

Associazione Comunali
www.associazionecomunali.it
ProloQuandoMantova
www.comitatomanifestazionimantova.it
➔ **0376 323531 - 0376 223311**



1. Introduzione

L'artigianato artistico presenta una realtà composita, costituita da molteplici ambiti produttivi nei quali spiccano qualità professionali, creatività, originalità, imprenditorialità, capacità di trasformazione e flessibilità aziendale. L'artigianato artistico, pur conservando tecniche proprie di quello tradizionale, si distingue per l'elaborazione di nuove forme e proposte originali di fantasia e cultura. Fino ad ora la bottega artigiana è stata il luogo in cui avviene la trasmissione del sapere e l'incontro tra l'artigiano e la sua clientela. Oggi il progetto "*Antichi mestieri, nuove opportunità*" si propone di promuovere l'artigianato artistico attraverso un approccio storico che, partendo dalle origini delle filiere produttive dei vari settori artistico-artigianali, si ricongiunge al mondo contemporaneo attraverso le autoproduzioni, mediante l'utilizzo di supporti tecnologici, del web e di una nuova rete di comunicazione, condivisione e promozione, in grado di offrire servizi ad ampio raggio.

2. Descrizione del progetto

Promotore dell'iniziativa è l'**Associazione Comunali di Mantova**. Il progetto si inserisce nell'ambito dei percorsi del **progetto complessivo denominato "Interculturalità"** con l'obiettivo di orientare e sostenere l'ingresso consapevole dei giovani nel mondo del lavoro, mediante innovative competenze da acquisire attraverso modalità didattico-formative che potrebbero nascere dall'interazione/integrazione fra scuola e realtà produttive territoriali. I giovani potrebbero così curare sia gli aspetti di comunicazione nonché operative, coordinati in queste attività con il supporto operativo e la consulenza di imprese e professionisti esterni.

2.1 I numeri del progetto

La rilevazione attuale fa registrare i seguenti dati: • 49 lavori artigianali operanti nei settori individuati

3. Obiettivi, metodi e strumenti

Obiettivo del progetto è quello di consentire ai partecipanti di vivere l'esperienza della realizzazione del servizio in tutte le sue fasi, dall'approfondimento sulle aspettative dell'utenza alla scelta della soluzione tecnologica più idonea ed al suo utilizzo con i primi contenuti ricevuti dagli artigiani individuati per l'avvio delle attività del centro. Il primo passo consisterebbe nel cercare di attivare i giovani l'interesse, la curiosità, il desiderio di conoscenza di uno specifico settore artigianale/artistico, attraverso attività sia in classe che a casa, fuori dalla lezione. Nella seconda fase sarebbero invece chiamati a mettere in atto strategie cognitive, utili ad avviare una tecnica di comunicazione definita "narrazione d'impresa", attraverso procedure di indagine e raccolta dati adeguate al settore da approfondire, e tali da consentire loro, durante l'incontro con l'artigiano, di padroneggiare al meglio le informazioni e conoscenze. Si tratta di sollecitare nei giovani una crescita del loro spirito critico, insegnando loro a fare domande appropriate, raccogliere informazioni. Al termine, questa fase prevede la produzione di materiali e documenti da parte degli alunni, utili nella terza fase. Il ciclo si completerebbe con una terza fase di rielaborazione e valutazione, mediante un processo collettivo di riflessione e confronto su quanto appreso. L'obiettivo è quello di chiarire, rendere espliciti e consolidare gli apprendimenti partendo dall'analisi dei lavori realizzati nella seconda fase. Inoltre, in questa fase prendono corpo in modo più articolato attività di valutazione che inseriscono a pieno titolo e stabilmente l'attività di alternanza scuola-lavoro nel percorso formativo. Il risultato di questo lavoro è la produzione di un numero consistente di articoli, pubblicati nelle varie sezioni del sito, e costituiti sia da relazioni puntuali su settori artigianali o eventi di interesse, sia da produzioni multimediali relative ad esperienze particolarmente significative di realtà territoriale, piuttosto che approfondimenti su specifiche lavorazioni artigianali o, di questi giorni, ricostruzioni anche drammatizzate di eventi profondamente legate alla storia ed ai valori anche sul terreno economico e sociale. L'aspetto di comunicazione "social" è invece garantito dalla attivazione di canali di comunicazione Facebook, Twitter ed Instagram. Un importante contributo determinante per ottimizzare il progetto sarebbe quello di rendere possibile con i giovani la disponibilità per la gran parte dei contenuti della versione in lingua inglese.

4. Sviluppi futuri

Gli sviluppi futuri del progetto prevedono il raggiungimento dei seguenti obiettivi:

- ampliare in modo significativo il bacino di settori ed artigiani con eventi dimostrativi;
- rendere operativo il flusso costante di alimentazione di notizie ed elementi di interesse, anche attraverso una costante attività social sui paralleli profili social;

5. Considerazioni conclusive

L'esperienza operativa di tale progetto costituirebbe per i giovani un nuovo volano per l'Artigianato Artistico e nuova linfa e opportunità di «training on the job» e formazione «learning by doing»



Il Mugnaio

Una vecchia pubblicità intonava: “quando i mulini erano bianchi” ecc., ecc.. Non poteva esistere affermazione spudoratamente più falsa. I mulini di una volta, quelli che macinavano a pietra, tanto per intenderci, di bianco avevano ben poco. Il grano macinato, usciva dalla macina come miscela di farina e crusca, dal colore nocciola/biancastro.

Neppure il successivo setacciamento, permetteva una perfetta separazione fra farina e crusca, per cui il pane, una volta cotto, un colore brunastro, simile all’attuale pane integrale e non certamente a quello bianco che normalmente oggi siamo abituati a mangiare. Un tempo il pane di farina veniva detto bianco, perché non additivato con altre farine, come fava, polenta, ghianda, vecchia, e altro ancora più stomachevole. La miscelazione non era dovuta all’esigenza di unire più fibra al pane, quanto all’estrema indigenza delle popolazioni bracciantili e contadine e alla loro necessità di riempire lo stomaco.

Il pane bianco è sempre stato un alimento desiderato e bramato, ma che molti, nei secoli passati, non hanno mai assaggiato. Il mugnaio, tra tanti disperati, era sicuramente uno di quelli che se la passava meglio: poteva sempre contare su un pizzico di farina e su qualche animale da cortile, visto che difficilmente gli mancavano granaglie. Raramente i mulini erano di proprietà dei mugnai, quasi sempre appartenevano a potenti famiglie delle città vicine, essendo il mulino un opificio sicuramente produttivo. Infatti, nella provincia pesarese, i mulini si concedevano in affitto (in genere per tre anni) per un quantitativo fisso di denaro o granaglie, che comunque doveva essere pagato dal mugnaio, anche in caso di scarso raccolto, che si traduceva in mancato lavoro.

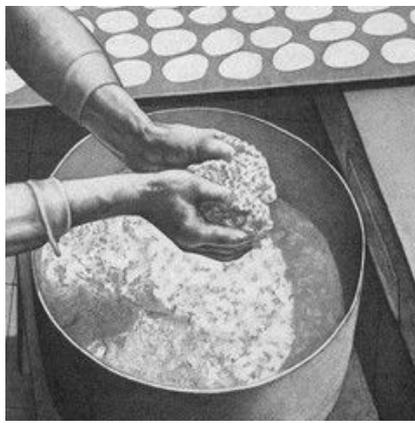
I clienti del mulino appartenevano a tutti gli strati sociali e pagavano la molitura con una parte del prodotto macinato. Per ottenere farine ottimali, c’erano mole adatte per il grano e altre per il granturco. Queste differivano nelle scanalature che erano tracciate su di esse, rendendole più adatte per un tipo di grano che per l’altro. Questi solchi, che si trovavano tracciati come tanti raggi radiali su un lato della pietra, erano ottenuti per battitura, operazione che periodicamente i mugnai dovevano fare con un particolare martello, per avere una perfetta funzionalità della macina, in modo da ottenere un prodotto farinoso costantemente omogeneo.

Compito del mugnaio era anche quello di regolare la portata lungo il canale di captazione dell’acqua (vallato), per il tramite di portelli che permettevano un afflusso costante di acqua al bottaccio e da qui al rotecio o palmento. Stessa attenzione il mugnaio la doveva porre alla chiusa, che sbarrava il corso del fiume o del torrente e della quale partiva la captazione dell’acqua. Questa doveva essere accuratamente manutenzionata e privata di ogni elemento che potesse danneggiarla o comunque costituire un pericolo alla sua integrità. Il danneggiamento o ancor peggio il cedimento della chiusa significava la chiusura del mulino fino alla sua completa riparazione.

Queste “naturali” incombenze non erano poi così drammatiche per il mugnaio, che sapeva dover annoverare nel suo lavoro. Ma ciò che per secoli fece “dannare” questa categoria di lavoratori sono stati gli agenti delle tasse. La tassa sul macinato è forse stato uno dei balzelli più odiosi che si poteva trovare e si è sempre fatto di tutto per poterla evadere. Era una tassa che affamava gli affamati. Una tassa che portò a uccisioni, ribellioni, vendette e disperazioni. Gli Archivi dei Tribunali sono pieni di carte al riguardo e aprono uno squarcio su di un mondo per noi inimmaginabile, fatto di miserie, arroganze e prepotenze. Il mugnaio si doveva districare in questo mondo e contemporaneamente difendersi dagli assalti di ladri, più o meno disperati. Non è raro trovare piccole aperture sopra le porte dei mulini dove, all’occorrenza, i molinari, dal piano superiore, spianavano le canne dei fucili per far fuoco sui malintenzionati avventori notturni.

L’apice delle tensioni si sfiorò dopo l’unità d’Italia, quando con un sistema che contava il numero dei giri della mola, divenne impossibile, poter evadere la tassa sul macinato. Molti mugnai cercarono di manomettere il contatore in tutte le maniere e altri sfidarono la legge rompendolo sistematicamente. Era certamente un atteggiamento di rivolta, di ribellione per una legge che ritenevano ingiusta, anche se non gravava su di loro. Infatti a pagare erano i clienti e il mugnaio era il tramite con cui veniva riscossa la tassa. In quel periodo, in Romagna, ci fu una sommossa contro la tassa sul macinato, che portò alla morte di alcuni dimostranti.

Al di là della tassa, l’avversione al contatore, era data dal fatto che segnando questo il numero di giri e corrispondendo al numero dei giri una determinata quantità di farina, non era più possibile evadere, cioè non c’era più nessuna possibilità di poterla far franca, cosa che, evidentemente, prima era possibile. Ma il mulino era pure un crocevia di persone, di incontri, di pettegolezzi e spesso il mugnaio l’orchestratore di tanti discorsi.



Il Pasticcere e Pastelliere

Quando ci troviamo nei pressi di una pasticceria, prima ancora che con gli occhi ne avvertiamo la presenza con il naso. L'olfatto ci guida come una bussola, nella direzione giusta e senza essere ancora giunti davanti alla vetrina, siamo colti da quella che comunemente viene detta "l'acquolina in bocca". Poi, una volta arrivati al cospetto di tante delizie, ci rimane solo l'imbarazzo della scelta: cornetti, cannoli, meringhe, bignè, sono solo alcune delle tante specialità che quotidianamente mettono in pericolo la nostra *silhouette*, alle quali però solo pochi riescono a resistere. La colazione con *brioche* e cappuccino è un'abitudine alla quale nessun italiano sa rinunciare (l'importante è sapersi moderare).

La varietà dei dolci di pasticceria è straordinariamente ricca: in ogni regione italiana troviamo dolci tipici e tradizionali molto gustosi, soprattutto nelle regioni del sud, dove la fantasia dei pasticceri sembra sprimersi al meglio.

La nostra ammirazione per i pasticceri è immensa così come lo è la nostra gratitudine (la vita senza dolci sarebbe troppo amara!). Questo artigiano così come il fornaio o panettiere, svolge la sua attività durante la notte e nelle prime ore della mattina, perché tutto sia pronto al momento della colazione. Il suo è un lavoro piuttosto duro e faticoso, anche se l'impiego di macchine lo ha facilitato e reso più veloce. In passato invece questo artigiano faceva ogni cosa manualmente, perciò non era di secondaria importanza che avesse una notevole forza fisica, soprattutto quando si trattava d'impastare i vari ingredienti tra loro.

Nel Settecento (secondo quanto si legge in un manuale di arti e mestieri pubblicato a Venezia nel 1775), i pasticceri venivano distinti in:

"Pasticcieri Bericuoccolai, e Pasticcieri cialdonai. I primi fanno i bericuoccoli o confortini, donde hanno tratto il loro nome, ed altre tali composizioni di farina, come biscottini, ecc., ed i secondi rinvolti di pasta per cuocervi dentro vivande (i pasticci)".

Il *bericuoccolo* o confortino era una specie di pane condito con droghe alimentari, zucchero e miele liquido. La farina utilizzata era quella di segala, che veniva unita insieme agli altri ingredienti. L'impasto in seguito era diviso in pezzi e cotto al forno. Sembra che il *bericuoccolo* non sia un'invenzione settecentesca, ma che sia stato introdotto molti anni prima dall'Asia. Un pane simile a questo, condito con miele e dal sapore grato, lo si faceva a Rodi, dove se ne mangiava con piacere dopo i più sontuosi e lautissimi banchetti. E' dalla Grecia che questo pane, chiamato *melitates*, giunse in Europa.

I pasticceri che venivano detti "cialdonai" facevano invece due tipi di paste: quelle ordinarie e quelle sfogliate. Le prime erano fatte con la farina, l'acqua, il burro e il sale. Per le seconde utilizzavano gli stessi ingredienti, ma aggiungevano il burro solo dopo aver lavorato bene la pasta. Con quest'ultime si facevano i pasticci. Concludiamo con una curiosità che riguarda il termine pasticciare. Infatti questo nel settecento assunse anche un significato diverso da quello solito: il pasticciare, nel gergo teatrale, era il capocomico di una compagnia specializzata nella rappresentazione dei cosiddetti pasticci, cioè opere teatrali che contenevano pezzi di autori e composizioni diverse.



Il Carbonaio

In passato, quando il gas non aveva ancora fatto la sua comparsa nelle abitazioni, il carbone era uno dei pochi combustibili con cui l'uomo poteva riscaldarsi e cuocere il cibo. La necessità di reperire questo materiale, utile ai bisogni primari della vita, ha introdotto l'uomo a praticare il mestiere del carbonaio. Questa figura, quasi scomparsa ai nostri giorni, era particolarmente presente nelle zone montuose ben fornite di materia prima (il legname). Il carbonaio conduceva una vita alquanto difficile: il suo lavoro infatti lo portava ad assentarsi dal paese per vari mesi.

Per parte dell'anno quindi, quest'uomo, sfidando innumerevoli ostacoli e disagi, viveva nella foresta al fine di accumulare sufficiente legna da cui ottenere il carbone. Nella macchia egli prediligeva tagliare alberi come il cerro, la quercia, il carpino, l'ornello e il leccio, in quanto l'esperienza insegnava che da essi si poteva ricavare un prodotto migliore, rispetto a quello fornito da legni come il salice e il pioppo. Queste piante, una volta gettate a terra per mezzo di seghe ed asce, venivano "sbrollate", ossia private dei piccoli rami. Dopo questa operazione, effettuata per mezzo di roncole, il carbonaio provvedeva a spezzettare il legname, il quale veniva poi accatastato.

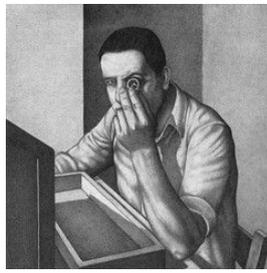
Successivamente, egli, avvalendosi di muli, in quanto particolarmente adatti a compiere i percorsi accidentati di montagna o impiegando la "cavalla", ossia un'asse di legno a forca con una tavola orizzontale appoggiata sulle spalle al convergere dei due rami, la quale permetteva di spostare circa mezzo quintale di legna, trasportava i tronchi fino alla cosiddetta "spiazza", cioè uno slargo ricavato nella radura del bosco per mezzo di pale e di grosse zappe con lungo manico, note comunemente con il termine di "zappone". In questo spazio, solitamente delimitato con una barriera di frasche e pali, affinché la ventilazione del luogo fosse il più possibile adeguata per la cotta della legna, prendeva forma la carbonaia.

Costruire una carbonaia richiedeva perizia, esperienza e tempo. Dopo aver calcolato, infatti, quale doveva essere la dimensione di questa struttura conica il carbonaio aveva cura di creare al suo interno, a partire dalla base fino all'apice, con dei legni incrociati a quadrato, un'apertura o camino, indispensabile per dare vigore e alimento alla fiamma. A tal punto, attorno a questo foro, la legna, posizionata verticalmente in più strati, veniva disposta in tanti cerchi, il cui diametro si riduceva man mano che si saliva verso la sommità. La catasta; così disposta, era ricoperta con terra battuta polvere di carbone e zolle erbose o piote.

Questo accorgimento era atto a trattenere il fuoco all'interno della carbonaia, la quale solo allora poteva essere incendiata. Il carbonaio appiccava le fiamme per mezzo di legni resinosi e tizzoni ardenti, fatti scivolare lungo l'indotto del camino, il quale, dopo essere stato riempito di legni e frasche, veniva chiuso con la "pelliccia" (zolla), mentre le fessure, lasciate intorno al piede della catasta venivano regolate con cavicchi appuntiti di legno, al fine di non far spegnere il fuoco. Attraverso questo procedimento la legna bruciava senza fiamme, a temperature elevate, per alcuni giorni, sempre sotto l'occhio vigile del carbonaio che, scrutando vari particolari come il fumo, il trasudamento, il tiraggio, capiva quali accorgimenti fossero necessari.

Terminata la combustione, per la quale erano indispensabili circa dieci giorni, i tizzi infuocati di carbone venivano fatti raffreddare. Solitamente cinque quintali di legna (500 Kg.) fruttavano mediamente cento chili di carbone, che, dopo essere stato raccolto e sistemato in delle balle, veniva caricato sui muli, muniti di basti, ossia selle grossolane, che permettevano di adattare i pesanti sacchi sul dorso di questi animali. Il carbonaio, avvolto nel suo mantello nero e protetto dallo scuro cappello dalla larga falda, era così pronto ad abbandonare il suo rifugio, un capanno di fronde sorretto da pali portanti, per far ritorno al paese, dove si sarebbe poi occupato della vendita del suo prodotto.

Carbone e carbonella (ottenuta quest'ultima dalla combustione di legni minuti), benché ancora presenti nelle nostre case, stanno cedendo il passo a nuovi prodotti energetici come il gas, il gasolio ed il metano. Tuttavia in alcune zone montuose il mestiere del carbonaio è ancora praticato, facendo così sopravvivere quel mondo misterioso, costruito attorno ad esso, animato da personaggi immaginari. Una leggenda vuole che la Befana, attraversando le selve, durante il suo viaggio, si fermi proprio nelle carbonaie per prendere dei tizzoni da portare ai bambini non troppo buoni.



Il Gioielliere

Da sempre i gioielli hanno esaltato la bellezza femminile. Gemme preziose, come diamanti, smeraldi, rubini, turchesi ed ametiste, sono state impiegate ieri come oggi dai gioiellieri per creare collane, bracciali, spille ed anelli d'immenso valore. Non si deve tuttavia dimenticare che il prestigio di questi ornamenti dipende anche tuttora dalla buona qualità del materiale utilizzato.

