

L'alta tecnologia non basta

Compie 50 anni l'azienda di Battista Rizzini, oggi affiancato alla guida dai tre figli. Ma i fucili li disegna sempre lui. Il marchio è conosciuto e rispettato per la qualità della sua gamma ormai molto ampia di fucili lisci e rigati di costruzione industriale. Resta fondamentale l'apporto artigianale

Di Massimo Vallini

L'alta tecnologia non basta: ci vuole cuore e coraggio. «Se penso che vengo da una famiglia contadina con undici fratelli e adesso la mia azienda compie cinquant'anni non posso che provare orgoglio. È una piccola azienda, ma siamo conosciuti e rispettati per la qualità dei nostri fucili. È sempre un'azienda familiare in cui lavorano i miei tre figli e anche i rispettivi sposi».

Battista Rizzini, 72 anni in questi giorni, ha avuto sempre le idee chiare. E, forse proprio perché viene da una famiglia di undici fratelli, si è messo subito in proprio. «Sono rientrato dal servizio di leva il 25 luglio, il 3 settembre del 1966 ero già per conto mio. Mi ero diplomato alla seconda tecnica alle serali, poi ho lavorato alla Novali, che oggi è Mec-nova, quindi sono stato assunto in Bernardelli per due o tre anni, diventando responsabile della meccanica». Sempre fucili e già alle macchine, cominciando dai torni. Un destino segnato. «Ho passato l'infanzia in campagna con le bestie. Ma già i primi fratelli si sono impiegati in fabbrica, e io che ero il terz'ultimo ho iniziato presto a lavorare coi fucili perché eseguivamo varie lavorazioni per diverse



1



2

1 Battista Rizzini ha 72 anni e ha fondato l'azienda che ne aveva appena 22, terminato il servizio militare. Il sovrapposto che impugna è l'S76, prodotto negli anni Settanta.

2 Da sinistra: Maira (41), Giuseppe (33), Battista e Pamela (38). In azienda, oltre ai figli, lavorano anche i mariti di Maira e Pamela, Pierangelo Salieri e Alan Melani, e la moglie di Giuseppe, Erika Bertussi.



ditte di Gardone, da casa, la sera, il sabato o la domenica per i nostri bisogni. Così ho raccolto un po' l'insegnamento di uno e un po' dell'altro». La formazione artigianale, Rizzini se la fa da solo, ma impara molto dalle tecniche serali, intraprese dopo la sesta elementare.

«All'epoca tutti lavoravano così, non c'erano bolle o fatture, e non si arrivava mai al numero richiesto dagli ordini, la Francia per esempio richiedeva tanti fucili». All'inizio produce parti meccaniche per Beretta, Uberti, Bernardelli, Fn, utilizzando le macchine. Poi produce fucili utilizzando le serie di altri produttori e le canne di Bonomi. All'inizio degli anni Settanta progetta il primo fucile sovrapposto che, però, non gli piace: lo ridisegna, a chiavistello trasversale. È il modello S.76, matricola 2.000, numero che torna poi per un modello da tiro di molto successivo.

Sempre a Marcheno

La "fabbrichetta" è in via Leno, a Marcheno (Bs), il paese dopo Gardone andando verso il Nord e il ghiacciaio del Maniva. È nella cantina della casa di Rizzini. Per tornare all'aspetto familiare: c'è proprio Battista con i suoi setter da caccia e i baffoni, davanti al camino di casa sulla copertina di uno dei primi cataloghi, che recita: "un fucile per ogni evenienza".

Anche il "marketing" ha le sue evenienze... La caccia preferita di Rizzini è quella d'appostamento, al capanno.

Compare quasi subito anche il catalogo dei

componenti meccanici che Rizzini destina su commissione ad aziende italiane e straniere. Per trent'anni, per esempio, produce otturatori e altre parti per Browning.

«All'epoca quasi tutti a Gardone e dintorni facevano più che altro assemblaggio. Solo Sabatti, Beretta e Marocchi producevano in autonomia. Allora mi sono aggiunto a questi.

Ho prodotto mille di quei fucili, poi ho cambiato modello».

Il nuovo sovrapposto ha la struttura meccanica che è ancora quella di oggi: a tassello su ramponi con lo schema tipico inaugurato da Browning.

