

Industria e cannoni: come l'Italia si preparò alla Grande Guerra

Per una potenza “media” come l'Italia, con unificazione politica e decollo industriale entrambi tardivi, fu decisivo tentare di liberarsi dalla dipendenza dalle forniture militari estere, che aveva avuto pesanti conseguenze nei primi decenni postunitari (subordinazione alla Francia di Napoleone III, carenze non solo di armi e munizioni ma persino di divise nelle guerre d'indipendenza). Del resto l'industria degli armamenti, per i quantitativi e le qualità tecniche richieste, ha sempre avuto un potere di “traino” dello sviluppo industriale e tecnologico, e così è accaduto anche in Italia, sia pure in misura inferiore alle grandi potenze: nei primi cinquant'anni dall'Unità, le spese militari oscillarono in Italia tra 20 e 30% delle spese statali, contro il 37-55% della Gran Bretagna, 44-52% della Germania, 30-33% della Francia. In modo originale, in Italia l'obiettivo dell'*import substitution* fu perseguito sia con le **politiche protezioniste** (con risultati contraddittori: il doppio salvataggio statale, nel 1887 e nel 1893, delle Acciaierie Terni; l'irrobustimento dei cantieri navali di Genova e Livorno) che mediante quelle liberiste di “**apertura**” al **capitale straniero**, poco coerentemente con il sistema di alleanze diplomatico-militari in cui la Sinistra si inserì dal 1882 (la Triplice Alleanza con Germania e Austria). Se a Venezia la tedesca Schwartzkopff aprì uno stabilimento di siluri nel 1889 (chiuso però nel 1901), furono più importanti gli investimenti francesi e soprattutto britannici. Alla vigilia della 1^a G.M., però, l'Italia rimaneva dipendente dall'estero in alcuni settori cruciali (era il secondo acquirente al mondo dei cannoni della tedesca Krupp), anche se la Terni si era riuscita a inserirsi nei cartelli internazionali dei produttori di corazze navali e del nickel, componente indispensabile per gli acciai di impiego militare.

Proprio nel settore dei cannoni, **colossi britannici come Armstrong e Vickers** si erano fatti una dura – e anomala – concorrenza attraverso le filiali italiane. Vickers entrò in *joint-venture* con le Acciaierie di Terni, poi nel '14 aprì il silurificio Whitehead a Napoli. La Armstrong inaugurò il proprio stabilimento di Pozzuoli nel 1889 per produrre soprattutto cannoni per la Marina, più tardi integrato con una propria



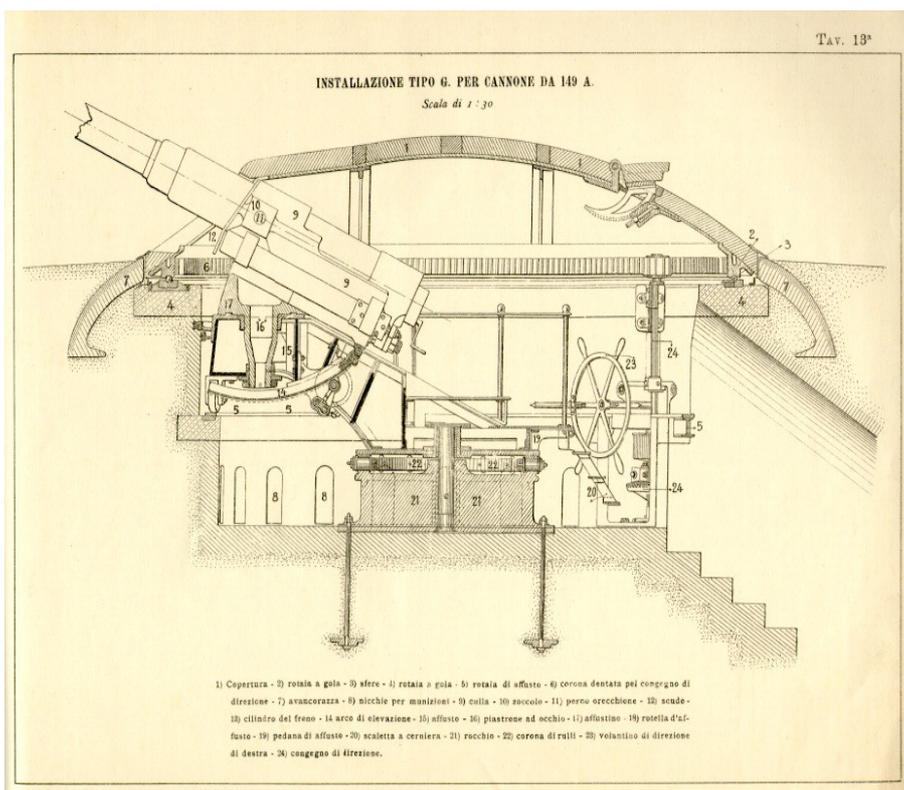
Tre immagini della baia di Pozzuoli, prima (a sinistra in alto) e dopo (a sinistra in basso) l'insediamento della Armstrong. In alto a destra, planimetria degli impianti Armstrong ai primi del Novecento. Sono visibili i cantieri navali, le officine meccaniche e l'acciaieria. L'impianto comprendeva anche una propria centrale elettrica e il balipedio, per un totale di 28 ettari.