Il gioielliere, proprio perché si occupa di mettere in opera ogni sorta di pietra naturale, deve sapere non solo riconoscere le caratteristiche come la durezza, la nettezza, la trasparenza, il peso specifico, lo splendore e la vivacità, ma anche i difetti quali possibili scheggiature, provocate dai minatori durante la fase d'estrazione dalla roccia, o inserimenti di materie estranee. Una volta individuato il tipo di pietra ed assicuratosi della sua autenticità, il gioielliere procede all'incastonatura, ossia all'inserimento della gemma nel castone.

Per avere un'idea di quale maestria sia necessaria per realizzare anche il più semplice oggetto di gioielleria, riportiamo qui di seguito le fasi d'esecuzione per formare un anello con una sola pietra, tratte da una pubblicazione del 1775. *“...si prende un'incastonatura d'oro, ch'è un filo d'oro destinato a circondare la pietra, e si adatta questa incastonatura alla pietra. Dopo questa operazione si fa il fondo dell'anello; Si prende una piastrella d'oro la quale si stampa, come dicono volgarmente, vale a dire, s'incava in una stampetta con un puntale. La stampetta è un pezzo di rame di due pollici e mezzo in quadrato, e che ha molti buchi di diverse grossezze. Il puntale è un pezzo di ferro lungo tre pollici incirca, proporzionato alla grandezza di uno de' buchi della stampetta, e che dee formar quella del fondo dell'anello.*

Scavato ch'è il fondo si addatta sotto “incastonatura, e si salda alla lampana col mezzo di una canna con saldatura d'oro, e di borace. Si prende in appresso un filo d'oro limato in quadrato, si torce con tenaglie della grandezza, di cui vuol farsi il cerchio dell'anello, avendo “attenzione di lasciare le due estremità più grosse del mezzo; di adatta il tutto all'anello sotto il suo fondo, e quando è adattato, si attaccano le due estremità con filo di ferro per saldarle insieme, come abbiamo detto. Quando l'anello è saldato, s'intaglia, vale a dire vi si fanno tutto all'intorno de' filetti, o come dicono gli Artefici, delle lunette con l'unghiella, ch'è un pezzo di acciaio temperato, lungo due pollici, e mezzo incastrato in un pezzo di legno, che gli serve da manico, e ch'ha all'estremità una delle sue faccie tagliente, ed acuta, e l'altra rotonda.

Quando l'anello è intagliato si mette in pece, lo che si fa ponendolo dentro ad un manico, o impugnatura di legno, guernita di pece, per aver la facilità d'incastonarlo senza che vacilli. Per incastonarlo si mette prima del nero di avorio stemperato con acqua nel luogo, che dee servire di circondario alla pietra; e col mezzo di un bastone di cera, che serve ad afferrarla, si adatta nell'opera con un punteruolo, che ha uno de' suoi lati rotondo, e l'altro quasi tagliente: adatta ch'è la pietra, prendesi un punteruolo d'assodare, il quale è piatto per formare le branche dell'anello, le quali sono per l'ordinario in numero di otto, e che servono a tener ferma e ad abbracciare la pietra.

Dopo queste differenti operazioni si leva l'anello dalla pece, e si pulisce. Per pulirlo vi si fa passare sopra una specie di pietra d'aguzzare, che volgarmente chiamasi la coda, la quale mangia e corrode tutti i segni, che può aver fatti la lima, indi vi si fa passar sopra della pietra pomice stemperata coll'olio, e si sfrega l'anello con una matassa di filo inzuppata in questa composizione; si sfrega allo stesso modo con della tripola polverizzata, e stemperata nell'acqua; e infine per avviarlo, e dargli lo splendore, che deve avere, si netta con una scopetta; il che gli dà l'ultima sua perfezione.

Non v'è altra differenza tra la legatura, o montatura di un diamante, e quella di una pietra colorita, se non che l'incastonatura di un diamante esser deve di argento, e quella di una pietra colorita d'oro”. Il monile, così realizzato, era pronto per essere ammirato; la luminosità del metallo, l'originalità del disegno, la purezza e la sfaccettatura della pietra preziosa rendevano quello indimenticabile agli occhi degli osservatori. E' chiaro tuttavia che allora, come oggi, esistevano imitazioni talmente perfette, che potevano essere individuate a fatica anche dai gioiellieri più esperti.

Le pietre artificiali erano realizzate con il cristallo, per la composizione del quale, come ricorda la pubblicazione già citata, erano necessari *“sabbia bianca, un sal alcali purissimo vegetabile o minerale, e una sufficiente quantità di minio, di cerussa, o di litargirio”*. Questi ingredienti, una volta liquefatti, producevano un vetro bellissimo, bianco e incolore, ossia il cristallo, particolarmente adatto a contraffare il diamante. Anche i rubini, gli zaffiri, gli smeraldi e i topazi potevano essere imitati mediante l'aggiunta di materie metalliche coloranti, come il ferro calcinato, il cobalto, le calcine verdi di rame e il minio, che conferivano al cristallo un colore perfetto molto simile a quello delle pietre autentiche.

Ancor oggi, sebbene i processi di produzione si siano modificati, sul mercato si possono trovare gioielli di valore più o meno elevato secondo che vengano utilizzate pietre preziose oppure sintetiche. Nonostante ciò il mestiere del gioielliere resta comunque affascinante, in quanto con le sue mani riesce ad imprigionare nelle maglie dell'oro o dell'argento i tesori del sottosuolo.



L'Arazziere

Gli arazzi, articoli pregiati e raffinati di tappezzeria, sono utilizzati oggi, come ieri, per adornare pareti, in modo da conferire all'ambiente un'atmosfera nobile e ricercata. In passato, prima che lo sviluppo industriale rivoluzionasse le tecniche produttive, essi erano fabbricati da artigiani, ai quali era richiesta maestria, pazienza e competenza nella lavorazione, che poteva essere di due tipi: la tessitura ad alto liccio, più lunga e dispendiosa, e quella a basso liccio più ordinaria e meno costosa. In entrambi i casi, l'arazziere utilizzava il telaio, che poteva essere di due specie: orizzontale (per la tessitura a basso liccio) o verticale (per quella ad alto liccio).

Quest'ultimo, riprendendo la descrizione settecentesca tratta dal "Dizionario delle arti e de' mestieri" (Venezia 1775), era formato da due colonne lignee, denominate "ganascie", disposte perpendicolarmente rispetto al piano del pavimento e da due subbi o "rotoli", che, inseriti trasversalmente uno in alto e l'altro in basso nell'estremità delle colonne, erano ruotati mediante delle manovelle o "cavie". In essi, all'interno di un'incavatura, si trovava un pezzo di legno rotondo, il "vardiglione", adoperato per fermare le estremità dell'ordito. Una volta disposti verticalmente i fili di lana sul telaio, l'artigiano disegnava su di essi i contorni del disegno che si apprestava a realizzare.

Non meno importanti erano, però, i licci o "lissi" una sorta di piccole cordicelle, attaccate ad ogni filo dell'ordito, che servivano per tenere aperta l'orditura, in cui dovevano passare i tirsi di legno ("fusi da incrocicchiare"), carichi di lana e di seta. Il filo, contenuto in essi, srotolandosi, andava a formare la trama, che era poi accostata con il pettine e quanto già era stato tessuto. Le imperfezioni dei contorni del disegno, che si potevano verificare durante l'esecuzione, erano sistemate con l'ago di ferro o "ago da comprimere". Corretti i difetti, l'arazziere, girando la piccola manovella che muoveva il subbio inferiore, arrotolava su di esso la tela, mentre dal subbio superiore, mediante la "grande cavia", faceva calare un'altra porzione d'ordito.

Tessuta la stoffa, non restava altro da fare che rifinire il lavoro, cercando di dare uniformità e continuità alla lavorazione, cucendo le zone in cui si verificava il passaggio da un colore all'altro. Gli arazzi, così prodotti, erano destinati a facoltosi clienti, mentre i compratori meno abbienti acquistavano quei tessuti a basso liccio, per i quali era impiegato un telaio disposto orizzontalmente, le cui parti fondamentali erano le colonne, i subbi, posti all'estremità di quelle e ruotati per mezzo di una grossa "chavichia" di ferro, le viti dei subbi, in cui era attaccato l'ordito, e la sbarra che aveva il compito di sostenere dei pezzi di legno, "gli alzi", a cui stavano attaccate alcune corde con i licci, i quali, mossi dall'artigiano per mezzo di due pedali, "calcole", facevano alzare ed abbassare i fili dell'ordito.

L'arazziere, dovendo riportare il disegno, collocato sotto l'ordito, manovrava con grande destrezza la "feluca", ossia la navetta, all'interno della quale vi era la spola, in cui era contenuto il filo, che, svolgendosi ed intrecciandosi ai fili dell'ordito, veniva battuto con il pettine. Questo tipo di tessitura, assai antica, subì un rinnovamento nel corso del XVII secolo: ad essa si sostituì quella ad alto liccio, che cercò di risolvere alcuni limiti della precedente. Il nuovo metodo, infatti, ebbe il vantaggio di conservare al meglio i disegni, i quali non erano più sistemati sotto l'ordito, bensì dietro le spalle dell'operaio, il quale, volgendo lo sguardo verso la rappresentazione grafica, era in grado di correggere gli eventuali errori.

A questi pregi, però, si univano anche degli inconvenienti: l'esecuzione troppo complessa e costosa portò a modificare il telaio a basso liccio, rendendolo mobile, in modo di dare la possibilità al lavoratore di esaminare e correggere la sua opera. Queste trasformazioni e rinnovamenti permisero di affermare nel corso dei secoli l'arte di fabbricare gli arazzi, i quali oggi sono prodotti con tecniche industriali.



Lo Stracciaio

Mestiere antichissimo. Almeno quanto la carta. Sì, perché proprio con gli stracci, un tempo si confezionava la carta. E' stato così per secoli, una volta addirittura, chi raccoglieva gli stracci aveva la privativa. Cioè, per un determinato territorio, nessuno, proprio nessuno, poteva raccogliere stracci, se non lo stracciaio ufficiale, pena: castighi pecuniari e fisici.

Oggi, si vede ancora qualcuno che su sgangherati autocarri passa a raccogliere ferrame vario e cartone, ma non gli stracci. Questi non hanno più nessun valore, non vengono adoperati più neppure per passare sulle polveri.

Eppure non è passato gran tempo da quando gli ultimi stracciai battevano le contrade, raccogliendo panni di cotone e lino e con essi prendevano di tutto, perfino le pelli di coniglio essiccate.

Lo stracciaio, girava sempre con dei sacchi, dove riponeva stracci, pelli, ferraglia, naturalmente separati. Faceva il giro per le case e spesso si fermava a chiacchierare con i suoi "fornitori" e tra un discorso e l'altro patuiva la cifra che doveva versare. Sì, perché gli stracci venivano pagati e non sempre si arrivava ad un facile accordo. Alla fine delle trattative, dopo un bicchiere di vino, lo stracciaio ripartiva. Lo si vedeva dappertutto, sempre intento a caricare o a trasportare i suoi stracci, o quelle pelli di coniglio, a penzoloni, rivoltate (il pelo all'interno) e tenute gonfie dalla paglia. Trofei macabri, dalle mille interpretazioni.

Ma sicuramente, in tempi di tanta privazione, quei conigli avevano contribuito alla gioia di un pasto vero, di un giorno di festa, dove lo stomaco non si contraeva e la pancia non brontolava.

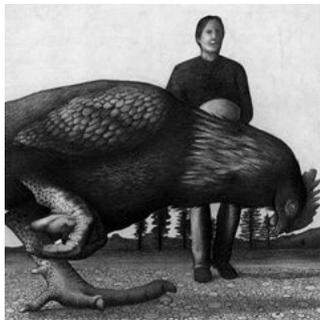
Gli stracci raccolti venivano stoccati, in attesa di essere portati al macero della cartiera, dove, dopo un lungo processo di lavorazione, si trasformavano in fogli di carta.

Il contatto continuo con questi stracci, certo poteva portare a qualche inconveniente fisico, soprattutto malattie.

Un medico nel Seicento così si esprimeva a tal proposito: *"Comprati questi stracci, si disfino accuratamente guardando che non vi siano quelli di lana o di seta, per poi metterli nei sacchi e portarli alle cartiere."*

E' incredibile quanta puzza insopportabile venga fuori da quegli ammassi di sudiciume. Gli stracciai a causa di questo lavoro si ammalano di asma, nausea e vertigini. Infatti, cosa si può pensare di più sudicio e di più ripugnante di un ammasso di tutte le sporcizie, degli abiti infetti di uomini, donne, cadaveri; carri di questi avanzi di povertà e di miseria umana.

Naturalmente prevedeva anche i rimedi terapeutici per contrastare eventuali infezioni: *"A quelli che vanno a raccogliere gli stracci bisogna far espellere con il vomito e con l'evacuazione le particelle ingerite. Si dovranno usare soprattutto gli antimoniacali, gli alessifarmaci che, come gli aceti teriacali, combattono i veleni, la teriaca stessa e simili. Si sciacchino anche la bocca con ossicrate di quando in quando durante il lavoro e si coprano la bocca e il naso, per impedire che queste polveri presenti nell'aria penetrino facilmente nel loro organismo."*



Il Pollaiolo

Quello del pollaiolo è certamente un mestiere ancora in auge, anche se completamente stravolto dalla tecnologia dell'allevamento in batteria: ovaiole o polli da carne sono costretti a vivere, produrre e super nutrirsi (a volte in angusti spazi), al fine di ottimizzare al massimo il profitto dell' allevatore. Anche la riproduzione è realizzata tenendo in considerazione i costi, perciò avviene in maniera artificiale e il pulcino appena uscito dal guscio, si ritrova ,con una "mamma incubatrice".

D'altronde, visto il fine a cui è destinato (la gran parte al rapido ingrasso per produrre carne), il fatto che non abbia una madre che lo guidi nelle tecniche del razzolare, della ricerca dei bruchi, o che lo protegga sotto le ali nel caso di pericoli imminenti o nel momento della "siesta", non ha tanta importanza: ammucchiati in recinti, l'indispensabile è che mangino; mangino anche di notte (per questo all'interno dell'allevamento vengono lasciate accese le luci), e che il tasso di mortalità sia il più basso possibile. Ecco, questo è importante. Francamente la chioccia attorniata dai pulcini che pasturava nell'aia, i richiami gutturali della "mamma" ai suoi piccoli, ogni qual volta scovava un verme, un insetto o qualche leccornia; il precipitarsi e il rincorrersi dei pulcini per strapparsi a vicenda il prelibato boccone, ormai sono scene rare e non tanto facili da vedere.

Ma si sa, il romanticismo non è più di moda, figuriamoci oggi, dove tutto è "business", finalizzato al guadagno, al realizzo. Un tempo, dove tutto procedeva in maniera più lenta (forse in una dimensione più consona all'uomo), anche l'allevamento del pollame avveniva in maniera meno parossistica, con ritmi naturali, che davano origine a un prodotto (pollo) senza dubbio migliore, soprattutto nella qualità, sia delle carni che delle uova, che, non dimentichiamo, sono stati e sono tuttora, una delle principali fonti di cibo di tutta l'umanità. Era comunque un allevamento, e come tale doveva seguire delle regole per preservare i volatili sia dalle malattie che dai vari predatori naturali che vi erano. Normalmente, i polli, si allevavano in spazi aperti, liberi di muoversi alla ricerca del cibo, salvo integrare la loro dieta con granaglie e semi vari che gli venivano corrisposti dall'allevatore.

Di notte, di norma, galline, pulcini e galli, venivano rinchiusi in appositi recinti o stanzette, ricavate in ambienti della casa colonica, munite di trespoli, dove si coricavano gli uccelli. Questi siti, detti comunemente pollai, dovevano rispondere a certi requisiti, per cui venivano ricavati nei locali a pianterreno dei cascinali, cercando di evitare le zone più umide. Per questo motivo, il pollaio, veniva ubicato sempre nei pressi del forno, se non addirittura sopra di esso. Per meglio precisare alcune fasi dell'allevamento dei polli, ricorriamo ad un antico testo del XVIII secolo, dove vengono espone, con dovizia di particolari, le varie le norme a cui deve attendere l'allevatore: *"La prima cura di coloro che allevano i polli si è quella di costruire il pollaio, o sia il luogo dove s'appollaiano, e dove si, fanno l'uovo. Il pollaio dev'essere di una grandezza proporzionata alla quantità di galline, alta da terra, perché non sia soggetta all'umido. difesa dal gran freddo e dal gran caldo.*

Questa stanza deve essere bene intonacata da calcina e imbiancata dentro e fuori, affinché i gatti, le faine, i topi, le volpi, le serpi, ed altri animali nocivi non possano introdursi. Le finestre si fanno piccole, che rendano poco lume, e voltate dalla parte d'oriente, colle sue imposte da chiudersi ogni sera, come pure la porta. Ne' canti (angoli) del pollaio allo scuro si pongono de' corbelli con paglia, o fieno dentro, dove le galline possano, far uova, dove si pone un uovo di marmo, o di gesso, perché esse credano che sia quello del giorno avanti. Non è bene che i polli dormano sul suolo. si fa quindi un'ingraticciata molto rada di pertiche sottili e quadre, sospese a mezz'aria del pollaio, e di queste e bene averne due per mutarle ogni mese, e pulirle dei pollini (pidocchi pollini), ed altri animali.

Bisogna pulire ogni giorno il pollaio dallo sterco, tosto che ne sono usciti i polli; rinnovar spesso la paglia, o il fieno de' corbelli. o cesti, dove fanno le uova., e rinettare le ingraticciate. Gli abbeveratoi. che si mettono vicino al pollaio, e ne quali non si deve mai lasciar mancar l'acqua, si debbono nettare due volte il giorno in inverno, e tre volte nella state. Infine ne' canti della corte, dov' è il pollaio si deve mettere della sabbia, polverio, o cenere, affinché i polli abbiano il piacere di spolverizzarsi al sole, e di pulirsi le penne".

Naturalmente nel trattato si affrontano tanti altri argomenti, ad esempio sul come far covare le uova, le particolarità che devono avere le chioce che si mettono a covare, come si nutrono e si tengono i pulcini nei primi giorni di vita, come ottenere dei capponi, come ottenere un buon ingrasso dei pollastri, come allontanare le malattie che possono insorgere nei volatili, ecc..

Ma quello che ci ha più incuriosito e sorpreso, considerato che questo trattato sui mestieri è stato stampato nel 1775, cioè in un'epoca dove non esisteva né la corrente elettrica, né nessun strumento di controllo della temperatura, è la descrizione di una rudimentale incubatrice, inventata nientemeno che dal francese Reumur (l'inventore della scala termometrica che da lui prende il nome). Proprio per la particolarità, riteniamo opportuno riportare la descrizione di come era stata realizzata l'incubatrice: *"Prendesi una botte bene intonacata di gesso per difenderla dall'umido; e per ridurre l'aria interna della botto uguale al calor naturale della chiochia, che si ragguaglia ai 32 gradi del termometro (37° C, le moderne incubatrici lavorano con una temperatura di 38°, 40°C), si fonde (seppellisce) per ritto in un letto di letame, di modo che ne resti fuori pochi pollici.*

Nel coperchi odi sopra di detta botte, oltre due aperture quadre, per dove si introducono tre ceste con circa 300 uova per ciascheduna, vi si fanno altri buchi da chiudersi con sughero, ed aprirsi a proporzione del bisogno in occasione di dover diminuire il calore. In 21 o 22 giorni nascono i pulcini, i quali si trasportano in una specie di armadio chiamato dall'autore madre artificiale, nel quale per mezzo dello stesso termometro si procura di mantenere quel grado di calore necessario alla conservazione de 'teneri polletti.' In pratica sfruttava la composta del letame per ottenere una temperatura ottimale all'interno della botte.