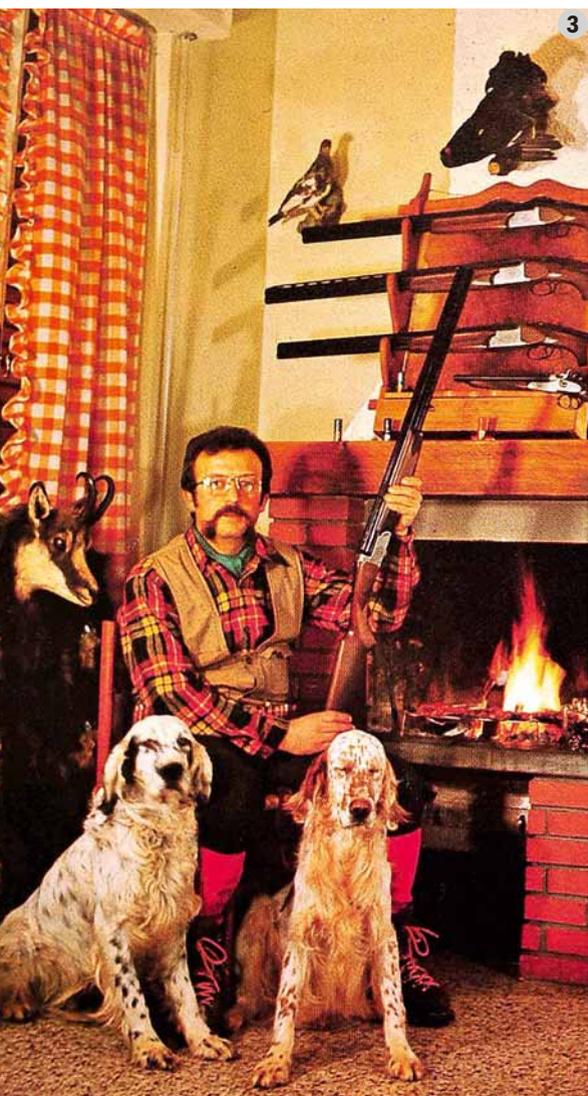
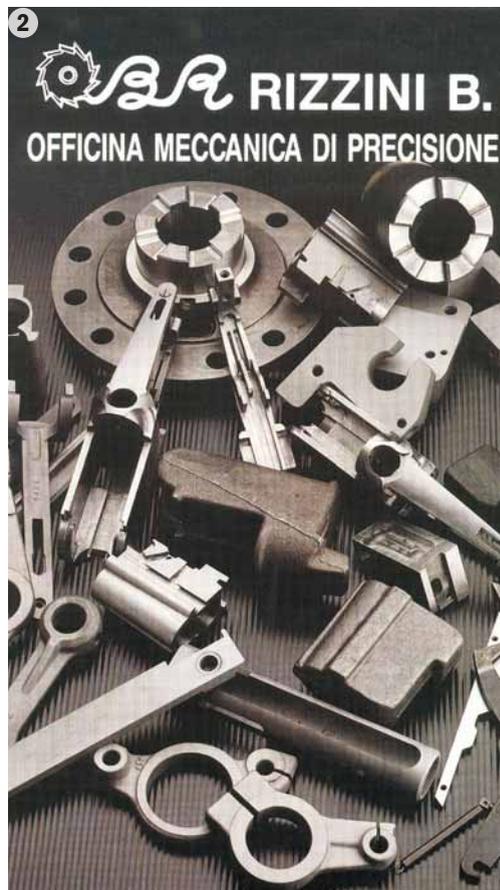
Prima è la volta dell'S.77 e poi dell'S.78 che è il sovrapposto che gli dà maggiore notorietà. Chi ha deciso di produrre industrialmente sovrapposti di qualità con meccanica e stile italiano merita attenzione e rispetto. Rizzini se li guadagna con Aurum e Artemis che sono i modelli di punta degli anni Ottanta. Nel 1989 inizia la costruzione del nuovo stabilimento, sempre a Marcheno, in via 2 giugno, che è poi quello attuale. La prima doppietta arriva attorno al 2000. Il fucile a canne giustapposte Br550 ha bascula di costruzione integrale.

«L'express l'ho fatto tanto tempo fa, perché mi sono dedicato alla canna riga-

1 Prescelto per celebrare i cinquant'anni il sovrapposto round body Anniversary calibro 20, prodotto in due serie limitate e numerate di 50 pezzi, con finitura argento vecchio oppure tartarugata. In valigetta Emmebi di canvas e pelle, con utensili di pulizia con manici di palissandro.

