

Fabbrica di bottoni Ambrogio Binda, Corso di Porta Romana, 122 – epoca di costruzione 1847



Ambrogio Binda è stato il fondatore sia di questa fabbrica che della successiva cartiera sul naviglio Pavese ([Cartiera Binda](#)). Un vero self made man, che comincia da operaio, e dal 1829 si mette in proprio in un edificio a Ponte San Celso (incrocio tra corso Italia e via S. Sofia): produce bottoni in legno ricoperti da quadratini di stoffa, industria di cui l'Inghilterra aveva il monopolio.

Nel 1847 lo stabilimento ottiene la qualifica di Imperial Regia Fabbrica, con le prerogative connesse, e all'**Esposizione universale di Parigi** dello stesso anno ottiene il riconoscimento della "grande medaglia".

In quell'anno il bottonificio impiega 145 operai e 146 telai a mano e, nonostante il salto quantitativo di macchine e manodopera, si configurava ancora come un'azienda artigianale. Nello stesso anno viene ultimata la costruzione del nuovo palazzo di famiglia, ancor oggi esistente, con annessa fabbrica in corso di Porta Romana 122, ad opera dell'ing. Girolamo Rovaglia.

Si tratta di un edificio con pianta ad "U" costituito da scantinato, piano terra e tre piani. Lo **stile tardo neoclassico e il gusto decorativo dei particolari** non lasciano presagire l'attività manifatturiera che vi si svolge. L'unico riferimento è nella chiave di volta del portone ad arco, con la **raffigurazione di Mercurio, dio protettore dei commerci**. La parte di edificio in cui si trovava la fabbrica è andata quasi completamente **distrutta dai bombardamenti** durante la Seconda guerra mondiale e al suo posto sorgono oggi delle abitazioni.

Una testimonianza sull'originaria attività è offerta dalla Gazzetta di Milano del 1856, da cui risulta che l'opificio era composto da "spaziosi locali disposti regolarmente e con preventivo studio della loro destinazione, nelle richieste dimensioni per ordinarvi i meccanismi e tutte le particolarità del servizio"; vaste officine per la preparazione delle materie prime, di cui una allestita per riparare e costruire pezzi di macchine e macchine intere. Speciale attenzione meritavano quattro saloni "ove per frequenti e ampie finestre si gode il beneficio di viva luce, ove l'occhio si perde tra lunghe fila di tornj e strettoj nel più bell'ordine collocati". **La fabbrica impiegava 500 operai** che lavorano secondo criteri di precisa divisione del lavoro e disponeva di molte macchine tra cui caldaie, graticole, raschiatoi, strettoi, 22 macchine per tagliare e forare le unghie, 230 per coniare bottoni di varia foggia, 4 mole, 30 torni, macchine per i disegni per i bottoni di madreperla, un tornio a Guillocher, telai Jacquard per tessere le stoffe per i bottoni.

[Link Scheda Sirbec](#)