Una cosa però omette di dirci l'autore del manuale, cioè la resa in percentuale di nascite ottenuta con l'impiego di tale rudimentale incubatrice. Comunque, al di là del rendimento, possiamo vedere in quest'ultimo esperimento, il primo intento dell'industrializzazione dell'allevamento avicolo.



Il Sarto

Il mestiere del sarto è senza dubbio tra i più affascinanti e creativi che l'uomo possa esercitare. Vestire uomini e donne, con eleganza, con civetteria, con classe non è cosa da poco: devono fondersi estro e abilità, creatività e gusto del bello, senza mai scadere nel pacchiano o nel volgare.

Forse bisogna distinguere, oggi, tra stilista e sarto, ma noi qui vogliamo porre in rilievo il mestiere del sarto, cioè colui che confeziona vestiti su misura, creando modelli secondo, sì, le indicazioni del cliente, ma mettendoci molto di suo nel tagliare e cucire il vestito, che nell'impostazione dello stesso.

E' sempre più raro, comunque, vedere insegne di laboratori di sartoria, perché, intraprendere il mestiere del sarto implica un lungo apprendistato e di conseguenza, all'inizio, guadagni scarsi se non nulli. Proprio per acquisire la manualità e apprendere i segreti del taglio, un tempo, moltissime ragazze prestavano servizio gratuito nelle sartorie.

Queste giovani venivano debitamente "sfruttate", con la scusa che imparavano un mestiere, ma intanto contribuivano, con il loro lavoro, a confezionare capi che venivano venduti. E' vero anche, che molte si apprestavano a questo lavoro solo nei mesi invernali, per non stare oziose e imparare qualche fondamento del cucire, per poi poter eseguire piccoli lavori di carattere personale.

Proprio nelle grigie e fredde giornate invernali, si aveva la massima unità lavorativa all'interno delle sartorie: chi intenta a riunire le cuciture, chi a fare asole, chi i sottopunti, chi altro ancora.

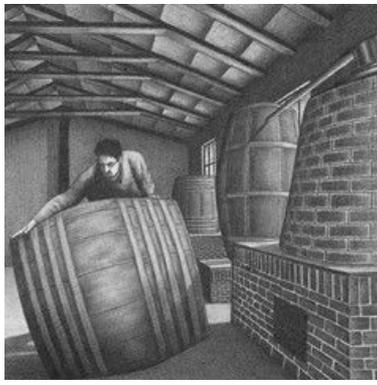
In genere tutte le donne erano radunate in una grande sala, dove in mezzo campeggiava un lungo e largo tavolo.

Questo serviva per stendere il panno, segnarlo con il gessetto e poi tagliarlo. Normalmente l'operazione del taglio veniva fatta sempre dal sarto o da qualche esperta sotto la sua stretta osservazione. Di norma si imparava il lavoro guardando, carpando i segreti facendo attenzione alle varie successioni di confezionamento. Alla fine, quando qualcuna aveva acquisito una certa padronanza dell'arte, allora poteva perfezionarsi e passare al taglio, che rimaneva l'apice dell'apprendimento. Certo è, che il lavoro così concepito diventava anche un momento "conviviale", dove i pettegolezzi, trovavano un fertile terreno di coltivazione.

Forse è capitato a tutti, una volta nella vita di andare in questi laboratori di sartoria: di solito il sarto, vestiva sempre con camicia e gilè e su questo aveva sempre puntati alcuni aghi con il filo. In ogni angolo della stanza c'era un gruppetto di ragazze, che sedute su una sedia o uno sgabello, erano intente al proprio lavoro. Il sarto si avvicinava al cliente e con una fettuccia metrica misurava la vita, la gamba, il braccio e non so cos'altro e quando il cliente ritornava, il sarto gli provava addosso la giacca o i pantaloni, segnati da dei grandi punti di filo bianco. Poi, puntava degli spilli, dicendo al cliente di stare fermo, che altrimenti lo avrebbe punto. Successivamente, si passava al momento in cui il cliente indossava il vestito finito e dove i complimenti di circostanza diventavano obbligatori.

Ma, quel "bel vestito" è frutto di un lavoro certosino: per prima cosa si sceglieva la stoffa, poi una volta prese le misure al cliente, si passava al disegno (avvalendosi di un gessetto) dalle varie parti da tagliare. In seguito, si passava al taglio, improntando poi il vestito con lunghi punti (imbastitura). Si procedeva, poi, il capo approntato sul committente e ne si correggevano i vari difetti (dovuti sia al taglio che alle eventuali imperfezioni della persona) con fermi di spilli e riprese di punti. Se non uscivano particolari inconvenienti, si passava alla cucitura vera e propria, altrimenti si correggevano le imperfezioni e si riprovava il vestito sul cliente, prima di passare alla definitiva realizzazione.

Tutte queste operazioni implicavano tempo, ma anche una buona manualità e visione dell'insieme, nonché una certa perizia tecnica per creare la vestibilità del capo. Questi fattori creavano la rinomanza del sarto e di conseguenza determinavano non solo la quantità di lavoro, ma la "qualità" del cliente. Anche oggi, per quei pochi che ancora esercitano questo mestiere, vale la stessa equazione.



Il Distillatore di Sostanze Liquorose

Con il termine distillazione si vuole intendere la separazione per evaporazione di uno o più elementi volatili contenuti in una miscela liquida. E' pertanto evidente che questa tecnica trova vari campi di applicazione. Parlando del profumiere abbiamo, infatti, ricordato come egli si avvalsesse di questo procedimento per estrarre le essenze odorose dai petali dei fiori. Tuttavia i principi e le fasi della distillazione non sono ignorati neppure da coloro che si occupano di produrre sostanze liquorose.

Si deve però sottolineare che già al tempo degli Egiziani, dei Greci e dei Romani ci fosse interesse per quest'arte, che si andò ad affinare nel corso dei secoli. Grande fortuna ebbe il distillato di vino, l'acquavite, di cui noi riportiamo una ricetta cinquecentesca, tratta da un piccolo volume stampato a Venezia nel 1584.

“Piglia vino in tutta perfezione, e quanto è più vecchio, chiaro et odorifero tanto è migliore, quale metti a distillare in una boccia che abbia il collo longo un braccio e mezzo, nel bagno maria col suo capello, ben lutate le giunture, e quando vedrai che più non distillerà con alcuna sarà segno che lo spirito sarà uscito fuori, e veduto tal segno di subito leva via la boccia, e vuoterai fora detta acqua in un saggio piccolo di vetro, mettendone a volta per volta della detta acqua spirito, si come verrai facendo in detto saggio tenendo benissimo coperto che non possa respirare da parte alcuna, e servala. Poi ritorna di nuovo con l'altro vino a cavarne per il simile, come la prima volta, e questo ordine si tenga per fino che ne haverai cavato quanto ti piacerà.

Fatta questa prima distillazione, piglia tutta l'acqua del saggio, e mettila in una boccia c'habbia il collo lungo quattro braccia, e metti nel collo d'essa boccia della sponga che sia ben netta, e ben asciutta, la quale entri dentro ben serrata per quattro buone dita, acciò non possi spirar niente, facendo che la giuntura del capello colo collo della boccia e l'altre giunture siano ben lutate, che non possono esaltare, per essere lo spirito dell'acqua sottilissimo, e così restillata nel modo sopradetto, e havrai l'acqua in tutta perfezione, la quale serba in vaso di vetro ben turato, con nuova cera, e di grosso asserraglio, e poi coperto di carta membrana bagnata”.

La fabbricazione dell'acquavite proseguì anche nei secoli successivi. Una pubblicazione stampata a Venezia nel 1775 riportava con dovizia di particolari le fasi e gli strumenti per ottenere questo distillato. La prima operazione che il distillatore doveva compiere era quella di versare il vino all'interno di una caldaia di rame. Questa, sollevata da terra per mezzo di “*pironi*” di rame e rivestita da mattoni, veniva riscaldata dalle fiamme che si sprigionavano dal fornello sottostante. Dopo che l'alta temperatura, prodottasi per l'azione del fuoco, permetteva al vino di raggiungere l'ebollizione, il distillatore poteva coprire la caldaia con un altro vaso di rame, denominato cappello, il quale era fornito di un tubo, che si congiungeva ad una serpentina di rame.

Questa era posizionata all'interno di un recipiente di legno, noto in passato con il termine “*pipa*”, nel quale veniva gettata dell'acqua, al fine di far raffreddare il liquido, che usciva bollente dalla caldaia, prima di essere raccolto in un mastello coperto, situato nella parte inferiore della botte. Il primo distillato a fuoriuscire dalla serpentina, per la sua brillantezza, vivacità e bianchezza era denominato acquavite. Essa, per il suo spirito forte, si distingueva dall'acquavite stillata successivamente (comunemente chiamata “*seconda*”), che, pur essendo chiara e trasparente, era priva però del sapore e dell'infiammabilità della precedente. La “*seconda*”, composta da una “piccola dose di spirito forte e da parti acquose e flemmatiche”, poteva essere nuovamente distillata oppure venduta. In tempi più recenti la tecnica della distillazione è andata soggetta a numerose modifiche.

Alla distillazione discontinua, di cui si è appena parlato, praticata ancor oggi nelle imprese familiari o artigianali, si è sostituita a livello industriale la distillazione continua. Sebbene gli strumenti utilizzati siano diversi, entrambi i metodi permettono di ottenere eccellenti prodotti liquorosi tra i quali la grappa, ottenuta per mezzo della distillazione delle vinacce d'uva, ossia i graspi, le bucce e i vinaccioli. Questi residui della vinificazione vengono immessi negli apparecchi di distillazione, che, ricalcando le teorie del passato, sono formati da una caldaia o bollitore (in cui si versa il liquido), da un condensatore (in cui si condensano i vapori) e da un collettore. Importante tuttavia ricordare che una grappa di alta qualità si ottiene scartando la parte iniziale (testa) e la parte finale (coda) della distillazione.

Il prodotto ricavato, ricco di alcol etilico e povero di impurità, è pronto per essere immesso sul mercato oppure per essere invecchiato. In quest'ultimo caso la grappa viene sistemata all'interno di botti, che possono essere di rovere, di frassino, di gelso, di ginepro o di melo. Da quanto detto appare evidente che il mestiere del distillatore di sostanze liquorose sia stato fin dal passato particolarmente impegnativo. La scarsa qualità della materia impiegata, gli errori di distillazione, l'imperfezione degli apparecchi utilizzati ed una errata conservazione, oggi come ieri, a scapito di tutte le innovazioni industriali, concorrono all'alterazione del prodotto.



Il Votapozzo

“Il votapozzo è un artista, il cui lavoro consiste nel vuotare e nettare i pozzi, gli smaltittoi, le fogne, ec. Quest’arte benché sozza ed abietta è nondimeno di grande utilità e vantaggio, avendo per oggetto la mondezza, e la pulitezza delle Città, e per conseguenza la salute degli abitanti.” Così è scritto in un manuale settecentesco, a proposito di questa figura professionale oggi del tutto scomparsa.

Quando nelle abitazioni non c’era ancora l’acqua corrente, chi poteva avere un pozzo in casa o nelle immediate vicinanze poteva ritenersi fortunato. Nelle città e nei borghi medievali, la cisterna era collocata per lo più al centro e garantiva l’unica riserva d’acqua che era disponibile a scopo alimentare ed igienico. Fuori dalle mura, in aperta campagna, i pozzi erano disseminati qua e là, e non sempre erano vicini alle case.

Ogni tanto era necessario provvedere alla loro pulizia per evitare gravi malattie, causate dall’assunzione di acqua sporca. A questo provvedevano i “votapozzi” che agivano sempre in coppia. Uno di essi dopo essersi passato intorno alla coscia, l’anello di una robusta corda, che l’altro teneva all’estremità, saliva sull’orlo del pozzo, abbracciava la corda del pozzo con entrambe le mani, e si lasciava andare giù, pian piano, appoggiandosi con la schiena e con le ginocchia alle pareti interne del pozzo.

Intanto, il suo compagno lasciava scorrere la fune alla quale era attaccata la coscia del “ripulitore”, facendo un po’ di resistenza per sollevarne il corpo e potere impedire la sua caduta, nel caso che la corda del pozzo si fosse spezzata. Quando il ripulitore era disceso il più possibile vicino alla superficie dell’acqua del pozzo, il suo compagno fissava l’estremità della fune a qualcosa di ben saldo. Il ripulitore nel frattempo, conficcava tra le pietre due grossi chiodi per ciascun lato del pozzo, servendosi di un grosso martello che aveva portato con se in una saccoccia.

Quindi con l’aiuto della corda della quale il compagno aveva fissato l’estremità, risaliva quel tanto che bastava per appoggiare i piedi sui chiodi. Mantenendo questa posizione, dopo che l’aiutante aveva fermato nuovamente l’estremità della corda che lo sorreggeva, procedeva alla pulitura del pozzo, servendosi di una cucchiara di ferro traforata e dotata di un lungo e forte manico di legno, che il compagno gli aveva fatto arrivare attaccata ad uno spago. Affondando questo strumento nell’acqua, raschiava il fondo del pozzo per eliminare ogni tipo di immondizia che vi trovava e che riponeva nel secchio del pozzo, che il compagno provvedeva a tirare fuori. L’operazione si ripeteva tante volte quante fossero necessarie, e terminato il lavoro il votapozzo ritornava in superficie servendosi dei supporti che aveva usato per la discesa.

Oltre alla pulitura dei pozzi, era competenza dei votapozzi, svuotare le fogne. Questa esigenza era particolarmente sentita nelle grandi città, dove il rischio di epidemie era sempre presente. Procedevano dopo che la fogna era restata aperta per ventiquattro ore, e dopo che il mastro votapozzo l’aveva esaminata. Verso sera, una carro pieno di botti asciutte e dotate di un foro quadrato in uno dei fondi, giungeva nel luogo. Il lavoro si svolgeva durante la notte: gli addetti si calavano dentro la fogna e muniti di gerle tiravano fuori la materia putrida che veniva versata nelle botti, le quali erano state allineate nella strada e una volta piene venivano portate via e scaricate fuori dalle città.

Tali lavoratori dovevano svolgere queste operazioni nel modo più veloce possibile, perché la prolungata esposizione alle esalazioni secondo la medicina del tempo di tale materia, a lungo andare provocava la cecità. Un medico del Settecento, consigliava ai votapozzi, alcune precauzioni per preservare la vista, tra le quali c’era quella di coprirsi il viso con vesciche trasparenti, come erano soliti fare quelli che trattavano il minio, e di rimanere il meno possibile nei pozzi che pulivano, e in certi casi di cambiare mestiere e di dedicarsi ad altro per non essere costretti, per un guadagno infame, a diventare ciechi e a fare i mendicanti.



Il Calzolaio

Se ci guardiamo un pò intorno, ci accorgiamo che botteghe di calzolai ne sono rimaste davvero poche. Qualche calzolaio resiste nelle città, ma nei "paesini" non sene trova più alcuna traccia. Questo, perché la lavorazione delle scarpe oggi più diffusa è quella industriale, che riesce a soddisfare tutte le esigenze del mercato italiano e in parte di quello estero. Le scarpe sono diventate un accessorio fondamentale della moda, che le trasforma, di volta in volta, secondo il gusto del momento. Una volta invece, quando le necessità estetiche erano molto meno sentite e le scarpe dovevano durare il più a lungo possibile, il calzolaio riusciva a soddisfare tutte le esigenze.

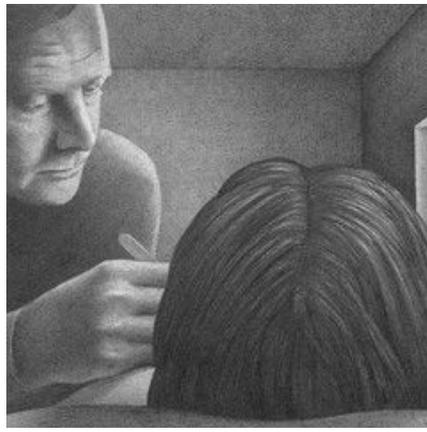
Era questo un grande lavoratore, impegnato dall'alba al tramonto nella sua botteghina, a fare le scarpe nuove e a riparare quelle vecchie. Per fabbricare un paio di scarpe nuove, il calzolaio ci impiegava circa due giorni: prendeva le misure del piede, lo studiava bene, prendeva atto dei difetti, ascoltava le esigenze del cliente e la sua disponibilità economica, poi servendosi delle forme di legno (oggi sostituite da quelle in plastica), procedeva nella lavorazione. Il costo delle scarpe variava a seconda della fattura più o meno raffinata e del materiale impiegato: pelli bovine (vacca, vitello, vitellone), pelli equine, pelli caprine e pelli ovine.

Spesso i più indigenti, che non si potevano permettere scarpe nuove, riutilizzavano le tomaie vecchie che venivano fatte ricucire al calzolaio su basi di legno modellato, al fine di ottenere degli zoccoli. Oppure queste si facevano rattoppare fino all'inverosimile. Al calzolaio non mancava mai il lavoro e nelle piccole comunità rurali, svolgeva un'attività fondamentale. Ricordo di aver conosciuto tanti anni fa un calzolaio. Si chiamava Luigi, ma per tutti nel paese era "Gigi". Aveva circa ottant'anni, era magro, piccolo di statura e con una gamba di legno, per un incidente che gli era capitato in guerra. Gigi lavorava in una stanza di pochi metri quadrati, molto più lunga che larga che era la più piccola di tutta la sua casa. Non c'erano finestre, ma la porticina d'ingresso era stata vetrata per fare entrare la luce solare. Nelle giornate invernali, quando si fa buio presto, lavorava fino a tarda ora con la luce di una lampadina da pochi Watt, calata quasi a toccare il tavolino.

Questo era stretto e basso e non era possibile vedere la minima superficie del piano del desco, tanto era pieno di scarpe da riparare, di pezzi di cuoio e di pelle, di trincetti, di spago e di lesine. Dietro a Gigi, che stava seduto su uno sgabello, c'era una scaffalatura a più ripiani nella quale erano disposte le scarpe da riparare, le forme e gli altri materiali che occorreivano. L'odore di cuoio e di mastice si percepiva già nelle immediate vicinanze del laboratorio. Nessuna insegna lo contraddistingueva perché Gigi lo conoscevano tutti.

Era molto socievole e quindi non era raro che in quella piccola stanzetta si radunassero alcuni paesani per fare quattro chiacchiere. Gli argomenti erano tanti: parlavano del tempo e delle stagioni, della vendemmia, dei fatterelli che accadevano nel paese; ma finivano sempre nella politica. Allora la discussione si faceva più accesa e qualche mala parola in più usciva. Ma alla fine tutti tornavano alle loro case sereni come se niente fosse stato detto. Nonostante avesse frequentato solo la scuola elementare, Gigi era un uomo "colto" e sempre informato. Nella sua bottega, teneva sempre il giornale che leggeva nei momenti di pausa.