2 Lo stabilimento, in via 2 giugno a Marcheno (Bs), è stato costruito a partire dal 1989.



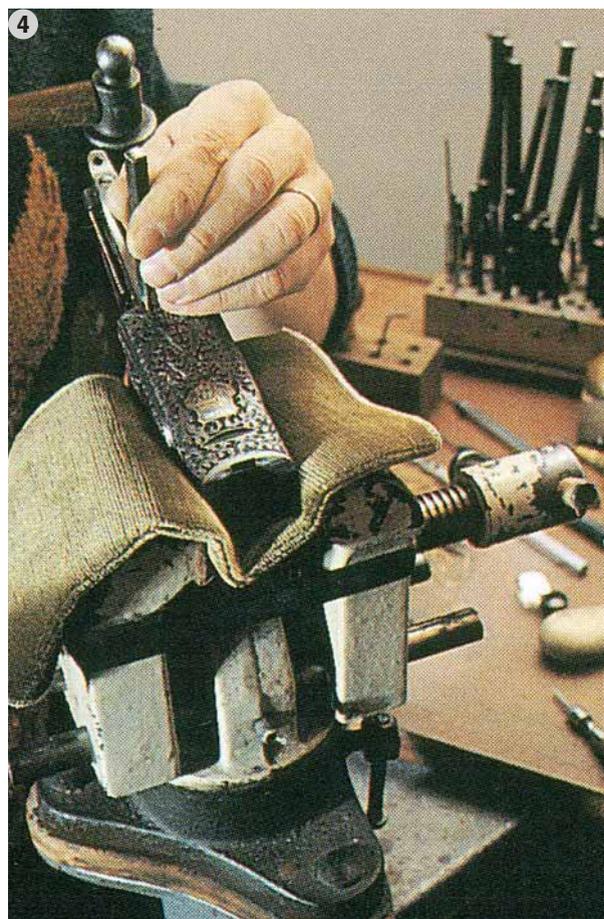


❶ Ecco come si presentava la prima officina Rizzini negli anni Sessanta, nella cantina dell'abitazione, sempre a Marcheno.

❷ Fin dall'inizio l'azienda Rizzini si è caratterizzata per la produzione di componenti di armi destinati ad aziende straniere.

❸ In copertina di uno dei primi cataloghi c'è proprio Battista con i suoi cani da caccia, davanti al camino di casa. La copertina recitava: «un fucile per ogni evenienza».

❹ L'incisione utilizzata per il fucile del 25esimo anniversario.

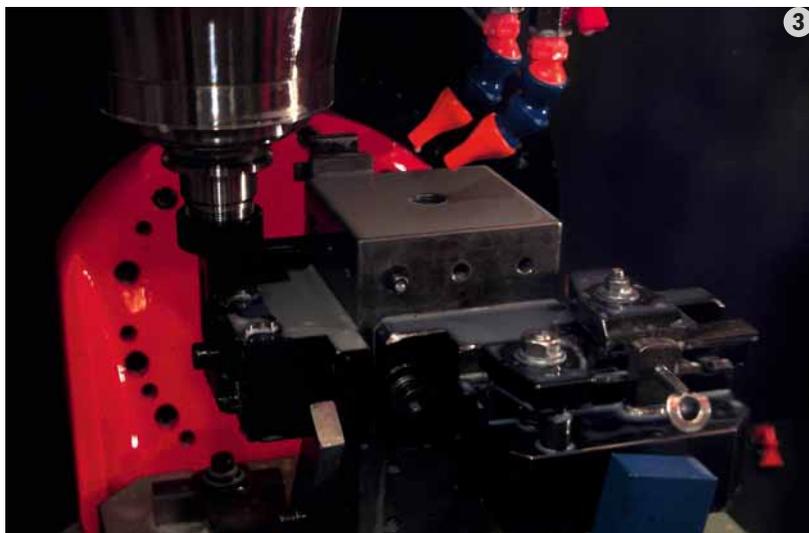
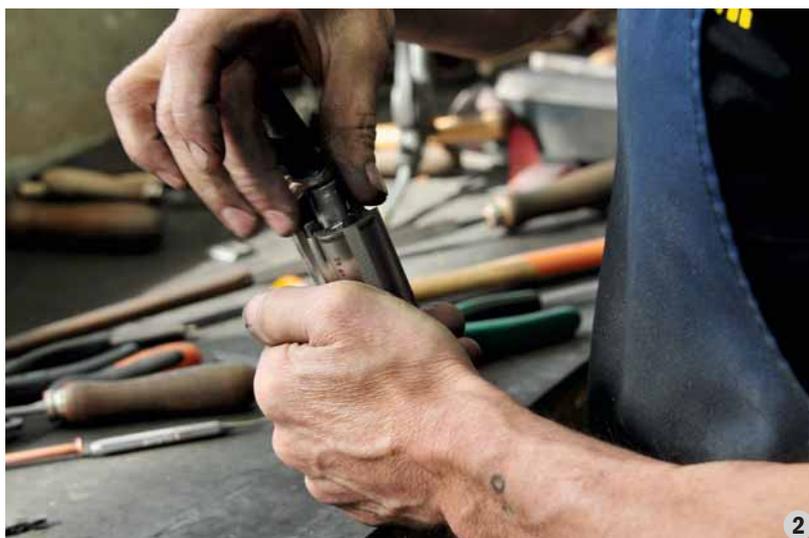




