

Rizzini e C. Snc	41	<i>fucili canna liscia (2-26 M). Opera dal 1971</i> http://www.fair.it
88. FALCO Srl	MARCHENO, via Zanardelli 231 e via Gitti 37	<i>Fucili da caccia di piccolo calibro, sovrapposti, monocanna, monocanna basculante, doppiette, americani Colt. Attiva dagli anni 50. Esporta tra l'altro in Isole Canarie</i> http://www.falcoarms.com
89. FAUSTI CELLINA	MARCHENO, via Garibaldi 114	<i>Lavor. minuteria metallica</i>
90. FAUSTI SILVANO	MARCHENO	<i>Incisione su metalli</i>
91. FAUSTI STEFANO Srl	MARCHENO, via Martiri dell'Indipendenza 70	<i>fabbrica d'armi, fucili da caccia e tiro. Opera dal 1965</i> http://www.faustistenanoarms.com
92. F.O.M. di Fausti Mario	MARCHENO, via Madonnina 16	<i>Fresatura e sbavatura metalli</i>
93. Giacomelli & Aguzzi Snc	MARCHENO, via Garibaldi 20 - Brozzo	<i>Officina meccanica lavor. parti d'arma, trapanatura, lavor. al banco</i>
94. Grecival di Cinelli E. & R. Snc	MARCHENO, via Crognole - Brozzo	<i>Lavor. meccaniche in genere, costr. parti armi</i>
95. INVESTARM SpA	MARCHENO, via Zanardelli 210	<i>fabbrica d'armi. Repliche</i>
96. RCM dei Flli Rizzini Snc di Rizzini Celestino & C.	MARCHENO, via Gitti 39	<i>Off. mecc. tornitura e fresatura, dal 1984 minuteria metallica</i>
97. R.E. by Emilio Rizzini & C. Snc	MARCHENO, via A. Gitti 37	
98. RE.MA di Zoli Loredana	MARCHENO, via Madonnina 75	<i>Revisione macchine utensili e assemblaggi</i>
99. RENO FABBRICA ARMI di Fausti Denise & C. Snc	MARCHENO, via Zanardelli 186	<i>Lavor. parti armi con costruzione fucili</i>
100. Rizzini di Rizzini Battista & C. Snc	MARCHENO, via II Giugno 7	<i>fabbrica d'armi da caccia e da tiro. Fabbric. e ripar. armi, decorazioni. Fucili caccia, tiro, express</i> http://www.rizzini.it
101. Rizzini Ernesto	MARCHENO, via Aleno 92	<i>Off. meccanica lavor. in serie parti meccaniche di fucili e lavor. al banco</i>
102. Rizzini Lombertina	MARCHENO, via Aleno 90	<i>Lavor. oggetti in metallo, incisioni</i>
103. Sabatti Lionello	MARCHENO, via Aleno 1/I	<i>Incisioni parti d'arma</i>
104. Sabatti Ugo	MARCHENO, via Puccini 2	<i>incassatura legni per fucili da caccia</i>
105. Tavana di Giuseppina Manenti Tavana	MARCHENO, via II Giugno 4	<i>Lavoraz. calci per armi</i>
106. Zoli Orsola & C. Snc	MARCHENO, via Provinciale 55	<i>levigatura calci per armi, lavorazioni c/ terzi</i>