In paese si diceva che durante il fascismo, avesse fatto circolare di nascosto libri marxisti, e che fosse stato partigiano. Quando l'ho conosciuto, era già vecchio e mi stupivo come un uomo così minuto potesse battere ancora con tanta energia, i chiodi sulle soles appena rifatte. Sono molti anni che Luigi non c'è più; nella sua casa i parenti ritornano ogni tanto. La piccola porta della sua bottega è ancora, come una volta, tinteggiata di verde. Al cimitero, nella sua lapide c'è scritta una frase che soleva ripetere spesso: "Non credere a quello che dicono gli altri ma leggi e ragiona con la tua testa".



L'Operatore, ovvero il Chirurgo

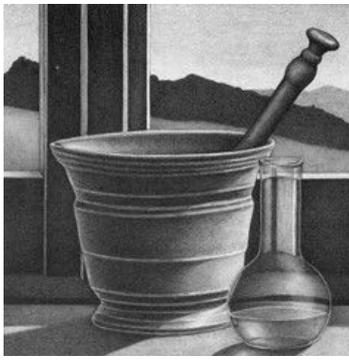
Generalmente siamo propensi a non pensare a tutto ciò che può provocarci dolore, anzi sfuggiamo ogni pensiero di probabili o eventuali malattie, ed è logico che sia così. Ma immaginiamoci per un attimo cosa sarebbe la nostra vita se non avessimo a disposizione strutture ospedaliere capaci di “risistemarci” in caso di un debilitamento fisico! Una tragedia.

Certo è che la medicina in generale ha fatto, in quest'ultimo secolo, passi da gigante, contribuendo non poco ad allungare e a migliorare la vita umana. In questo progresso non possiamo non citare la chirurgia, forse la tecnica più antica della stessa medicina. Propriamente, il termine chirurgia, significa la cura delle malattie con l'opera della mano (e dei relativi strumenti) cruenta o incruenta secondo che l'operazione implica o no lo spargimento di sangue. Si dice che l'inventore della chirurgia sia stato un certo Apis re dell'Egitto. Dopo di lui Esculapio scrisse un trattato sulle piaghe e sulle ulcere, ed ebbe come successori i filosofi dei secoli seguenti, cioè Pitagora, Empedocle, Parmenide, Democrito, Chirone.

Secondo Plinio, il primo chirurgo che si era stabilito a Roma, fu Arcagato. Questo, inizialmente fu stimato da tutti, in seguito, per la crudeltà con la quale tagliava le membra durante le operazioni, venne soprannominato “*Carnifex*”, cioè carnefice e, secondo alcuni storici, fu lapidato a Campo Marzio. Superati i secoli bui del Medioevo, durante il Rinascimento ci fu una riscoperta dell'arte chirurgica, sia in Italia che in Germania. La maggiore innovazione fu che essa cominciò ad essere esercitata (grazie a disposizioni di legge), da coloro che praticavano la medicina e ad avere, così, un maggior supporto teorico. Questa novità fu, in seguito, la causa della caduta in disgrazia della chirurgia. Infatti gli interventi chirurgici, molto praticati in tempo di guerra, in tempo di pace, di fatto, non venivano eseguiti, perché tutto si cercava di risolvere con la medicina tradizionale. Perciò, per qualche tempo, ci fu un disinteresse per l'arte chirurgica, e passò in secondo piano, rispetto ad altre arti mediche che recavano molte più gratificazioni, soprattutto da un punto di vista economico.

D'altronde, a partire dal Medioevo, i piccoli interventi chirurgici e l'applicazione dei rimedi esterni (salassi), erano compiti che venivano svolti dal barbiere o dal flebotomo, che, del tutto digiuni di conoscenze mediche, risolvevano, comunque, i problemi legati a cisti, flemmoni e altre cose simili. Ma quali dovevano essere le qualità per essere un buon chirurgo? Secondo il parere di Celso (che scrisse un bel elogio della chirurgia), l'operatore, cioè il chirurgo, doveva essere una persona giovane, o almeno poco avanti negli anni, doveva altresì avere la mano ferma, agile, pronta, e mai tremante. Si doveva servire sia della mano sinistra che della destra; doveva avere la vista acuta, essere coraggioso e operare senza provare compassione o commuoversi alle lamentele dell'ammalato.

Certo che dall'epoca di Celso di cose ne sono cambiate e se ancora oggi alcuni suoi dettami sono validi, sappiamo che l'esperienza nel caso di un chirurgo (e non solo) è fondamentale, come sono ormai indispensabili le apparecchiature che permettono una diagnosi e l'individuazione sicura della parte su cui operare e gli antibiotici che hanno eliminato il pericolo di infezioni postoperatorie. Senza andare a scomodare i grandi chirurghi che hanno segnato eventi storici di questo secolo, come il Dottor Bernard, autore del primo trapianto di cuore su di un uomo, non possiamo non provare un senso di ammirazione per questi dottori: hanno trovato la forza di operare e agire in parti vitali dell'uomo, per migliorare o allungare la vita di un loro consimile, sapendo di averla nelle loro mani.



Il Profumiere

Il profumo al pari della scrittura, della parola e dei gesti è un canale di comunicazione con il quale noi esprimiamo la nostra personalità e il nostro modo di sentirci con l'altra persona.

La produzione di essenze, sebbene incentivata in questo periodo, non era affatto sconosciuta nell'antichità.

Egizi, Babilonesi, Greci e Romani, benchè con finalità diverse, impiegavano resine, fiori e radici odorose, il cui utilizzo ebbe grande successo anche nel corso del Cinquecento.

In questa epoca infatti si può parlare di una vera e propria rinascita del profumo, ed è per questo motivo che riporto con interesse e curiosità una ricetta relativa alla preparazione dell'Acqua d'Angeli tratta da un piccolo libretto stampato a Venezia nel 1854: *“Prendi tre parti di rose, e due di fior di mirto, et una di fior di melangoli, fior e moschette, fior di ginestra, fior de ruvistico, cimette di cedro et habbi apparecchiato cannella fina, garofoli, dandali bianchi, irios di levante, et tutte queste cose polverizza, ma il legno aloe, et lo storace taglia minutamente, e le detti polveri si debbon mettere nel lambicco a suolo a suolo con i fiori mescolati insieme, e come il lambicco sarà pieno metterai in ciascuna lambiccada sei fiori dell'iris bianco, che i fior stiano diritti, e sopra lo storace, e l'altre polveri, e come sarà passata l'acqua che non sia bruciata, fatta con poco fuoco, e cenere sotto il lambicco, se non la voi fare per bagno maria, che sia scoperto, e mettevi dentro storace, ambra, et un poco di muschio, e mettila al Sole per venti dì, e poi la muterai, e sarà acqua eccellentissima”*.

Questa formula evidenzia quanto difficile e complicato dovesse essere il mestiere del profumiere, che si occupava di creare essenze, accordando tra loro tipi diversi di piante, fiori, radici e resine, che egli raccoglieva al sorgere del sole, quando la rugiada, che tratteneva la volatilizzazione degli oli essenziali, si era da poco dissipata.

Il raccolto, disposto con cura sopra i telai a graticcio, veniva successivamente fatto essiccare in luoghi asciutti e ben ventilati al fine di preservarlo dagli attacchi delle muffe.

Un'attenzione maggiore doveva essere rivolta alle radici le quali, poiché interrate, dovevano essere dapprima lavate e tagliate successivamente, dopo averle fatte essiccare, polverizzate.

Gli ingredienti, i quali non sempre erano sottoposti alla fase dell'essiccazione, erano impiegati dal profumiere per estrarre le essenze profumate.

I metodi a cui egli poteva ricorrere per raggiungere tale finalità erano la spremitura denominata anche sfumatura, la macerazione in alcool o in grassi e la distillazione.

La tecnica della spremitura era utilizzata principalmente per gli agrumi come limoni, arance, mandarini, cedro, bergamotto e chinotto, dalla cui buccia venivano estratti gli oli essenziali.

Questa infatti, sistemata in mezzo ad un piano, si strizzava e si pestava al fine di ricavarne l'essenza, che, riposta in dei recipienti, veniva conservata.

Sebbene ancora oggi si esegua questo procedimento, si deve tenere presente che l'intervento umano è stato sostituito da macchine industriali sofisticate, che effettuano una serie di pressioni e torsioni simili a quelle praticate a mano.

Anche la macerazione permette di ottenere profumi dalle erbe. In questo caso il profumiere poteva adoperare dell'alcool oppure del grasso.

Terminato il tempo di macerazione, che poteva essere più o meno lungo, era necessario filtrare la soluzione più volte mediante un canovaccio, al fine di ottenere la limpidezza del preparato.

Per i fiori più delicati, come il gelsomino e la violetta, il profumiere usava, invece, la macerazione in grassi, nota anche con il nome di “enfleurage”.

Questa tecnica assai antica, e non ancora dimenticata, consisteva nel disporre i petali dei fiori su uno strato di sostanza grassa che ne assorbiva la fragranza per osmosi.

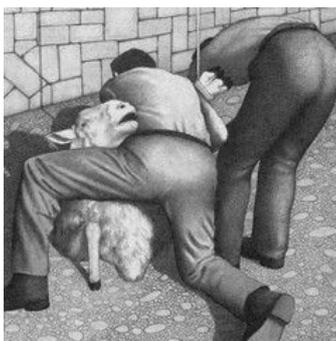
In passato i grassi impiegati erano quelli di bue e di maiale, i quali, in tempi recenti, per la loro facile deperibilità sono stati sostituiti con sego e lardo depurati e con benzoino in polvere.

Non meno moderna è la tecnica della distillazione che sfruttava il vapore acqueo il quale, passando in un alambicco, dove erano sistemati i fiori, ne catturava gli oli essenziali. Questi, mescolati all'acqua, giungevano nel cantatore, dove l'essenza per il suo diverso peso si separava, raccogliendosi in uno strato galleggiante.

Questo sistema di lavorazione, così pure come gli altri due sopra descritti, sono ancor oggi impiegati, anche se lo sviluppo industriale ha portato molteplici modifiche e cambiamenti sia nei processi di lavorazione sia nei prodotti adoperati.

Alle essenze naturali si sono così affiancate le essenze sintetiche create in laboratorio.

La chimica di sintesi è infatti riuscita a separare e a riprodurre singolarmente le varie componenti aromatiche, che costituiscono l'essenza di ciascuna pianta, offrendo in questo modo alla profumeria moderna una serie infinita di combinazioni.



Il Castrino o Norcino

Vestito piuttosto bene, mai trasandato e sporco, tanto che vi era sempre qualcuno che lo scambiava per il veterinario, il castrino era un personaggio particolare, che spesso si dava arie da gran sapiente di "medicina" animale. Una volta questo era un mestiere molto diffuso nelle zone agricole, perché il castrino si occupava di animali, in particolare "conciava", eufemismo per dire castrava, cioè rendeva sterili gli animali domestici, soprattutto suini, ovini, bovini e polli. Al di là delle arie che si dava, era, in realtà, un uomo senza alcuna cultura specifica, completamente ignorante dell'arte veterinaria e agiva, di norma, per pratica acquisita dopo aver fatto da assistente a castrini più anziani.

Il compito che gli spettava era quello di togliere gli organi di riproduzione agli animali citati, ai maschi e, nei casi dei maiali, anche alle femmine. Questa popolazione era necessaria per diversi motivi: un più rapido ingrasso delle bestie, maggior mansuetudine negli animali maschi, privazione di estro alle femmine non indirizzate alla riproduzione, sapore e conservazione migliore delle carni una volta macellate. Il castrino eseguiva l'intervento sui maialini giovani, detti anche "lattonzoli", con un coltellino molto affilato: incideva la carne della povera bestia, poi con l'abilità di un chirurgo, estraeva gli organi genitali interni, togliendo per sempre agli animali la possibilità di riprodursi.

Tutto ciò avveniva in tempi piuttosto brevi (ma chissà quanto lunghi per la povera bestiola), senza nessuna forma di anestesia. I maialini venivano immobilizzati legandogli le zampe, ma gli stridii che emetteva la bestiola si udivano per tutta la campagna circostante, attirando la curiosità di tanti, soprattutto dei ragazzi, che cercavano di vedere il "chirurgo" all'opera. Il castrino, conscio dell'attenzione che stava attirando, teneva queste persone a distanza e tra il serio e io faceto gli gridava: "Se non ve ne andate vi castro!!".

Con il tramonto della civiltà contadina questi usi si stanno perdendo, anche se la castrazione di diversi animali, destinati all'alimentazione umana, si rende ancora necessaria. Oggi si agisce in maniera più professionale, magari con un'iniezione. Diversi anni or sono assistetti, mio malgrado, a una castrazione fatta su di un pollo, per farlo diventare cappone. Artefice dell'operazione era una donna di circa settant'anni, di corporatura robusta e con i capelli bianchi ricciuti che, come seppi in seguito, faceva questo mestiere da anni. La donna per prima cosa era entrata nel pollaio e aveva scelto alcuni pollastri, poi, ad uno ad uno, aveva strappato loro un po' di piume nel ventre e munita di un paio di forbici, in maniera decisa e sbrigativa, gli incideva la carne, estraendo dall'interno i testicoli.

Altrettanto rapidamente, con un ago e del semplice filo di cotone, ricuciva il taglio, ponendo della cenere nella ferita come disinfettante. Oggi è diventato quasi impossibile assistere a queste scene, ma le crudeltà compiute sugli animali non certo diminuite. Ormai il castrino non gira più per le campagne e sono spariti i branchi di maiali allevati liberi di pascolare nei boschi. Nelle nostre mense, nessuno o quasi, usa più il grasso di maiale per cucinare, se non eccezionalmente, mentre prima questa era la regola.

Un tempo, chi aveva la possibilità di allevare un maiale aveva la sicurezza di sfamarsi per tutto l'anno. Non dimentichiamo che l'olio era presente solo sulle tavole dei signori, per tutti gli altri lo strutto e il lardo erano prodotti fondamentali per l'alimentazione quotidiana. In un'epoca in cui del colesterolo nessuno aveva mai sentito parlare e i maiali grassi erano una vera benedizione, il castrino contribuiva a rendere un poco migliore la "tavola" degli uomini a discapito, della menomazione degli animali domestici.



Lo Scrivano

Se alle giovani generazioni chiedessimo chi era lo scrivano, fornirebbero una risposta d'intuito, essendo ormai da tempo una figura di lavoratore scomparsa. Se la stessa domanda la ponessimo a qualche anziano, porrebbero lo scrivano non nei lavoratori, ma nei privilegiati impiegati che, secondo la mentalità di un tempo, non dovevano essere confusi con chi grondava sudore nel prestare la propria opera di lavoro.

Già da questa premessa possiamo capire che la società in generale è profondamente cambiata, anche se ancora si tende a vedere il lavoro di concetto altamente gratificante del lavoro manuale, ma, per fortuna, in pratica non è più così. Comunque tralasciando, una tematica troppo vasta e che non è nostro argomento, diciamo che lo scrivano era colui che era incaricato di copiare lettere, atti notarili, registri contabili e tutto quello che poteva produrre un'amministrazione, sia pubblica che privata. Con le moderne tecnologie, la figura dello scrivano è andata via via scomparendo, soppiantato prima dalle fotocopiatrici, poi da nuovi sistemi di scrittura computerizzata.

Lo scrivano occupava, nella società di un tempo, un posto di rilievo: proveniente, generalmente, dal ceto medio, esercitava un lavoro considerato di prestigio e comunque remunerativo. Si può affermare che lo scrivano impersonasse, genericamente, l'impiegato: ben vestito, con giacca, cravatta e cappello, in ufficio indossava dei manicotti neri, muniti di elastici alle estremità, che gli coprivano tutto l'avambraccio, per non sporcare la camicia d'inchiostro. Copiava e ricopiava, i vari documenti che gli venivano dati, possibilmente in bella calligrafia, con penne, prima d'oca o di tacchino (opportunitamente temperate e tagliate con una sottile fenditura sulla punta), che solo a partire dal XIX secolo, furono sostituite con cannelli di legno o altro materiale rigido, muniti di pennino metallico, che intingeva nei calamai. Un lavoro monotono e pedante, che a lungo andare stancava la vista e intorpidiva la mente, oltre che a causare tutta una serie di guai fisici legati alla sedentarietà.

Proprio questo aspetto fu oggetto di osservazione e studio da parte di un medico del Seicento che in merito scriveva: *“Oggi questi scrivani sono impiegati e stipendiati dai magistrati per tenere i conti nei tribunali, oppure svolgono le loro attività nelle botteghe dei mercanti o nelle corti dei principi. In questa sede vogliamo trattare delle loro malattie di cui tre sono le cause principali: il primo il continuo star seduti, secondo, l'incessante movimento sempre con il medesimo ritmo della mano, terzo, l'attenzione della mente a non disseminare di errori i libri e a non nuocere ai padroni nel sommare, nel sottrarre o nel fare altre operazioni aritmetiche. Si sa quali malattie provoca lo stare continuamente seduti: ostruzione dei visceri, come del fegato e della milza, crudesse di stomaco, torpore alle gambe, qualche ristagno del sangue venoso e l'aspetto malaticcio. Questi lavoratori insomma sono privati dei benefici generalmente prodotti da una moderna attività. Il dover scrivere, con conseguente continua tensione dei muscoli e dei tendini, affatica notevolmente la mano e tutto il braccio; ne deriva che col passare del tempo la mano destra si indebolisce.*

Ma quello che mette in croce gli scrivani è la forte continua applicazione delle mente. Infatti in questo lavoro è necessario in estrema tensione tutto il cervello, i nervi, le fibre; da ciò ne deriva l'anatomia, l'emigrania, i raffreddori, le raucedini e le infiammazioni agli occhi per lo sguardo che deve essere sempre fisso sulla carta. Le stesse malattie colpiscono contabili e computisti, come si chiamano quelli che prestano la loro opera nelle botteghe dei mercanti. In questa categoria si devono mettere anche i segretari dei principi, e andar loro a genio è piccola virtù. Infatti nello scrivere le lettere, i segretari molto spesso sono sottoposti a una vera tortura mentale, non solo per il numero delle lettere, ma anche perché non afferrano quello che il principe ha in mente oppure perché i principi non vogliono essere capiti, usanza quest'ultima abbastanza frequente. Ne deriva che quelli che si sono dedicati a questo mestiere non di rado lo maledicono e insieme imprecano contro la sorte.”

Dopo quanto asserito dal dotto medico, è proprio il caso di dire: “L'erba del vicino è sempre più verde”. Comunque, il dottor passa poi a suggerire i rimedi per contrastare tali inconvenienti, consigliando soprattutto frizioni con olio di mandorle dolci e purghe e se non bastasse clisteri.

Al di là delle considerazioni del “nostro” medico, e delle malattie degli scrivani, noi sappiamo che l'impiego è stato, e per un certo lato lo è ancora, un posto desiderato e bramato da molti.



Il Cocciaio

Nel corso dei secoli, l'uomo ha fabbricato oggetti in terracotta di ogni genere, alcuni con funzione puramente ornamentale, altri di carattere sacro, altri ancora (la maggioranza) destinati all'uso quotidiano, come piatti, ciotole e vasi. Spesso, durante gli scavi archeologici, vengono recuperate, all'interno di tombe e abitazioni, tanti reperti ceramici di fattura semplice ed essenziale, ma non per questo meno belli, che consentono agli archeologi di ricostruire la vita, gli usi e costumi di intere comunità. Fino a qualche decennio fa (prima del boom economico e del consumismo), le stoviglie e le pentole generalmente erano di terracotta. Soprattutto le famiglie contadine usavano tegami, zuppiere e piatti di coccio, smaltati di colore marrone e verdastro.