1 Ivano Tanfoglio, in azienda dal 2004, dopo anni di Ferlib, si occupa delle armi del Custom shop di Rizzini.

2 Il controllo della cameratura con il tampone passa-non passa.

3 Le macchine a controllo numerico hanno ampia rilevanza nell'azienda. Qui la testa con il mandrino sta fresando gli estrattori.



ta subito, anch'io negli anni Ottanta. Non ho mai pensato di produrre anche una carabina bolt-action, ma ugualmente l'ho progettata». Attualmente sono 32 gli addetti dedicati alla produzione e 5 nell'amministrazione, per circa 4.500-5.000 fucili prodotti all'anno, al limite della capacità produttiva. Il 90 per cento è costituito da fucili a canna liscia e il 90 per cento della produzione è rivolto all'estero.

“Campione” di piccoli calibri

Rizzini ha cominciato subito con le bascule del 28 e 36, 20 e 16, diventando “campione” dei piccoli calibri avvalendosi in particolare della progettazione interna.

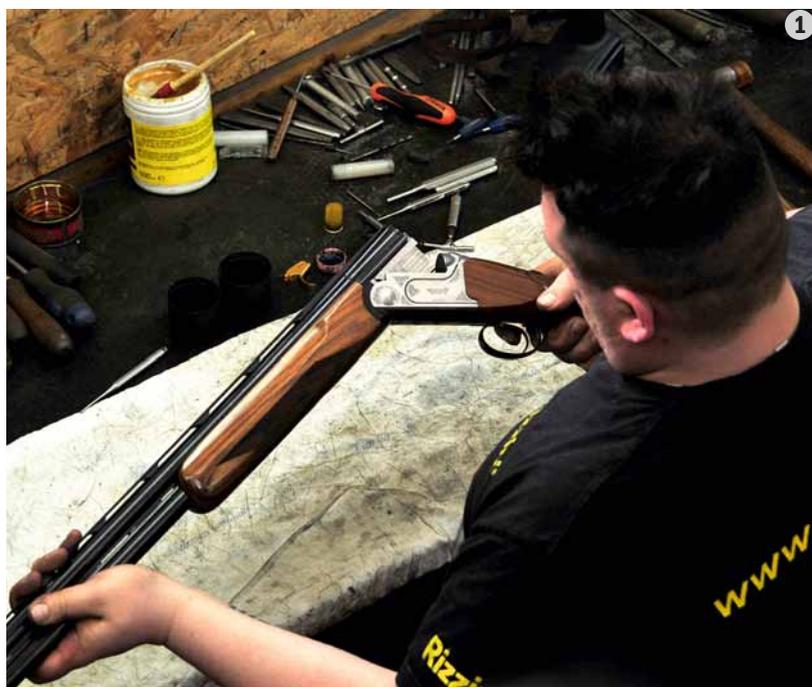
La batteria estraibile risale al 2003 con il Br 440 e il Premier, per più di vent'anni, l'azienda è stata sponsor Fitav. Adesso, vanta tiratori di livello e fornisce scuole di tiro soprattutto all'estero, traendone soddisfazioni.

Rizzini è, che mi risulti e Battista conferma, il primo in Italia a costruire sovrapposti (e doppiette) a livello industriale, seppure in piccola serie, con bascula elegantemente arrotondata. Su tutti i calibri disponibili, dal 12 al .410. È subito un successo, “protetto” perché l'estetica del Round body di Rizzini, *express* compresi, è coperta da brevetto. Rizzini, nel tempo, ha addirittura coperto da registrazione e brevetto il proprio cognome, comune nel campo delle armi gardonesi e in passato utilizzato impropriamente. L'azienda ha brevettato anche la batteria, la sicura automatica, lo scatto monogrillo con selettore, il sistema di regolazione multidirezionale del calcio. In più, tutte le armi Rizzini si avvalgono di una croce autoregolante che consente di modulare e compensare continuamente apertura e chiusura dei basculanti.