107. CERVO Srl	MONTICHIARI, via Levate 44	
108. Grande Armeria Camuna di Baisotti M. & C. Snc	NIARDO, via Nazionale	
109. HUNTER COMPANY di Dei Danilo e C. Sas	NUVOLERA, via Camprelle 126/a	
110. LA-RA DI Ragnoli & C. Snc	NUVOLERA, via Colombo 6/8	produzione di molle aV per armi e molle a lamina
111. Perugini – Visini & Co. di Perugini Vincenzo & C. Sas	NUVOLERA, via Camprelle 126	<i>Costr. e ripar. armi sportive e da caccia, in proprio e c/ terzi, costruz. armi inoffensive e miniature. Socio Darko Visini, opera dal 1968. Fucili Bolt Action, Express, doppiette, monocolpo</i> http://www.intred.it/PERUGINI-VISINI
112. STIL CRIN di Rossini Pierino & C. Snc	PAVOLE DEL MELLA, via per Gottolengo 12/a	<i>Accessori per armi</i>
113. EMMEVI di Viscardi Ennio & C. Snc	PONTEVICO, via Torchiera 92	<i>Falegnameria e minuteria metallica, accessori per la pulizia armi</i>
114. EUROCOMM MUNIZIONI di Mori Luciano	RONCADELLE, via Flii Cervi 119	fabbrica cartucce caccia calibro 8: BABY8, 8NELLA, 8MAGNUM; cartucce a salve per pistole
115. ARMITALIA di Lucchini Stefano & C. Snc	SAREZZO, via Petrarca 47 - Ponte Zanano	<i>Fabbric. e ripar. fucili da caccia</i>
116. Bettinsoli Tarcisio Srl	SAREZZO, via I Maggio Zanano	<i>Fabbr. armi da caccia</i>
117. C.D. EUROPE Srl	SAREZZO, via Galilei 6	<i>Fabbric. di armi, parti e accessori, lavori di meccanica in genere, marchio 'Marocchi' (prosegue infatti la fallita F.LLI MAROCCHI di Stefano SPA, già licenziataria Winchester e condannata a un pesante risarcimento negli Stati Uniti)</i> http://www.classicdoubles.com
118. I.A.B. – UNICOM Srl	SAREZZO, via I Maggio 39	<i>Prod. fucili da caccia e repliche West</i> http://www.iabarms.com
119. Officina Meccanica G.P. di Guerini P. e Peli P. Snc	SAREZZO, via Seradello 39, Ponte Zanano	<i>otturatori e semilavor. c/Beretta</i>
120. O.M.P.S. di Piccinotti Valentino & C. Sas	SAREZZO, via Dante 111	[vedi CAINO]
121. SILMA SRL	SAREZZO, via I Maggio 74, Zanano	fabbrica fucili sportivi da caccia e tiro, prod. artig. di armi anche su misura, incisioni personalizzate. <i>Fucili Express, combinati, sovrapposti</i> http://www.silma.net
122. Tucci Mario	SAREZZO, via I Maggio 126, Zanano	fabbrica armi da tiro e caccia, calci su misura. <i>Incassatore di armi da caccia</i>
123. Uberti Aldo & C. Srl	SAREZZO, via Carducci 1, 7, 41, Ponte Zanano	<i>fondata 1959, repliche revolver farwest, 30/50 dip. Filiale UBERTI U.S.A. Inc. di Lakeville (CT)</i> http://www.uberti.com

124. ARMI SAN MARCO Srl	TAVERNOLE SUL MELLA, loc. Pila	<i>Fabbric. armi comuni e repliche</i>
125. Levigarm di Isaia F. & C.	TAVERNOLE SUL MELLA, loc. Pila 41	<i>Pulitura metalli</i>
126. FABARM Fabbrica Bresciana Armi SpA	TRAVAGLIATO, via Averolda 31, zona Artig.	fabbrica armi caccia tiro e difesa <i>fucili semiautom.; collabora con H&K su caccia+tiro+pump-action (2-4 M). Canne brevettate a 3 diversi diametri. Stab. di 10000 mq.</i> http://www.fabarm.com
127. Fabbrica d'Armi L. Bosis di StefaniGiuliana	TRAVAGLIATO, via Marconi 30	<i>Fabbrica d'armi</i>
128. Torriani Claudio & Bonomi Snc	TRAVAGLIATO, via Zola 33	<i>Ripar. armi</i>
129. Armeria Olympic Sport Srl	TRENZANO, Bettolino (Tiro a Volo)	armi e accessori caccia e tiro
130. Aggiustaggio Verolese di Gilberti Fratelli & C. Snc	VEROLANUOVA, via Circonvallazione 37/f	<i>Sbavatura parti di armi e assemblaggio</i>
131. T.F.C. THE FOUR COMPANY SpA	VILLA CARCINA, via G. Marconi 116/a	arms & accessories- <i>armi da collezione, assistenza; fucili single e flobert, fucili e pistole a iniezione, pistole a salve e da segnalazione</i> http://www.tfc.it/index.htm
132. VALTRO Srl	VILLA CARCINA, via Italia 76 BRESCIA, Cascina Pontevisa Folzano (stab.)	<i>Fabbrica macchine e materiale meccanico per la fabbric. di armi sportive, da caccia, militari (cilindri oleodinamici, centrali oleodinamiche)</i>