Oltre a questi oggetti, all'interno delle case ce n'erano altri praticamente indispensabili: l'orcio, contenitore principe per prelevare l'acqua dalle sorgenti, situate per lo più fuori del paese, lo scaldino o "monaca" che messo sotto le coperte e riempito con la brace ardente veniva adoperato per riscaldare il letto assieme al tamburlano o "prete" il quale aveva la funzione di tenere le coperte sollevate affinché non prendessero fuoco, e l'orinale o pitale, particolarmente usato nelle notti d'inverno quando era impossibile uscire per il troppo freddo.

Questi oggetti erano comunemente privi di decorazioni, costavano poco e non richiedevano tempi lunghi di esecuzione. In seguito con la lavorazione industriale, alcuni di questi oggetti non vennero più realizzati in coccio, ma in metallo o, nel caso in cui la destinazione d'uso lo consentiva, in plastica. Quest'ultimo materiale è ormai usato per ogni tipo di contenitore (ahimè ne siamo sommersi). La ceramica e la maiolica prodotte con sistema industriale, sostituirono, con il passare del tempo, il coccio, perché ad una qualità migliore contrapponevano un pezzo d'acquisto più che competitivo. L'artigiano che fabbricava i cocci veniva, per l'appunto, chiamato cocciaio, ma anche pentolaio, stovigliaio e orciolaio.

Per i suoi lavori usava abitualmente creta ordinaria, sabbiosa che normalmente non lavava per risparmiare tempo. Da quest'impasto eliminava solo le pietruzze che avrebbero pregiudicato il lavoro finale. Una volta pronta la materia prima, dopo che era stata impastata con acqua, il cocciaio collocava la massa argillosa sul desco del tornio e stando seduto, con un piede azionava la rudimentale macchina imprimendogli un movimento rotatorio. Per plasmare gli oggetti più grandi, al posto del tornio si adoperava la ruota, il cui movimento era sempre prodotto dalla forza dell'uomo. Questi quindi erano gli unici strumenti utilizzati per formare il corpo dei vasi, le cui forme scaturivano sempre dalla fantasia e dell'estro dell'artigiano. Tutti gli ornamenti, le modanature, i piedi, i manici che i vari modelli potevano richiedere, venivano applicati in un secondo tempo. Nel caso di ornamenti scultorei, questi venivano fatti utilizzando stampi di terra cotta o di legno, preparati da uno scultore o dallo stesso cocciaio, se era particolarmente abile.

Per la verniciatura, venivano usate varie sostanze come il piombo calcinato, il litargirio (ossido di piombo di colore rosso o aranciato), il minio (minerale di colore rosso costituito da ossido di piombo) e sali di manganese, che liquefatti, fusi e stesi sul coccio formavano uno strato di intonaco vetrificato. Infine, tutti gli oggetti venivano posizionati nel forno. Quest'ultimo, alimentato a legna, era costituito da una camera emisferica, più o meno grande, con due aperture: il fornello in cui avveniva la combustione e la camera di cottura. Generalmente i cocci venivano venduti dagli stessi artigiani, sia nei mercati, sia presso le case dei contadini: collocavano la merce, ben impagliata, su di un asino o un cavallo e iniziavano, così, il loro giro per le contrade. In tempi più recenti si avvalevano di furgoncini, coperti sul retro da un telaio incerato.

Il cocciaio quando arrivava in un paese, cercava di catturare l'attenzione della gente con urla, slogan d'effetto e qualche spettacolo improvvisato; poi quando si era radunata una piccola folla, tirava fuori la sua mercanzia. Le donne erano le clienti più affezionate, perché spettando a loro la cura della casa, sapevano cosa serviva a ciò che era indispensabile acquistare. Piatti e pentole erano gli articoli più richiesti, perché più soggetti a rompersi. Certo è, che quando il cocciaio riusciva a vendere molti pezzi, se ne andava via con l'aria contenta, forse più compiaciuto delle sue qualità di venditore che della sua abilità di artigiano.



Il Ceraiolo

Quando l'elettricità viene interrotta a causa di qualche guasto alla linea elettrica siamo soliti tirare fuori dal fondo del cassetto la candela, un tempo fedele compagna nelle ore più buie. Oggi questo piccolo oggetto è tornato alla ribalta e da simbolo di povertà è diventato espressione di raffinatezza ed eleganza. In passato il ceraiolo (detto anche ceraio) si occupava artigianalmente della produzione di torce, lumini e candele facendo uso di cera.

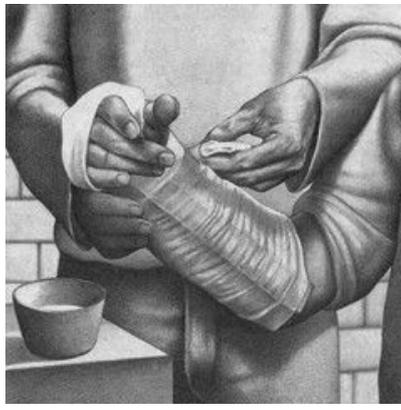
Questa materia prima, elaborata dalle api per la realizzazione dei favi, era sottoposta a varie fasi di lavorazione. Innanzitutto era prerogativa del ceraio fondere i favi in acqua calda per eliminare corpi estranei e residui di miele. Sulla superficie dell'acqua, una volta raffreddata, si formava una focaccia di cera greggia che, disposta sopra il fuoco dentro una grande caldaia di rame, in cui era stata aggiunta dell'acqua, veniva fatta bollire fino a quando non si fosse completamente liquefatta.

Era cura del ceraio mescolare con una spatola di legno la cera, al fine di non farla aderire ai bordi e quindi bruciarla. Una volta che essa appariva ben fusa si colava nei tini di legno, dove riposava per alcune ore, prima di essere passata in un bacile forato e riversata nelle bagnatoie, da dove le fettucce di cera ottenute venivano prelevate mediante una forca a tre denti per essere sbiancate. La fase della sbiancatura consisteva infatti nel disporre all'aria aperta le fettucce di cera (cordelle) sopra dei telai di legno quadrati coperti con delle tele.

Dopo che le cordelle, grazie all'azione sbiancante del sole, avevano raggiunto il giusto grado di bianchezza, il ceraiolo le riponeva nuovamente nelle caldaie dove venivano liquefatte. A questo punto il prodotto, colato prima nei tini e poi in una cassetta di rame stagnato, era pronto per essere sistemato all'interno di un contenitore con due manici e due becchi (scudellone). Questo attrezzo permetteva al ceraio di versare più facilmente la cera nelle tavole da pani così denominate in quanto davano alla cera forma di pani. Essi, dopo essersi coagulati ed induriti, erano utilizzati dal ceraio per creare candele, ceri e candelotti. Sebbene questi oggetti avessero forme e usi diversi, tuttavia non doveva variare di molto il modo di eseguirli.

Per quello che riguarda la manifattura delle candele, il ceraiolo, dopo aver provveduto a fissare i lucignoli di cotone su un cerchio di ferro, appeso sopra il recipiente della cera fusa, li immergeva più volte finché non avessero raggiunto una determinata dimensione. Riposti successivamente tra due pali, venivano presi e sistemati sopra una tavola ben levigata e pulita, al fine di essere arrotolati. Terminata questa fase, mediante un coltello di legno si creava la testa a ciascuna candela. I lucignoli, lasciati così scoperti, venivano infilati di nuovo negli uncini del cerchio metallico, affinché le candele fossero fatte precipitare nuovamente nella cera fusa. Raggiunte le dimensioni desiderate ed arrotolate nuovamente, esse venivano riposizionate sul cerchio di ferro al fine di farle asciugare. La cera adoperata poteva tuttavia essere più o meno buona.

La sua qualità era determinata dal colore, il quale doveva essere d'un bianco candido e trasparente. A volte essa, pur apparendo molto bianca perdeva però la trasparenza, in quanto nella sua composizione rientrava anche il grasso. La cera di questo tipo non aveva né la secchezza della cera pura né un buon odore. In passato un espediente per accertare la mancanza di grassi nella candela era quello di far calare una goccia di cera liquefatta sopra un panno ed aspettare che si asciugasse, affinché si potesse distaccarla dal tessuto, il quale non doveva presentare alcuna traccia di unto. Oggi, il mestiere del ceraiolo, come altre forme di artigianato, va scomparendo, soffocato dalle moderne tecnologie.



Il Medico... non ufficiale

Non è trascorso gran tempo da quando sono scomparsi gli ultimi esercenti di una medicina spicciola, semplice, ma alle volte efficace. Questi uomini non devono essere confusi con i ciarlatani, che propinavano rimedi abbastanza improbabili, cercando principalmente di raggirare gli ammalati, ma vanno annoverati fra coloro che, generalmente, applicando una medicina arcaica, riuscivano, spesso, ad ottenere dei risultati terapeutici efficaci.

Questi pseudo medici o guaritori o praticoni, come dir si voglia, esercitavano un mestiere basato su conoscenze antiche, che veniva tramandato da generazione in generazione. Normalmente intervenivano su fratture, slogature, ma c'era anche chi guariva gli strappi muscolari, orzaioli, porri e altre patologie. L'intervento più frequente avveniva per le distorsioni, che sistemavano dopo aver tirato e immobilizzato l'arto, con stecche e bende.

Per rendere tutto più unito, sulla fasciatura ci mettevano chiara d'uovo e farina (la così detta chiarata) che contribuiva ad irrigidire la bendatura. Accanto a questi tipi d'intervento, ne venivano applicati altri che non avevano nulla di scientifico, ma che comunque portavano a risultati positivi. Proprio chi scrive, ha avuto modo di conoscere uno di questi "praticanti", chiamato Giovanni e di aver provato personalmente, positivi effetti terapeutici. Ricordo perfettamente quando ero ragazzino, con una caviglia gonfia all'inverosimile per la conseguenza di una distorsione, mi recai da Giovanni per lenire il dolore e risolvere l'inconveniente.

Lo trovai nell'orto che stava accudendo ad alcune faccende, e lì, inginocchiatosi, cominciai a fare con le dita, segni circolari sulla parte gonfia, poi tre segni di croce, sempre sulla parte dolorante, più di un segno di croce personale. La mattina dopo (padroni di non crederlo), ero guarito perfettamente. Nella stessa maniera sistemava chi aveva mal di schiena, recitando tre Padre nostro. Ma la cosa più eclatante, era quella di far seccare i porri che si formano sulla pelle umana, strofinandoli con delle semplici patate crude.

Ancora, per averlo vissuto in prima persona, posso affermare che da ragazzino, avendo le gambe piene di questi porri (più di Ottanta), e costituendomi questi un vero problema, i miei genitori sentirono il medico, che gli consigliò la "bruciatura". Prima di affrontare un tale intervento, che non era certamente piacevole, e che lasciava cicatrici indelebili, vollero fare un ultimo tentativo. Si rivolsero sempre a Giovanni che, con estrema franchezza, gli confermò di poter essicare i porri con l'uso di semplici patate, ma che non sempre "l'operazione" gli riusciva.

Per poter ottenere l'effetto migliore dovevamo essere osservare alcuni accorgimenti: andare ad lui nel periodo della luna calante e che io dovevo credere a quello che lui faceva o per lo meno non dovevo essere scettico. Recarmi da lui nel periodo giusto, non fu certamente difficile, anche se giovanissimo, devo dire con tutta franchezza, non credevo affatto che l'azione riuscisse. Comunque, al momento opportuno ero da lui.

Questo prese delle piccole patate che tagliò in due, poi, inginocchiatosi, cominciai a sfregarmi i porri con la parte interna delle patate, recitando silenziosamente delle preghiere. Terminata la strofinatura, mi disse di andare, che tempo un mese i porri si sarebbero seccati. Così dicendo, lui si recò nell'aia di casa e recitando ancora preghiere, gettò dietro la schiena le patate, in modo da non poter osservare dove cadevano. Passò un mese, ne passò un altro, ma non successe nulla. Per evitare l'intervento medico, tentammo nuovamente l'esperimento, ma stavolta mi ammonì: "Se ci credi bene, altrimenti è inutile provare! Ci credi?" "Gli dissi di sì, tanto non mi costava nulla.

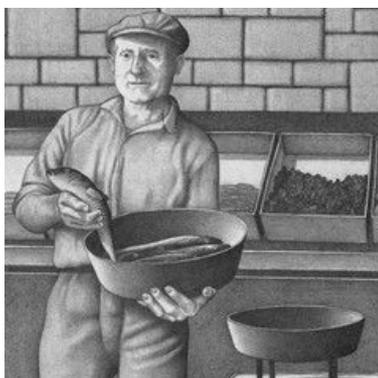
Cominciò la stessa operazione. Alla fine me ne andai scettico, più della volta precedente. Passato un mese, quando ormai mi ero fatto l'idea di dover andare in ospedale, i porri cominciarono a seccare e uno ad uno, in pochissimo tempo caddero tutti, lasciando dei piccolissimi segni che svanirono negli anni successivi. Dietro questa esperienza, altri conoscenti provarono la "cura delle patate" ma senza esito. Anni dopo, ormai adulto, ebbi modo di parlare con Giovanni e discorrendo del più e del meno, mi raccontò di come aveva avuto la facoltà di "guaritore", tramandatagli da un anziano conoscente in una ben specificata notte di Natale.

Anche lui, a tempo debito, avrebbe trasmesso la facoltà a persona fidata, in una notte di Natale. Per le sue "prestazioni" non chiedeva denaro, una specie di codice deontologico gli impediva di esigere dei soldi, ma non quello di essere pagato, per cui ognuno usufruiva della sua opera, gli versava ciò che poteva. Morì senza poter "lasciare" e così tramandare, le sue "virtù" di guaritore. Un tempo di questi "guaritori" ne esistevano tanti, c'era chi "tirava su lo stomaco" (nessuno ha saputo spiegare il fine di tale operazione) non prima di aver praticato un cerimoniale più che misterioso. Infatti, il guaritore teneva con sù una fettuccia di cui porgeva un'estremità nelle mani del "paziente" e, tenendola in tensione (l'altro capo lo reggeva con la mano sinistra) appoggiava il gomito del braccio destro sulla fettuccia,

abbassava poi l'avambraccio sulla stessa e dove arrivava la mano destra, riprendeva il nastro con la mano sinistra e così di seguito per tre volte, finché non andava a toccare la mano del "malato".

Abbracciava poi il paziente da dietro e con le mani calzava sullo stomaco con un movimento dal basso verso l'alto, a questo punto lo stomaco era sistemato. Altri, invece, guarivano i bambini dal "male dello scimmiotto" (bimbi di pochi mesi che avevano difficoltà di crescita) strofinandogli la schiena con olio in cui avevano messo a macerare delle forbicchie. Erano riti antichi, di una medicina, che si perdeva nella notte dei tempi. Chi la praticava aveva modo di arrotondare la giornata, ma certamente non di arricchirsi. "Ho voluto testimoniare personalmente avvenimenti inspiegabili alla scienza, ricordando semplici persone che facevano della loro capacità di "guaritori" più una missione che una questione di lucro.

Anche oggi esistono individui che si fanno passare per "guaritori", ma hanno perso l'antico spirito umanitario, lo spirito d'aiuto al prossimo, i più sono turlupinatori, in cerca di facili guadagni alle spalle di troppa gente credulona o a volte disperata.



Il Pescivendolo

Si sentiva da lontano lo scoppiettare del motore del sidecar quando si arrampicava su per gli erti volti della strada che conduceva al paese, e quando il rumore cessava, il silenzio era rotto da urla secche e strascicate: Pesceeeeeo!!! Donne c'è il pesceeeee! !

Nonostante siano passati diversi anni, quella voce è rimasta indelebile. Immancabilmente i primi ad accorrere erano i gatti dal miagolio implorante, poi venivano le donne. Remo, questo era il nome del venditore ambulante, gettava sempre qualche pesciolino ai "mici", numerosi e affamati che non si accontentavano mai e lo seguivano come fossero suoi fans. Ben presto, intorno al furgoncino si formava un capannello di donne, che con un occhio al portafoglio e l'altro ai pesci decidevano cosa acquistare. Remo che veniva dalla vicina Romagna, chiamava i pesci con nomi strani e per niente simili ai loro corrispondenti in italiano. Le vongole erano le "purass", le cozze erano i "bdocc", le acciughe erano la "saraghena", le triglie erano i "rusciol", i ghiozzi erano i "baganel". Tutto qui. Né crostacei, né pesci pregiati ma solo o prevalentemente, pesce azzurro dell' Adriatico.

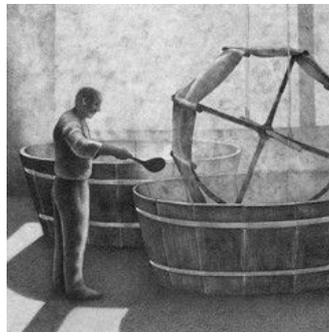
Per diversi anni, questi sono stati i soli pesci che gli ambulanti portavano a vendere nei paesi sulle colline del pesarese, mentre il più pregiato veniva dirottato nelle città, dove aveva uno smercio sicuro. D'altronde difficilmente sogliole, coda di rospo, merluzzo, avrebbero trovato smercio tra una popolazione che a stento sbarcava il lunario, come lo era la maggioranza delle persone che abitavano nelle colline dell'entroterra.

Per l'estrema deperibilità del prodotto, il pesce, veniva sistemato in cassette coperto con de ghiaccio; poi veniva trasportato a bordo di furgoni aperti anche in piena estate. Spesse volte il pesce giungeva a destinazione puzzolente e circondato dalle mosche, mentre il ghiaccio si era del tutto sciolto al sole. Nelle città dell' entroterra, la situazione era leggermente diversa: la gente era più esigente perché aveva più soldi da spendere, quindi le specie ittiche erano sempre numerose. Anche la qualità ci guadagnava, poiché il pesce veniva venduto in luoghi più idonei: le pescherie. In queste botteghe preposte allo spaccio dei prodotti ittici si poteva notare, al contrario, un'abbondanza di pesce impensabile per la gente che viveva in campagna.

Anche il pesce portato da Remo, soprattutto in estate, non sfuggiva a quanto detto sopra: spesso aveva l'occhio opaco ed emanava un odore acre; entrambi segnali inequivocabili di un cattivo stato di conservazione. Allora le donne lo rimproveravano accusandolo di portare a loro gli avanzi di quello che non vendeva nella riviera, ma lui imperterrito asseriva che era pesce pescato nella notte e che invece di fare tante smanie lo lasciassero pur stare, perché nessuno le obbligava a comprare. Spesso le lamentele e la tiritera avevano lo scopo di far abbassare il prezzo, ma il pescivendolo non cedeva. Certo era che anche Remo aveva delle debolezze e a qualche bella "sposa" qualche sconticino o qualche pesce in più lo concedeva sempre.

Spesso, quando aveva le ultime rimanenze, forfetariamente stabiliva il valore della merce rimastagli e al primo cliente che capitava gli vendeva tutto a prezzo di favore.