Nel 1919 i cantieri Armstrong e l'Ilva di Bagnoli si fusero, poi la crisi degli anni Venti obbligò l'amministrazione militare a rilevare l'area, data in affitto all'Ansaldo. Uscita dalla 2^a G.M. gravemente danneggiata, entrò nell'orbita dell'IRI come Stabilimenti Meccanici di Pozzuoli, e dal 1958 iniziò la produzione di materiale ferroviario, poi continuata come stabilimento Breda fino al 1998, quando l'impianto venne definitivamente chiuso.

Furono proprio i cantieri Armstrong di Napoli a costruire uno dei primi cannoni in acciaio a essere prodotti in Italia, progettato nel 1896 e in produzione dal 1901 fino al 1917, **il cannone da 149 mm** (149A nella denominazione militare, dove A sta per “acciaio”), una delle armi più importanti in dotazione all’artiglieria italiana durante la Grande Guerra, ancora utilizzato dal Corpo volontario fascista durante la guerra civile spagnola e poi nella 2^a G.M., sui teatri europei e nordafricani.

Nonostante la longevità dell’impiego e le buone doti balistiche (precisione, buona potenza con proiettili di 36-43 kg di peso, possibilità del tiro arcuato), il 149 fu un po’ il simbolo del **ritardo tecnico** con cui il Regno d’Italia partecipò alla “corsa all’armamento” avviata dalla Germania nel 1902, seguita da tutte le potenze europee. Il suo maggior limite fu di essere montato su affusto *rigido*, il che comportava un forte rinculo (di parecchi metri), e quindi la necessità per gli artiglieri serventi di ricollocare le 8,2 tonnellate del pezzo in posizione di sparo e rivedere il puntamento a ogni colpo. La cadenza di tiro ne risultava rallentata, un colpo ogni sei minuti. Inoltre la gittata massima di 18 km era inferiore a quella della concorrenza: già all’inizio del Novecento l’artiglieria navale britannica raggiungeva i 40 km, mentre alla fine del conflitto i tedeschi realizzeranno l’*exploit* di 122 km di gittata con il celebre “cannone di Parigi” fabbricato da Krupp.

Il 149 fu scelto per armare la linea dei forti di confine del Regno, in risposta all’analoga linea difensiva approntata dai comandi austro-ungarici lungo il confine italiano. Ne venne costruita quindi una versione (149/35) con affusto a *deformazione*, vale a dire capace di assorbire una parte del rinculo e permettere quindi di sparare più colpi consecutivi senza necessità di ripuntamento. Furono così possibili installazioni su piattaforme circolari girevoli su rotaia o “a pozzo”, sistemati nei forti delle Alpi, sia verso la Francia (durante la guerra verranno poi smobilitati e i cannoni portati sul fronte orientale) che alla frontiera nord-orientale, talvolta in postazioni fisse con protezione in cemento o con cupola metallica corazzata.



A sinistra: disegno in sezione verticale dell’installazione per cannone da 149 tratto dall’atlante “Sunto descrittivo del materiale d’artiglieria italiano” di Giuseppe Madaschi, pubblicato dall’editore Carlo Pasta, Torino, 1916. [per gentile concessione dell’Archivio fotografico della Fondazione Micheletti di Brescia]



Sopra: il Forte Montecchio Nord di Colico (CO), opera fortificata dell’Alto Lario allo sbocco con la Valtellina, costruito tra 1912 e ’14, dotato di quattro cannoni da 149 di costruzione italo-francese, è musealizzato dal 2009.