

I segreti dell'euro

Quando si ha una banconota tra le mani, spesso il primo istinto è quello di pensare al modo migliore per spenderla, o per risparmiarla. L'aspetto più importante di quel pezzo di carta di puro cotone è senza dubbio il suo potere di acquisto, ma vi siete mai chiesti da dove arrivano le banconote, chi le produce, quanto tempo serve per trasformare un foglio di carta bianco in cinquanta euro freschi di stampa? Poliziamoderna per prima è entrata nella "fabbrica" delle banconote, la stamperia della Banca d'Italia. Un grosso edificio nell'area est di Roma, in via Tuscolana, è il cuore pulsante del Servizio fabbricazione carte valori, diretto da Nunzio Minichiello. Qui ogni giorno si producono circa cinque milioni di banconote, che vengono consegnate alla Cassa Generale, presieduta da Rufino Renzetti Lorenzetti, per poi essere immesse nel circuito degli scambi. Il percorso che porterà alla nascita delle banconote s'inizia al piano terra della struttura, nel reparto "originazione". In una stanza ornata con piante rampicanti ed acquario, che nulla ha da invidiare ad uno studio di progettazione artistica, vengono effettuate le prove di colore, mentre qualche metro più in là si preparano matrici e lastre che serviranno per la stampa. La tipografia è al secondo piano della struttura e la sensazione è quella di accedere ad un fortino di massima sicurezza. Il responsabile, Giuseppe Guglielmo, fa strada e fa girare i tornelli strisciando personalmente ogni badge. Di fronte, una porta blindata si spalanca. Benvenuti nel tempio dell'euro. Se state immaginando una sala buia e assordante, densa di odore acre di inchiostro, allora vi sbagliate. La tipografia è illuminata dal sole che entra dalle enormi finestre affacciate sull'antico acquedotto romano. Il rumore è a stento percepibile grazie ad un sofisticato sistema di insonorizzazione e l'aria è molto più pura di quella di una qualunque strada trafficata della Capitale. Regna la filosofia della massima attenzione al personale, e guardando negli occhi i circa 170 dipendenti al lavoro è facile accorgersi che nessuno di loro si sente uno "spingibottone" di macchinari all'avanguardia. La strumentazione tecnica è così imponente che è stato indispensabile rinforzare la sala, fino a renderla praticamente a prova di bomba, se si pensa che il pavimento ha la capacità di sopportare un carico di tre tonnellate per metro quadro. È un processo produttivo in piena regola, quasi completamente automatizzato. Eppure non è andata persa del tutto un'aria di romanticismo in quelle risme di carta bianca che impiegheranno 45 giorni per diventare banconote, in quei fogli di filigrana contati e ricontati mille volte, in quei biglietti difettosi che vengono triturati per mantenere il segreto sui loro ...

Consultazione dell'intero articolo riservata agli abbonati

01/12/2008