Ci sono voluti parecchi anni prima di vedere, anche nelle nostre zone, pescivendoli ben riforniti e dotati di furgone frigorifero per il trasporto. Adesso per i paesi collinari dell' entroterra c'è un vero via vai di pescivendoli, urlano o gracchiano la loro presenza attraverso altoparlanti che distorcono in maniera orribile la loro voce, la gente non si accalca più come una volta, ma i gatti, loro sì, sono sempre lesti a correre e a strusciare contro le gambe di qualsiasi pescivendolo di turno.



Il Tintore

Grazie alle continue evoluzioni della moda gli abiti mutano repentinamente forme, tessuti e colori. Tonalità chiare o scure, calde oppure fredde si alternano nel panorama del gusto collettivo con l'intento di interpretare carattere e personalità di ciascuno.

Sebbene oggi la nostra società sia soggetta maggiormente che in passato alle novità, tuttavia l'impiego del colore per tingere drappi e tessuti era conosciuto fin dall'antichità.

Accenni relativi al mestiere dei tintori, trovati in alcuni scritti di autori latini come Varrone e Marziale, testimoniano le lontane origini di questo lavoro, il quale con il passare del tempo, ha subito numerosi mutamenti non solo sul piano della tecnica, ma anche in quello dei prodotti utilizzati.

Nostro interesse è porre l'attenzione non sui moderni processi di colorazione, bensì sulle metodologie vetuste e dimenticate dell'arte della tintura, il cui principio, rimasto invariato nel tempo, consiste nel dilatare i pori del tessuto, al fine di farvi penetrare delle particelle di colore, le quali devono essere trattenute per mezzo di un intonaco che le protegga dall'azione dell'acqua e dei raggi solari.

In passato i modi di procedere erano differenti a seconda della qualità del capo da trattare (la lana era più facile da tingere rispetto al cotone e al filo) e del colore impiegato, che poteva essere primario o secondario. Si ritenevano primari l'azzurro, il rosso, il giallo il leonino (nocciola) e il nero. Per tingere i drappi di questi colori il tintore operava in maniera dissimile.

Parlando sempre dei colori primari, dobbiamo infatti ricordare che un panno, che doveva essere tinto in azzurro, non richiedeva alcuna preparazione particolare se non quella di essere bagnato in acqua tiepida e strizzato, per poter così ottenere un colore uniforme.

In seguito veniva disposto dal tintore in un tino con i fianchi di legno e il fondo di cemento, all'interno del quale veniva versata dell'acqua bollente a cui si aggiungevano crusca e guado (materia colorante di origine vegetale). Il liquido così ottenuto, dopo essere stato più volte mescolato e averlo fatto riposare per alcune ore, veniva nuovamente miscelato, al fine di far incorporare la calcina viva. Un'altra porzione di questa sostanza si aggiungeva successivamente assieme a dell'indaco stemperato in acqua. Fatta riposare la soluzione e verificata la gradazione del colore per mezzo di prove, il tintore, coadiuvato da alcuni operai, faceva calare all'interno del tino un cerchio di ferro munito di corde in cui si appendeva il drappo, avendo cura pertanto che non toccasse il fondo.

A seconda del tempo che il tessuto rimaneva all'interno del recipiente, il colore assumeva una gradazione più o meno intensa, per cui si potevano avere varie tonalità di azzurro: l'azzurro nascente, l'azzurro celeste, l'azzurro fosco, l'azzurro perso, l'azzurro infernale e così via.

Questo procedimento era valido anche per il color leonino (nocciola), per la realizzazione del quale si impiegavano o le radici del noce o la corteccia di ontano.

Per il rosso e il giallo e per le tonalità che ne derivano era indispensabile invece pretrarre il tessuto, affinché fosse pronto a ricevere il colore. Esso veniva immerso in una soluzione, composta da acqua acida e crusca, allume e tartaro rosso, dove veniva fatto riposare per alcune ore.

Terminata questa fase, nota in passato con il termine di "alluminazione", il drappo veniva disposto all'interno di un sacco di tela e riposto in un luogo fresco per giorni. Solo allora il tintore preparava gli ingredienti coloranti.

Il kermes e la robbia venivano usati per dare ai tessuti una tonalità rossa, mentre il giallo poteva crearsi con la corteccia di frassino oppure con le foglie o di mandorlo o di pero.

Per colorare un tessuto di nero era necessario un diverso procedimento. Il tessuto doveva inizialmente essere azzurrato e una volta lavato, al fine di togliere ogni traccia di colore, veniva immerso in un liquido preparato con legno d'India, galla e verde rame. Tuttavia l'opera era conclusa solo dopo che il drappo, tolto da questa soluzione, veniva immerso in un bagno di "luteola", che serviva a conferire buon risultato all'operazione.

Naturalmente il tintore, mediante la combinazione di due o più colori principali, era in grado di formare una serie infinita di colori. Ricordiamo infatti che dalla mescolanza del rosso e del giallo si otteneva l'arancione, mentre dal rosso e dal nocciola derivava il color cannella, al contrario il nero e il nocciola producevano il marrone e il caffè.

Da quanto descritto risulta che il mestiere del tintore era alquanto impegnativo e non privo di pericoli soprattutto per la salute.

L'aria chiusa colma di umidità e il fetore sprigionato da certe sostanze favorivano nei lavoratori l'insorgere di malattie polmonari e di problemi cutanei a causa della mancata traspirazione della pelle. A questi limiti si deve aggiungere l'attenzione e la premura che il tintore doveva rivolgere ai vari tipi di tessuto, ognuno dei quali richiedeva una cura diversa. Per questo motivo, già in passato, i tintori, consapevoli delle differenti esigenze di ciascuna stoffa, si specializzarono in un unico settore, orientandosi o verso la seta oppure verso la lana ed il cotone.



Il Falegname

Il falegname più illustre della storia è sicuramente San Giuseppe che divenne in seguito il santo protettore della categoria. Se dal campo storico ci spostiamo a quello fiabesco, troviamo un altro personaggio conosciutissimo da grandi e piccini: Geppetto. Costui come tutti sanno, dette vita a Pinocchio, che da burattino di legno si trasformò in un bambino in carne ed ossa. Nessun falegname sarebbe realmente in grado di compiere un simile prodigio, possibile soltanto nel mondo della fantasia, ma questo mestiere, nelle sue espressioni più alte, richiede notevoli capacità da parte di chi lo esercita.

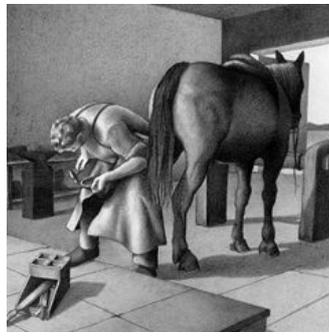
Tuttavia, non tutti i falegnami fanno o facevano le stesse cose con la medesima abilità, ma diversificano il lavoro secondo la propria perizia e opportunità di lavoro. In passato, chiunque esercitasse questa professione doveva essere in grado di saper fare un pò di tutto: senza l'ausilio di macchine, lavorando solo con pochi attrezzi rudimentali, quali trapani manuali, seghe, pialle, martelli, chiodi, raspe, e altri arnesi, riusciva a costruire armadi, letti, comodini, bauli, madie e ogni altro oggetto di legno gli venisse richiesto, tanto che alcuni, all'occorrenza, costruivano anche le bare.

I lavori di questi artigiani potevano essere modesti o di semplice fattura, perché richiesti da persone con limitate possibilità economiche, ma molti potevano produrne di ben più eleganti e pieghevoli, con intarsi e intagli, che rendevano il mobile un vero oggetto d'arte, destinato, naturalmente, a clienti più facoltosi. I falegnami che arrivavano ad esprimere al meglio la propria abilità costruttiva, adoperando legni pregiati, venivano detti anche ebanisti. Tra questi c'erano dei veri artisti.

Pensiamo al maestro che realizzò le tarsie dello studiolo di Federico da Montefeltro, nel Palazzo Ducale di Urbino e ad altri, per lo più anonimi, i cui capolavori sono sparsi in tutto il mondo. Oggi, con l'avvento della tecnologia, il mestiere del falegname è molto cambiato. L'uso di macchinari sofisticati e l'ingresso del computer nelle fabbriche, hanno reso meno duro il lavoro e dato rapidità ai tempi di esecuzione dei manufatti. Tuttavia il lavoro in fabbrica, pur essendo facilitato dall'uso delle macchine, è più che mai alienante.

Nel lavoro a catena ognuno ha una mansione specifica: c'è chi taglia, chi leviga, chi vernicia, chi assembla, ma nessuno generalmente sa costruire un mobile intero. Comunque, nonostante la maggior parte dei mobili sia fabbricata in serie, ancora c'è chi produce artigianalmente mobili di alta qualità: curati nei minimi particolari e costruiti solo con legni pregiati, quali il noce, il castagno, il ciliegio, ecc. Il falegname, in questo modo, dall'inizio alla fine è artefice del proprio lavoro. Egli inizia col scegliere le tavole, la taglia secondo le esigenze, le pialla e le leviga.

Successivamente lavora e assembla le tavole secondo un disegno preconstituito, fissandole con colla ed eventuali chiodi. Si passa poi alla stuccatura, per eliminare i difetti delle connessioni. Una volta levigato con l'uso di carta vetrata, il mobile viene verniciato e lucidato. Un discorso a parte merita il restauratore di mobili, perché in questo caso dovrà avere ulteriori capacità, dimostrando di essere un bravo tornitore, per ricostruire parti rotondeggianti o affusolate, o un bravo intagliatore, per ricostruirne dove ne mancano o secondo le esigenze. E' evidente quindi, che il falegname deve essere un artigiano versatile, capace di arte, praticità e fantasia.



Il Maniscalco

Il mestiere del maniscalco ha trovato oggi nuovi artefici, grazie alla diffusione che ha avuto il cavallo come passatempo sportivo. Infatti il boom delle auto e della meccanizzazione della campagna, avutosi dopo il secondo conflitto mondiale, aveva relegato il cavallo a compiti puramente rappresentativi, visto che l'utilizzo non era più conveniente.

L'animale, allevato solo per le corse ippiche o per produrre carne, ha avuto recentemente una nuova valorizzazione, trovando un fertile terreno nell'impiego, da parte dell'uomo, nelle escursioni, finalizzate alla "riscoperta" del verde e della bellezza della natura. Nelle zone montane, il mestiere del maniscalco non è stato mai abbandonato, perché nonostante i progressi tecnologici, i cavalli e i muli hanno sempre trovato un utilizzo nell'estrazione della legna dai boschi. Anticamente il maniscalco non limitava la sua opera alla sola ferratura degli animali, ma curava tutte quelle malattie che potevano insorgere negli equini e nei bovini, sostituendo di fatto il veterinario. Figura professionale, quest'ultima, che si è profilata solo nel XVIII secolo.

Comunque, nelle nostre contrade, i maniscalchi hanno curato cavalli, muli e buoi fino ai primi di questo secolo, praticando sia castrazioni, che cure generiche mediante erbe o sali minerali. Tralasciando quest'aspetto del lavoro del maniscalco, per saperne di più sulla ferratura dei cavalli, riteniamo opportuno riportare un antico testo del Settecento, abbastanza esplicativo delle tecniche che venivano eseguite: *"Quattro sono le massime, o regole principali cui bisogna necessariamente sapere per ben ferrare ogni sorta di cavalli.*

La prima è espressa da maniscalchi co' termini seguenti; punta davanti, e calcagno di dietro; vale a dire che la punta de' piedi dinanzi è buona e forte; e che si può arditamente mettere i chiodi nella punta de' piedi dinanzi, e non nel calcagno o talone di questi medesimi piedi, il quale ha l'unghia men grossa. Il cavallo ha i taloni de' piedi di dietro forti; l'unghia di essi è grossa, e capace di sopportare i chiodi, ma nulla punta de' piedi di dietro s'incontra tosto il vivo, perchè c'è poca unghia, ed anzi i maniscalchi non debbono porvi chiodo di veruna sorte. Il più de' maniscalchi ne' piccoli luoghi hanno difficoltà ad osservar questa massima; mettono mal a profitto i chiodi ne' piedi di dietro come ne' piedi dinanzi.

La seconda regola è non aprir mai taloni o i calcagni a cavalli: questo è il massimo abuso, e che rovina più di ogni altro i piedi. Dicesi aprire il talone allorquando il maniscalco apparecchiando il piede, taglia il calcagno troppo vicino alla forchetta, e la leva via fino in alto un dito discosto dalla corona, in guisa che separa i quarti del calcagno. La terza si è adoperare i chiodi sottilissimi di lama. Chiodi grossi fanno un buco grande, anche quando si ribadiscono, essendo duri, fanno scheggiar l'unghia e la portano via. La quarta regola si è fare i ferri più leggeri, secondo il piede e la struttura del cavallo. I ferri pesanti ammaccano i muscoli e i nervi e stancano il cavallo, inoltre essendo il peso de' ferri grande, fa presto mollare i chiodi al minimo urto nelle pietre.

Si possono considerare nel ferro due faccie, e molte parti. La faccia inferiore si appoggia e riposa sopra il terreno; la faccia superiore tocca immediatamente il disotto dell'unghia, di cui il ferro segue esattamente il contorno. Il colmo è il campo compreso tra l'orlo interiore nel luogo dove l'incurvatura del ferro è più sensibile. La punta corrisponde esattamente alla punta del piede; le branche o i rami vanno dal colmo fino all'estremità di ciascuna branca, le quali corrispondono a calcagni.

Finalmente i buchi, con cui è traforato il ferro per lasciare passare i chiodi, e per ricevere parte della testa di essi indicano il piede, a cui il ferro è destinato. Quando il piede è ben apparecchiato, bisogna attaccarvi il ferro in maniera che non copra né troppo, né troppo poco, ma dee posare della larghezza di un mezzo dito tutto d'intorno al piede, giustamente sulla corona ugualmente. L'unghia intorno al piede non è più larga che un dito traverso, e questa è la grossezza ch'ha per l'ordinario tutta l'unghia.

Adattato in questo modo il ferro, vi si mettono de' chiodi e si lascia andare il piede a terra per conoscere se il ferro è ben messo nel luogo che esser deve, indi s'introducono i chiodi in modo che gli uni non siano più alti degli altri. Si adopera ancora il taglia piede innanzi di ribadire i chiodi per tagliare quel poco d'unghia che il chiodo ha fatto scheggiare di sotto, affinché le ribaditure sieno unite coll'unghia.

Questa operazione oltre alla pulitezza fa che i chiodi tengano meglio, e che il cavallo non possa tagliarsi colle ribaditure, inconveniente che accade spessissimo, se non si ha quest'attenzione. La ferratura de' cavalli, che a prima vista sembra non essere che una pura pratica, ricerca non di meno tutta la capacità e l'esperienza di un Maniscalco intelligente." In sostanza si tratta di un lavoro d'abilità, d'esperienza che si esplica non solo nel modellare il ferro, ma di forgiarlo secondo "l'esigenza" di ogni singolo animale, in maniera da non provocare malanni all'animale e danni al padrone.



Il Sellaio

Un tempo, quando l'uomo disponeva come unico mezzo di locomozione solo degli animali equini o bovini, il mestiere del sellaio rivestiva grande importanza. Infatti, questo realizzava appositi dispositivi, chiamati selle, che poste e fermate sulla groppa dei cavalli, permettevano un facile cavalcamento, nonché confezionava tutt'una serie di apparati (finimenti), atti a cavalcare, a guidare e a poter comandare le bestie. Le selle, che non bisogna confonderle con i basti (quest'ultimi portati dai muli e dagli asini), venivano costruite con un procedimento abbastanza laborioso, che, grosso modo, ancora si ripete.

Mi avvallo, per descrivere le varie fasi questo lavoro, del Dizionario di Arti e Mestieri, stampato a Venezia nel 1770, sicuro così, di riportare un procedimento che affonda le radici nella tradizione artigianale antica, tramandata ormai solo da padre in figlio: *“Una sella, perché sia ben fatta, ricerca qualche attenzione. Si piglia prima la misura del cavallo per far la base della sella, in guisa che si adatti bene sopra il cavallo senza offenderlo. Questa base si fa di due pezzi di legno di faggio piegati un poco in arco sopra la schiena del cavallo che ne seguono la forma. Questi pezzi domandano gli arcioni della sella; la loro bontà e la loro solidità contribuiscono molto a rendere la sella di un buon servizio. L'arcione davanti è composto di un arco, che è posto al di sopra della giuntura delle spalle del cavallo; l'arcione di dietro ha un giro più largo, più tondo e proporzionato alla parte del cavallo, sopra di cui riposa. I due arcioni sono uniti insieme da ciascun lato con una traversa di legno.*

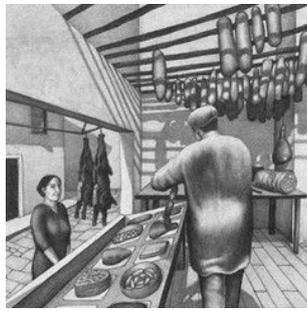
Sopra di questi arcioni si fabbrica la sella. Si prendono primieramente de' nervi di bue, che si riducono in filaccia e che s'incollano tutto all'intorno degli arcioni, essendo questi nervi ben asciutti, ed aderenti al legno, accrescono di molto la sua forza, senz'accrescere gran fatto il suo peso: si guerniscono in appresso quest'arcioni di dentro, dalla parte ch'è rivolta verso la schiena del cavallo, di una striscia di ferro battuto che finisce di dar loro tutta la forza, e la solidità necessaria. Nell'arcione dinanzi e in quello di dietro veggonsi due parti rilevate, l'uso delle quali si è di tenere il cavaliere più fermo nella sella, e che si fanno in due pezzi di legno un poco arcati. Si mettono di poi i quartieri che sono due pezzi di cuoio posti nei lati della sella, e che servono ad impedire, che lo stivale non poggi sul fianco del cavallo; si fa in ultimo la sedia, sopra la quale riposa il cavaliere; si fa di cuoio o di velluto, e si riempie di crine.

Per impedire che gli arcioni che sostentano il corpo della sella e che danno la forma, non poggino sopra il cavallo, si guerniscono di due cuscinetti di tela, ripieni di borra e che sono attaccati di sotto alla sella. La sella ben fatta dev'essere giusta sul cavallo, e posta nel mezzo del corpo; deve appoggiare ugualmente per non offendere il cavallo e gli arcioni debbono prendere il medesimo giro che le coste, senza premerle più in sito, che nell'altro.

Fabbricata che sia a questo modo la sella, altro più non resta che attaccarvi le correggie che servono a tenere le cinghie, che fermano la sella sul cavallo, stringendole con delle fibbie: le fibbie migliori sono quelle all'inglese, perché le punte de' loro ardiglioni essendo ripiegate non possono lacerar lo stivale. Si ferma sul davanti della sella con una fibbia da ciascuna parte il pettorale, ch'è un pezzo di cuoio di Ungheria destinato ad impedire che la sella non dia indietro ;ma deve scendere più abbasso della giuntura del davanti della spalla, altrimenti metterebbe ostacolo al movimento di questa parte. Si ferma similmente di dietro alla sella un cuoio, che si domanda groppiera, in capo alla quale è il posolo, ch'è una specie di anello di cuoio nel quale si passa la coda del cavallo; il che impedisce, che la sella non isdruciolì, e scorra davanti.”