Dall'aprile 2004 Rizzini produce anche armi “fini” o semplicemente *custom* di livello, sintesi di stile, di arte e di qualità costruttiva, collaborando con Ivano Tanfoglio, conosciuto nel mondo delle armi fini di stile inglese per la lunga militanza nella Ferlib, azienda fondata nell'immediato dopoguerra da Libero Ferraglio, costruttrice di fucili “fini”, tra le prime italiane a farsi conoscere in Inghilterra. Battista Rizzini e Ivano Tanfoglio sono armaioli che conoscono tutti i segreti della loro arte, che hanno compiuto esperienze e percorsi diversi ma hanno deciso di mettere insieme le loro capacità ed esperienze, cosa non comune nel Bresciano. Il connubio inizialmente si chiama Rizzini & Tanfoglio, più recentemente Rizzini custom shop. Con l'ausilio di macchine utensili d'alta precisione e di tecnologia all'avanguardia, costruisce fucili per caccia e tiro (doppiette, sovrapposti ed *express*) di grande pregio.

Tutto in casa

Quasi l'intero ciclo produttivo si svolge a Marcheno, utilizzando grezzi forgiati. Per la bascu-



1



2



3



4



5



6

1 La prova di funzionamento al reparto montaggio, al piano superiore.

2 Anche l'operazione dell'arabescatura della bindella, a canne montate, avviene utilizzando una macchina a controllo.

3 I forgiati della bascula, marcati "BR" cioè Battista Rizzini.

4 Il tastatore a lettura ottica.

5 Un centro di lavoro completamente robotizzato.

6 Bascule in attesa di collocazione. L'azienda produce 5 mila fucili all'anno.

7 Battista Rizzini con il progettista Simone Medaglia. Il titolare dell'azienda è tuttora coinvolto direttamente nella creazione dei nuovi modelli.



7



la Rizzini impiega acciaio 18NiCrMo5, per il monoblocco 35CrMo4.

«Il fucile leggero è una tendenza europea: costruiamo circa 30-40 per cento di bascule in Ergal, anche in calibro .410, lavorando sempre dal pieno e sempre con la piastrina in titanio, perché si corrode la zona dei fori di egresso dei percussori». Vengono utilizzati acciai rinomati che assicurano resistenza ed elasticità e gli spessori sono garantiti. La minuteria e tutti i componenti principali sono prodotti internamente su pezzi forgiati. Così anche per l'Ergal. La rettifica delle superfici e dei profili è operazione che viene svolta da una macchina a due assi dedicata. Battista sottolinea l'importanza di questa operazione. Le azioni round richiedono una propria sagomatura delle bascule con rettifica per ottenere la massima intercambiabilità dei componenti che è un altro dei *must* aziendali.

Le canne e i controlli

Le canne sono fornite da un'azienda specializzata, che provvede a saldarle con i monoblocchi Rizzini. L'azienda richiede caratteristiche determinate e due diverse geometrie, per caccia e tiro, con diametri e strozzature diverse. Le camerature vengono fatte in Rizzini. Le canne degli express richiedono più impegno per rosate di livello e Rizzini nel tempo ha sviluppato un sistema infallibile che ha poi sottoposto anch'esso a brevetto. Sono naturalmente saldate in azienda e garantiscono la sovrapposizione del colpo a 60-70 metri. Sui calibri più tesi, le traiettorie viaggiano parallele a non più di 20 mm che è la distanza dei percussori.

I calci sono prodotti al piano inferiore dello stabilimento, con macchinari dedicati.

Un altro degli aspetti importanti e decisivi per la qualità Rizzini è il controllo costante delle quote più critiche durante la lavorazione, per arrivare al controllo finale che prevede anche il balipendio. Le quote più stringenti e "delicate" descritte nei vari progetti sono tutte nell'ordine del centesimo di millimetro.

Oggi Battista sta lavorando a contatto di gomito con il progettista Simone Medaglia, che utilizza il software Solid works e Autocad. In particolare sul calibro 16.

L'automazione è un "pallino" del fondatore dell'azienda, che però non trascura affatto l'aspetto della cura dei particolari che solo la manualità degli operai specializzati è in grado di attribuire ai fucili. È così che Rizzini si è conquistata un posto d'onore tra i costruttori di livello. Contribuendo al successo del *made in Italy* su tutti i mercati. Il risultato è stato ottenuto puntando sempre sulla qualità, sui materiali e sull'affidabilità meccanica, sull'attenzione nel montaggio, perché «Ogni Rizzini economico è montato come quello di lusso. Vogliamo mantenere la qualità, la nostra meccanica è del tutto comprovata».

1 2 Rizzini lavora autonomamente e in tutti i passaggi anche il noce per i calci, a partire dalle frese a controllo numerico, per terminare con l'oliatura.

3 Rizzini produce anche le bindelle dei suoi fucili.

4 Bascule di doppietta terminate e da montare.

5 Una vista dei macchinari collocati al piano inferiore.