La descrizione termina con un elenco delle selle più comuni che vi erano al tempo: sella da maneggio, da caccia da viaggio, da guerra, e inglese. Oggi, di questi artigiani in Italia ne sono rimasti pochi.

Sappiamo però che lavorano con maestria e che realizzano selle di vario tipo, secondo l'esigenza del committente. Sostanzialmente, al di là dei dettagli, questi maestri rispettano sempre le fasi costruttive degli antichi sellai, ottenendo un prodotto all'altezza delle aspettative.



Il Macellaio

Siamo coscienti di andare a trattare un argomento particolarmente delicato per i vari problemi di etica che suscita l'argomento e per le credenze che ognuno di noi ha. Ciò che diremo, anche se sarà di estrema crudeltà, vuole solo ed esclusivamente rappresentare come veniva eseguito un mestiere, senza, per questo, voler essere offensivi, irrispettosi o insensibili nei confronti di chicchessia. Il macellaio è forse il mestiere più vecchio del mondo.

Sì, perché ancor prima della scoperta del fuoco, dei semi da macinare, impastare e cuocere, l'uomo, per il suo sostentamento e per proteggersi dalle intemperie, ha avuto necessità di uccidere. Anche se con armi di pietra ed estremamente rudimentali, ha ucciso, tagliato, sezionato e spolpato carcasse di animali, per ottenerne bocconi con cui cibarsi e pelli con cui coprirsi. Da uno stato tanto primitivo, ad un'epoca altamente tecnologica, com'è l'attuale, è normale che il mestiere del macellaio sia cambiato, anche se, di fondo, si tratta sempre di ammazzare per fornire un alimento a se stesso e a suoi consimili.

Per prima cosa bisogna distinguere tra macello e macelleria: in uno si uccide e si squartano le carcasse degli animali, nell'altra si seziona e si producono i vari "tagli" di carne. L'uccisione delle bestie oggi avviene in maniera meno cruenta possibile, in macelli tecnologicamente perfetti, che devono garantire la massima igiene. È proibita la macellazione "artigianale" se non di animali per il proprio consumo. Un tempo le cose andavano ben diversamente e gli animali venivano uccisi in maniera molto più barbara: dallo sgozzamento, per ovini, caprini e suini, allo stordimento con successivo scoramento per i bovini.

L'uccisione avveniva in appositi locali, detti macelli, forniti dell'attrezzatura occorrente per poter sopprimere e sezionare le bestie. Fino a pochissimi decenni fa, i macelli erano confinati dentro le mura cittadine o castellane dei nostri paesi e noi ricordiamo ancora le bestie che venivano scaricate dai furgoni, il loro furore o la loro mansuetudine, le urla che li indirizzavano, a noi ragazzini, gli uomini intenti a tale operazione, i mugghi disperati dei bovini, gli stridii dei suini, il belare lamentoso degli agnelli, l'ingresso nel macello, il sordo botto della pistola, e una voce interna che sussurrava: "Ecco una vita è stata spenta". Sono cose indelebili nella nostra mente, che non si cancelleranno mai. Ma siamo anche coscienti che la carne è un alimento necessario, di cui difficilmente se ne può fare a meno (almeno per la stragrande maggioranza delle persone).

Nel Settecento, in una pubblicazione in cui venivano illustrati vari mestieri, il macellaio veniva ritenuto un mestiere necessario, tanto quello del panettiere: *"Il macellaio è quelli che prepara, taglia, e vende le carni chiamate comunemente carne di beccheria o di macello. La carne di beccheria, o di macello è il cibo più ordinario e comune dopo il pane"*. L'uccisione e lo squartamento di una bestia avveniva in questa successione: una volta fatto entrare il manzo nel macello, legato per le corna, si faceva passare il cappio del canape in un anello fissato nel terreno. In questa maniera si costringeva l'animale ad abbassare la testa fino al livello del pavimento, immobilizzandogli il capo.

A questo punto, con una grossa mazza, gli si inferiva un colpo sulla fronte per stordirlo. Contemporaneamente, un uomo posizionato sul lato, lo spingeva in maniera che cadesse su di un fianco. Abbattuto in questa maniera, il bovino veniva immediatamente scannato. La fuoriuscita del sangue doveva avvenire in maniera totale, per non andare a compromettere la qualità della carne. Successivamente, appena terminavano gli ultimi sussulti, gli veniva staccata la testa dal collo, scorticato, sviscerato e poi squartato in due pezzi. In questa maniera era portato in macelleria dove si provvedeva a "smontare" i quarti.

Sostanzialmente, al di là dell'uccisione, ancor oggi vengono fatte, più o meno, le stesse operazioni per macellare qualsiasi animale. Sta poi nell'abilità e all'esperienza del macellaio, sezionare e tagliare le varie parti dell'animale, in modo da offrire un prodotto conforme alle aspettative del cliente. Un tempo, degli animali uccisi non si scartava nulla, tutto serviva, e quello che non era gradevole o commestibile, come il sego o il pellame, venivano usati in vari processi produttivi.



Il Coltellinaio e Arrotino

C'è ancora qualcuno che gira nelle nostre contrade, con un vecchio furgone munito di altoparlante, da cui esce una voce sgraziata: arrotino!! Arrotino!! E' arrivato l'arrotino donne!! Si affilano forbici e coltelli, tutto a due mila lire! Chissà per quanto lo sentiremo ancora? In un'epoca di usa e getta, presto anche questo lavoro non avrà più seguito. Già i rasoi si usano e si gettano, mentre i coltelli da tavola, ormai tutti dentellati, oltre alla difficoltà dell'affilatura, hanno un costo talmente basso che non conviene assolutamente arrotarli.

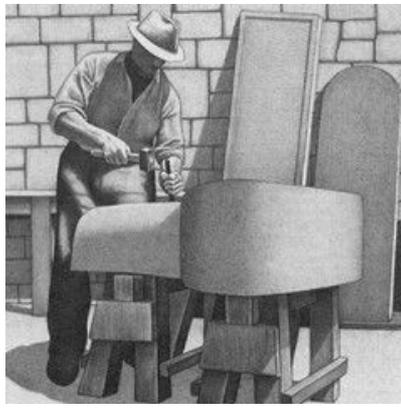
Certo è passato il tempo in cui tutti i giorni arrivava qualche arrotino in paese e le massaie potevano scegliere tra il più o meno bravo. Alle volte capitava anche il coltellinaio, cioè il venditore di coltelli, che, naturalmente, faceva anche l'arrotino. Allora si vede vano, in bella mostra, vari tipi di lame: lunghe e sottili, corte e tozze, dalla punta rotonda o acumi nata, insomma, una grande varietà per gli usi più disparati. C'erano coltelli fabbricati artigianalmente e altri prodotti nei moderni stabilimenti e le differenze di manifattura si notavano.

Oggi, per il mezzo di macchine altamente tecnologiche, si hanno coltelli perfetti, con manici di varia foggia e di diversa natura (dal legno alla plastica), un tempo, invece, per fabbricare un coltello ci voleva una buona manualità ed esperienza. Per prima cosa si sceglieva la barretta d'acciaio, poi si passava a formare la parte in cui andava inserito il manico, cioè la coda. Successivamente si batteva la lama. Una volta eseguita quest'operazione si metteva il manufatto fra i carboni di legna, in maniera da rendere più molle l'acciaio per limarlo con più facilità. Passata la lima per sgrassare la lama, si forava il manico, che poteva essere d'avorio, d'osso di corno, o di legno.

Una volta forato il manico gli si adattava la coda del coltello per controllare la posizione e il dimensionamento. A questo punto si temperava il metallo e poi lo si rendeva bianco strofinandolo con la pomice. Si ricuocceva nuovamente finché prendeva un color vinaccia, e lo rispegneva in acqua. Poi si rinfuocava la coda e in questo stato la si infilava nel manico, in cui era stata posta una pasta di cemento. Fermato il manico con delle brocche, si raddrizzava la lama (storta dalle precedenti tempere), poi si affilava. Non rimaneva che lavorare il manico, con lima e raspa, fino a dargli la forma voluta e lucidare il tutto.

La lama veniva lustrata passandola sopra una mola di legno di noce, per conferirgli una specie di brunitura. Un'ultima operazione consisteva nel passare un'apposita pietra sul filo tagliente, per rendere il taglio perfetto. Le forbici, allo stesso modo, venivano forgiate completamente a mano, ma c'erano difficoltà maggiori per fare combaciare perfettamente le due lame. Dopo diverse operazioni di lavorazione, per ultimo si univano le due branche inchiodandole assieme. Anche per questo indispensabile oggetto di uso quotidiano, l'uomo, grazie alle macchine e ai moderni acciai, ha creato innumerevoli e sofisticati modelli: per sarti, per manicure, per uso comune, per potatura, per elettricisti e altro ancora, dalle linee dritte, curve con sembianze avveniristiche.

Anche le forbici, una volta che avevano perso il taglio, si affilavano. Oggi in genere si gettano, acquistandone un altro paio. Bisogna aggiungere, però, che le moderne leghe acciaiuse, hanno un'altissima resistenza all'usura e un paio di forbici servono per più e più anni. Certo che per mestieri professionali, come il sarto, avere delle forbici perfette è indispensabile e in questo caso un buon arrotino serve ancora. Presto, forse, non sentiremo più nemmeno la voce alterata dall'altoparlante che annuncia: arrotino!! Arrotino!! Allora un altro pezzo di mondo antico se ne sarà andato, ma si sa, il progresso ha il suo costo.



Lo Scalpellino

Frequentemente, nei centri storici delle nostre città, passiamo davanti a portali di pietra finemente lavorata, con rilievi oppure dotati di colonne dai capitelli finemente cesellati, su cui appoggiano architravi artisticamente scolpiti. Presi come siamo dalla nostra frenesia, il più delle volte non ci accorgiamo neppure dell'esistenza di queste opere.

Questi lavori in pietra sono manufatti che non solo abbelliscono, classificano e dotano gli antichi palazzi ma ne determinano l'armonia e la bellezza dell'insieme.

Oltre ai portali, venivano eseguiti i davanzali, le cornici alle finestre, le soglie alle porte, i gradini, le balaustre. Tutto doveva essere di pietra, più o meno pregiata a secondo della disponibilità finanziaria del committente.

Si passava dal granito, al marmo, alla pietra arenaria, comunque, il palazzo assumeva un aspetto più o meno gradevole, a seconda non solo dei motivi della lavorazione, ma anche da come le pietre erano lavorate, dall'abilità di chi le scalpellava, cioè lo scalpellino. Questo è un mestiere antico e già gli egizi si avvalevano dell'opera di questi artigiani.

Nel Rinascimento ci fu autentico rifiorire di quest'arte, e si può affermare che non c'è un palazzo dell'epoca che non abbia manufatti decorativi in pietra.

Nelle Marche c'è un'antica tradizione di quest'arte, in parte dovuta a maestranze del luogo e in parte a maestranze provenienti sia dal nord Italia, che dalla Dalmazia.

Questi uomini, molti dei quali sono rimasti sconosciuti, hanno lasciato eccellenti opere nelle nostre città e contrade, di altri invece si conoscono particolari non solo dei loro lavori ma anche della vita. E' comunque grazie a loro che possiamo ammirare il portale di S. Domenico nella città di Urbino, la loggia dei Mercanti ad Ancona, e tante altre opere disseminate per castelli, città e ville.

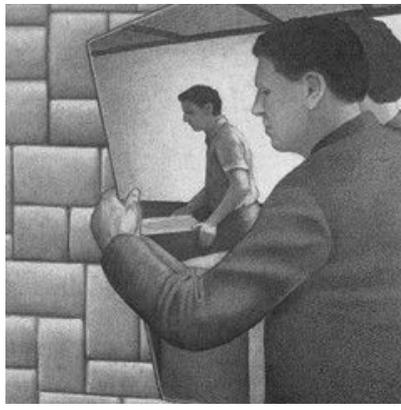
Ma gli scalpellini non si limitavano solo a costruire opere per l'edilizia, ma anche tutt'una serie di manufatti per l'uso più disparato: dalla cucina, all'erboristeria, alle tintorie, agli oleifici. Mortai, pestelli, macine, vasche e vaschette, abbeveratoi per animali, canali di scolo, bacili di raccolta erano normalmente di pietra e di usuale necessità.

Naturalmente, anche in questo caso c'erano scalpellini più abili e quelli più "arruffoni", ma l'abilità degli uni e degli altri si veniva presto a conoscere, determinando anche le scommesse.

Gli attrezzi principali del lavoro erano la squadra per definire gli spigoli, tutt'una serie di scalpelli perfettamente affilati e di buon materiale acciaioso, mazze e mazzuoli che venivano di volta in volta usati, secondo la specificità del lavoro.

Sempre fra questi lavoratori vanno annoverati i cavaatori di pietra, che oltre a estrarre la materia prima del suolo, la preparavano in blocchi per la futura lavorazione. Sia gli scalpellini che i cavaatori erano soggetti agli stessi inconvenienti fisici alle mani, ma soprattutto si ammalavano di asma bronchiale, per la grande quantità di polvere che respiravano durante la loro vita.

Attualmente di scalpellini ne sono rimasti pochi, ancora qualcuno continua l'arte, magari accontentandosi di piccole commissioni o fabbricando oggetti di piccole dimensioni per l'abbellimento dei giardini e delle case.



I Fabbricatori di Specchi

Difficilmente potremo immaginare oggi una casa priva di vetri alle finestre, alle porta o nei mobili d'arredo. Eppure, nonostante la scoperta del vetro risalga all'epoca dei Fenici, solo recentemente si è arrivati a realizzare un prodotto dalle caratteristiche incredibili: laminato in grandi o piccole superfici, da semplice e fragile, è stato trasformato anche in antisfondamento, antiproiettile, infrangibile, e curvato secondo l'esigenza pratica o il gusto estetico.

Massicciamente impiegato nel rivestimento esterno dei palazzi e grattacieli, si può ben affermare che il vetro è diventato materiale indispensabile per l'agio della vita umana. Anche in questo caso, il massiccio impiego del vetro nell'edilizia e nell'industria dei trasporti è dovuto alla realizzazione di macchinari che hanno permesso una lavorazione della materia vetrosa che l'uomo, con l'uso esclusivo delle proprie braccia, non avrebbe mai potuto eseguire. Infatti, fino al XIX secolo, la tecnologia permetteva la costruzione di manufatti vetrosi, sia per l'utilizzo pratico (boccali, bicchieri, vasi, bottiglie, ecc.), sia artistici, ma c'erano difficoltà nel realizzare lastre, anche di medie dimensioni, per finestre o porte. Inoltre, queste lastre, non erano mai perfettamente piane e prive di bolle, determinando, per chi guardava attraverso di esse, un'imperfetta visione.

Proprio l'impossibilità di realizzare lastre di vetro di grandi dimensioni, aveva fatto sì che per eseguire una vetrata ad una finestra, si costruiva un reticolo in piombo, formando tanti rettangoli o cerchi, che uniti fra di loro costituivano un rigido telaio che veniva incassato tra i montanti della finestra. Nei rettangoli e nei cerchi, a loro volta, venivano inseriti e fermati i vetri che andavano a formare la vetrata. Un lavoro difficile, di abilità, ma che originò anche opere d'arte, perché in modo analogo e con l'utilizzo di vetri colorati, si realizzarono immagini superbe, che ancor oggi fanno bella mostra di sé in molte finestre delle antiche cattedrali cristiane europee.

Era però usuale, fino al secolo scorso, vedere case prive di vetri alle finestre, sostituiti dalla così detta impanata, cioè tela di lino cerata, che veniva stesa e tenuta tesa da dei chiodi sui montanti delle finestre. L'impanata era normalmente usata nelle case coloniche, ma trovava uso anche nelle case patrizie, tanto che veniva usata (documentato) nello stesso Palazzo Ducale di Urbino, nel corso del XVII e XVIII secolo. L'uso dell'impanata non permetteva (parzialmente) di far entrare vento e acqua all'interno dell'abitazione, ma costituiva anche uno spesso filtro per la luce diurna, determinando una scarsa illuminazione degli ambienti. Tutto ciò perché il vetro era un materiale costoso. Infatti per realizzare i piccoli rettangoli o i tondi in vetro, da incassare nel piombo, tecnicamente si procedeva come per realizzare una bottiglia (soffiando della pasta di vetro fusa), forgiandone la base (rettangolare o circolare), e successivamente staccandola dalla parte superiore, mediante un taglio.

Lo stesso vetro veniva realizzato, dopo un lungo processo di preparazione, con sabbia e soda, fusi ad alte temperature, con un sistema che richiedeva molta energia termica. La qualità della sabbia e della soda, determinava la purezza del vetro, mentre il colore veniva ottenuto aggiungendo additivi metallici. Più o meno allo stesso modo avveniva la realizzazione dei vetri per gli specchi, anche se, era il corpo cilindrico ottenuto per soffiatura, non la base, che una volta staccato dalla canna di soffiatura, veniva tagliato e allungato passandolo in appositi forni. Successivamente, al vetro così ottenuto, gli veniva data "la foglia", cioè veniva laminato su di un lato, con un miscuglio di stagno e argento vivo (mercurio).

Foglia che rimaneva attaccata al vetro dopo essere stata pressata per circa 16 ore. Alla fine del XVIII secolo si potevano ottenere, con questo procedimento, specchi alti al massimo 50 pollici, circa 120 centimetri. Attualmente gli specchi sono ottenuti per la stesura di un sottilissimo strato di argento, su di un lato del vetro, trattato chimicamente. Se si escludono gli artigiani veneziani e pochi altri, che producono e lavorano ancora artisticamente il vetro, oggi tutti i manufatti vengono prodotti tramite macchinari altamente sofisticati, lasciando all'uomo l'uso opportuno, per una vita più facile, più agevole e più comoda.



Il Canestraio

Tra i prodotti artigianali non possiamo non ricordare i lavori d'intreccio, che il contadino, a riposo dalle fatiche dei campi, soleva confezionare durante la rigida stagione invernale. I cesti, la cui dimensione variava a secondo l'uso che essi dovevano espletare, erano prodotti anche dai canestrai, chiamati panierai o cestai, i quali destinavano alla vendita i loro manufatti, rispondendo così alle molteplici esigenze della società rurale.

Proprio per questo motivo i modelli da loro prodotti erano vari: i contenitori da braccio, atti alla raccolta di sementi e frutti, quelli da spalla, ossia le gerle, utili per la raccolta e il trasporto di castagne, foglie, strame, carbone e legna, i "corghi", indispensabili per riporre la chioccia e i suoi nati, e la nassa, diffusa ed impiegata nelle zone costiere per la pesca. La fabbricazione dei cesti richiedeva non solo molta abilità durante la fase di costruzione, ma anche disponibilità e competenza nel ricercare il materiale necessario alla loro esecuzione. Nei boschi e lungo gli argini dei fiumi il canestraio raccoglieva le fibre adatte all'operazione dell'intreccio: il giunco, la canna e il vimine.

Quest'ultimo, che poteva essere di salice o di gaggia veniva raccolto durante la bella stagione, non superando mai il giorno dell'Assunta (15 agosto), in quanto, oltrepassato questo termine, era credenza che le sue proprietà, quali flessibilità e la resistenza, venissero meno e non si potesse quindi scortecciare facilmente. Procurarsi la giusta quantità di materia, il canestraio la puliva privandola dell'involucro esterno, e, suddivisa e legata in piccoli mucchi, l'immergeva nell'acqua per alcuni giorni. Trascorso questo periodo, il canestraio dava inizio alla sua opera, avvalendosi di pochi attrezzi essenziali: le cesoie e il coltello, per recidere le fibre adoperate, e il punteruolo per allargare gli interstizi da loro formate durante l'intreccio. Da principio egli provvedeva alla costruzione del fondo del cesto, posizionando otto legni a mo' di croce, i quali, dopo essere stati con un tessitore (cioè il segmento di fibra che passa sopra e sotto alle stecche), erano divisi a due a due, assumendo così una disposizione a raggiera.

A questo punto il canestraio procedeva ad intrecciare, attorno alle stecche, le fibre, sulle quali venivano esercitate delle pressioni, affinché la spirale che si andava a formare avesse un aspetto regolare e compatto. Raggiunta la desiderata dimensione della base, il canestraio fissava l'estremità del tessitore e, dopo aver piegato i listelli dell'ordito verso l'alto, tesseva i fianchi del cesto, per i quali poteva impiegare tecniche diverse. L'intreccio semplice, per esempio, consisteva nel far passare il tessitore prima all'interno e poi all'esterno dell'intelaiatura portante dei fianchi.

Molto complessi e laboriosi erano, invece, l'intreccio doppio, per il quale venivano utilizzati una coppia di tessitori appaiati, l'intreccio a due e a tre tessitori a treccia e quello diagonale a due o più tessitori. Indipendentemente dalle tecniche utilizzate, il canestraio doveva sempre tendere al meglio i segmenti fibrosi, aiutandosi anche con una barra metallica con la quale vibrava piccoli colpi, in modo da conferire maggior compattezza all'intreccio. L'opera si avviava, pertanto, alla conclusione. Terminati i fianchi, era necessario rifinire il manufatto mediante una bordatura, che poteva essere eseguita in modi diversi.

Tralasciando i procedimenti più complessi e decorativi, come la treccia e il torciglione, ricordiamo, invece, che per eseguire il bordo semplice era indispensabile piegare le stecche dell'ordito ad arco e farle passare una ad una negli occhielli così formati. Fatto ciò mancava solo l'inserimento di un robusto manico. Esso poteva essere realizzato con un certo numero di tessitori, fissati al bordo del cesto con svariati tipi di legatura, oppure con rami di nocciolo o di castagno piegati a forma di "u", dopo essere stati privati dell'involucro esterno. Si è così ricordato il mestiere del canestraio, il quale non solo produceva cesti, ma anche altri prodotti d'uso quotidiano nel mondo rurale come le gabbie utilizzate, un tempo, per il trasporto d'animali, le trappole per uccelli, le museruole per i vitelli, gli zoccoli di legno e con le tomaie di vimini e le coperture per le damigiane, all'interno delle quali si conservava il nettare dolce di Bacco.



Il Parrucchiere

Al giorno d'oggi portare i capelli lunghi o corti non fa nessuna differenza, sia che parliamo di donne che di uomini. Ben altro succedeva nei tempi antichi, quando presso molti popoli, avere una capigliatura piuttosto che un'altra faceva la differenza. La chioma lunga e fluente era un segno d'onore e di libertà, mentre quella corta era, al contrario, segno di sottomissione e schiavitù. Il poeta Omero per sottolineare maggiormente il valore dei Greci li chiamava "uomini dal capo chiomato". Al tempo dei romani alle popolazioni barbare che venivano sottomesse e ridotte in schiavitù era imposto di radersi la testa, ciò che fece, ad esempio, Giulio Cesare quando tolse la libertà ai Galli. Anche molto tempo dopo, durante la monarchia francese, solo i re e i principi potevano portare i capelli lunghi, mentre i sudditi dovevano mantenerli corti intorno alla testa. In certi casi il taglio era più o meno alto secondo il grado sociale al quale si apparteneva. In genere il popolo si avvaleva, per il taglio dei capelli, di un familiare o di qualche vicino di casa bravo a maneggiare le forbici, mentre i monarchi e i principi si rivolgevano agli abili parrucchieri di corte.

Proprio i parrucchieri hanno svolto e svolgono ancora un ruolo importante: quello di abbellire uomini e donne. Quest'ultime, sono le clienti più "affezionate" di questi artigiani e hanno avuto un ruolo fondamentale nel determinare la moda. Se il mestiere del parrucchiere oggi si esplica nel tagliare e acconciare i capelli, nel passato si estendeva alla fabbricazione e all'adattamento delle parrucche, generalmente usate, alcuni secoli fa, sia da uomini che da donne della nobiltà e dei ceti sociali elevati. Senofonte nel primo libro dell'educazione di Ciro scrive che, presso i Medi si usavano "zazzere" posticce. Il "galericulo" usato come copricapo dall'imperatore Ottone era, secondo alcuni, un berretto in cui erano cuciti capelli finti.

Ma è nei secoli XVII e XVIII che la parrucca ottiene la sua massima diffusione. L'uso delle "chiome posticce" raggiunge il massimo della stravaganza nel decennio che precede la Rivoluzione Francese, quando il parrucchiere di corte di Maria Antonietta lancia la moda di enormi "pouf" su cui si componevano smisurate architetture, veri e propri quadri animati, con ornamenti ed oggetti. Queste parrucche confezionate con capelli lunghissimi, erano molto pesanti. Il colore di capelli più in voga era il biondo. Nel confezionamento di questo manufatto che richiedeva grande abilità, era determinante la scelta dei capelli che veniva fatta osservando alcuni importanti criteri. Infatti un manuale dell'epoca riporta:

1) *Non bisogna che sieno capelli di fanciullo: è cosa rara che sieno forti al di sotto di 15 o 20 anni: i biondi particolarmente gli hanno di una qualità più fina, e più filacciosa, e più soggetti a diventar rossi, quando si adoperano; e però non se ne fa uso.*

2) *I capelli castagni sono per l'ordinario i migliori; e gli stessi fanciulli gli hanno talvolta forti. Vi ha tre sorte di castagno; il castagno, il castagno chiaro, e il castagno bruno.*

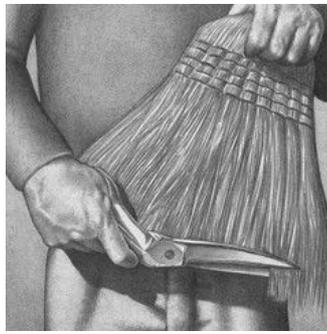
3) *I capelli neri, fanno essi pure tre diverse gradazioni di colore: v'è il nero, il picciolo nero, e il nero carico, colore, che si può portar senza polvere, ma difficilissimo a trovarsi.*

4) *Fra le varie qualità de' capelli bianchi, quelli di cui i parrucchieri fanno più conto, sono i capelli di color bianco agata. Questi capelli trovansi per l'ordinario nelle persone che gli hanno assai neri, quando son divenuti affatto bianchi. il bianco perla è il colore dei capelli castagni, quando son divenuti del tutto bianchi; i capelli bianchi di fatte sono stati biondi, o rossi, ed han preso questa tinta col tempo: spesse volte la loro estremità è gialla. Quelli, che sono, stati biondi, non sono sì di buona qualità quanto quelli che sono stati rossi: questi ultimi sono, fortissimi. La punta ne resta sempre fina, e sottile, ed è naturalmente arricciata. Questi capelli non hanno prezzo".*

Inoltre, i parrucchieri preferivano i capelli delle donne a quelli degli uomini.

In particolare, i capelli delle donne di campagna perché si credeva che si impolverassero di meno e che si arricciassero più difficilmente. Tutti i tipi di capelli erano tenuti al coperto e al riparo dall'aria che li seccava. Per fabbricare una parrucca, non venivano presi in considerazione i capelli di individui che conducevano una vita disordinata e dissoluta perché erano considerati di pessima qualità.

Una volta scelti, i capelli venivano sgrassati con la crusca e la farina di segale, tirati con "cardi" e "scardassi" (in pratica erano dei pettini) e arricciati nuovamente con i "rocchelli" che sostituivano i moderni bigodini. Infine i capelli venivano montati su teste di legno e acconciati secondo la moda del momento. Anche oggi la parrucca viene normalmente usata, e se per le donne, il più delle volte, rappresenta una civetteria promossa dalla moda, per l'uomo: ma soprattutto per i calvi, significa, dal punto di vista estetico, acquistare in immagine con l'apparire, se non meno "vecchi", almeno più giovani. Con le moderne tecnologie (trapianti), anche per il tupè arriverà il periodo del tramonto, ma siamo sicuri che qualche fabbricante di parrucche rimarrà sempre, perché gli amanti della trasformazione, di chi vuol cambiare, magari per un giorno la propria immagine, ci saranno sempre.



Lo Scopettaio

La scopetta o spazzola è un oggetto che va pian piano scomparendo, soppiantata, nelle sue funzioni, da diversi arnesi sostitutivi che la moderna tecnologia ha messo a disposizione dell'uomo.

Un tempo, in tutte le botteghe di barberia che si rispettavano, c'era un ragazzo che alla fine spazzolava le giacche dei clienti con una scopetta, al fine di rimuovere e levare eventuali capelli. Lavoro che veniva fatto con cura, nutrendo la speranza di una discreta mancia.

Le spazzole destinate alla pulizia dei vestiti erano fabbricate con del pelo animale morbido, in genere si usavano setole di cinghiale, ma andavano bene anche quelle di maiale. Questa specie di scopette, oggi sono state soppiantate dai "roller" di carta gommata eda quelle realizzate in microfibra, che molto più efficacemente servono al caso.

Un tempo, le donne quando facevano il bucato, strofinavano i panni con sapone e dove lo sporco era più resistente, usavano una scopetta di saggina per strofinare più energicamente. Anche in questo caso la classica spazzola non è più usata, e se proprio necessita si usano quelle in plastica, molto più resistenti ed ugualmente efficaci.

Esistevano ed esistono spazzole dalle setole di metallo, anche oggi adoperate, ad esempio, nei lavori edili, ma dove ancora la spazzola fuoreggia, non avendo trovato una valida sostituzione è nella lucidatura delle scarpe. E' vero che, in quest'ultimo campo, si trovano decine di preparati: dagli autolucidanti, alle spugne impregnate di sostanze oleose, per far brillare le calzature, ma la soluzione più efficace rimane ancora il classico lucido passato con la scopetta e lustrato con un panno di lana morbida, come si vedeva fare a tanti dciuscià nei film del secondo dopoguerra.

Anticamente le scopette venivano usate anche per pettinarsi. Si adoperavano soprattutto sui bambini, in modo da non poterli nuocere.

Nonostante i progressi della tecnologia, l'antica scopetta ancora resiste tra gli arnesi utili della casa, magari non avrà più l'impugnatura di legno, le setole di cinghiale o di saggina, ma ancora non è stata soppiantata definitivamente. Comunque, quello che per noi è un oggetto tanto semplice e necessario, un tempo veniva realizzato con particolare maestria dallo scopettaio e per capire tutte le fasi di lavorazione ci avalliamo, ancora una volta, del Dizionario delle Arti e dei Mestieri, stampato a Venezia nel 1770: *"Lo scopettaio è colui che fa e che vende scopette, rispetto agli usi e alla forma delle scopette, o spazzole ve n'ha di tante sorte, che sarebbe opera troppo lunga il noverarle tutte; basta osservare che ne sono di rotonde, di quadrate, con manico e senza manico, di doppie e talvolta di triple; alcune con una manetta come quelle che adoperano i cocchieri; altre con una correggia (striscia di cuoio), come quella degli strofinatori. Infine vi sono ancora delle scopette per pulire e nettare dal fango, e di quelle ve n'ha di fine e di grosse."*

Le scopette di setole di cinghiale si fabbricano piegando il pelo in due, e facendolo entrare col mezzo di uno spago inserito nella piega dei buchi, dei quali è tutta traforata una tavola leggera, dov'è fortemente legato, e poscia assicurato con colla forte. Riempiti che sono a questo modo i buchi si taglia la setola con delle forbici per agguagliarne la superficie".

A questo punto si applicava nella parte superiore della spazzola, dove venivano incollate e legate le setole, una copertura fatta o di cuoio o di legno, in maniera di facilitarne la presa nel momento dell'uso.

Sempre dal Dizionario citato, apprendiamo che le tavole bucate, in cui venivano fermate le setole o la saggina, non venivano prodotte dallo scopettaio, ma da altri artigiani, particolarmente attrezzati per produrre tali legni traforati.

In quest'ultima affermazione, possiamo intravedere un anticipo dei moderni tempi industriali: ditte che producono componenti, per un prodotto finito da altri.



Il Legatore

Prima dell'invenzione della carta, i pochi libri esistenti erano in materiale pergameneo. Ancor prima, i fogli di papiro e di pergamena non erano neppure rilegati ma semplicemente ravvolti su se stessi. Infatti, nell'uso librario greco-romano, il *volumen* era un rotolo costituito da piccole strisce di papiro incollate una di seguito all'altra e avvolte intorno a un cilindro di legno; tale termine deriva dal latino *volvere* che significa arrotolare.

La carta fu inventata dai cinesi intorno al II secolo d. C., e iniziò a circolare in Spagna verso l'undicesimo secolo, portatavi dagli Arabi. Da qui si diffuse in tutta l'Europa, dove ottenne un notevole successo. Sempre in Spagna, di conseguenza, entrarono in funzione le prime cartiere. In Italia la prima che venne impiantata fu quella di Fabriano (1276), dalla quale partiva il prodotto finito non solo per la penisola, ma per tutta l'Europa. La carta, che veniva ricavata dalla lavorazione degli stracci (i cenci) di cotone, di canapa e di lino, costituiva un ottimo e pratico supporto per la scrittura, sostituendo egregiamente la pergamena, che, per tutto l'alto Medioevo, aveva rappresentato la principale base su cui scrivere.

L'impegno della carta prima, e l'invenzione della stampa poi, dettero una forte spinta alla diffusione del libro, che, nel corso dei secoli, fu realizzato in forme sempre più piccole e maneggevoli (edizioni aldine), anche grazie a legature più leggere, cioè liberate dai piatti (coperte) in legno e borchie metalliche e in molti casi, impreziosite con durature sui piatti e sul dorso. Così, i libri ecclesiastici con legatura monastica, posti sugli *scriptorium* e ad essi incatenati, sia per il peso, sia per loro dimensioni, furono soppiantati.

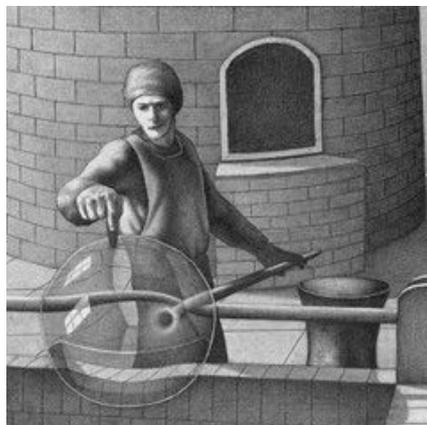
Artefici materiali di tutte queste trasformazioni sono stati i legatori o rilegatori, cioè coloro che mettevano insieme e cucivano i fogli staccati. Da notare che per lungo tempo il lavoro della cucitura era stato prerogativa delle donne. Oggi, nei laboratori di legatoria, accanto a enciclopedie e tesi da rilegare, si trovano libri antichi, più o meno preziosi, da "riportare in vita". E', comunque indispensabile sottolineare che molti legatori si limitano a fare solo lavori di legatoria moderna, tralasciando di fare il restauro e la legatoria antica.

Quest'ultima, senza ombra di dubbio, è la parte più interessante di questa professione, quella che riserva maggiori soddisfazioni e che colloca, il legatore-restauratore, ad un grado di professionalità molto elevato. Inizialmente il legatore-restauratore provvede a compilare una scheda del libro che si appresta a sistemare, in cui annota lo stato di conservazione (è buona abitudine allegare alla scheda alcune fotografie del libro prima di ogni operazione di restauro), la data della pubblicazione, le operazioni che si rendono necessarie e i materiali che verranno impiegati. Dopo di che si procede al restauro vero e proprio.

Se il libro è ridotto molto male, viene completamente smontato, avendo avuto cura, precedentemente, di numerare le pagine. Scucito, o meglio eliminati i pochi fili rimasti della vecchia cucitura, con un pennello si spolverano ad uno ad uno i fogli. Una volta accertato il grado di acidità della carta, se questa ha un pH troppo acido, si procede con il lavaggio in acqua: i fogli vengono immersi in grandi vasche e lasciati per qualche minuto, dopodiché, ad uno ad uno, vengono adagiati su appositi stenditoi e fatti asciugare.

L'operazione successiva è quella della collatura, che consiste nello stendere con un pennello un collante (specifico per la carta) molto diluito in acqua. A questo punto, il legatore inizia a colmare tutte le lacune (buchi o mancanze) presenti nei fogli, impiegando carte particolari (giapponesi) dalla grammatura corrispondente a quelli da restaurare, servendosi anche di colla, bisturi e pennello. Ogni foglio restaurato, viene messo sotto pressa e lasciato fintanto che non sarà asciutto. Una volta usciti dalla pressa, il legatore inizia a ripiegare i fogli e a riordinarli, tenendo presente la numerazione a matita che gli aveva dato.

Procede poi, con la cucitura al telaio, che dovrà essere fedele a quella originale. Se di quest'ultima non vi è più traccia, si tiene conto del periodo in cui il libro è stato scritto o stampato, impiegando fili in fibra naturale (cotone, canapa, lino). Una volta terminata la cucitura, il legatore provvede a finire il libro dotandolo della copertina, che può essere costruita ex novo, solo nel caso in cui quella vecchia sia mancante o non sia recuperabile. Per praticare bene questo lavoro non è sufficiente avere una buona manualità. Il legatore dovrebbe possedere una buona conoscenza della storia, dell'evoluzione del libro e sapere un pò di chimica, per non commettere, durante il restauro, errori irreparabili.



Il Vetraio

I raggi di sole che filtrano attraverso le superfici invetriate, più o meno colorate, mettono in risalto l'abile arte dei maestri vetrai, i quali, oggi come ieri, si dedicano alla produzione non solo di oggetti d'uso comune, ma anche di veri e propri capolavori come le splendide vetrate policrome che abbelliscono gli edifici sacri.

Sebbene attualmente questo mestiere abbia subito notevoli trasformazioni a causa dello sviluppo industriale, tuttavia le botteghe artigianali, in cui rivivono le tecniche e le tradizioni del passato, non sono totalmente scomparse.

In esse vengono prodotti splendidi manufatti, che sono il frutto dell'esperienza, della fantasia e dell'abilità manuale dell'artigianato in grado di plasmare e dar forma ad una materia inconsistente.

Tralasciando tuttavia la descrizione delle moderne vetrerie e ricordando che l'uso di questo prodotto risale ai tempi antichissimi, è nostro interesse offrire alcune curiosità intorno a questo argomento.

Sfogliando le pagine del "Dizionario delle arti e de' mestieri" (Venezia 1775) si ha un'idea di come fossero organizzate nel Settecento le botteghe dei vetrai, nelle quali la fornace, che poteva avere una forma rotonda, ovale oppure quadrata, rivestiva grande importanza. In essa, costruita in muratura e munita di bocche o aperture, venivano introdotti i "correggiuoli" (crogioli), ossia ampi recipienti atti a contenere gli elementi necessari alla formazione del vetro.

Per la sua produzione, infatti, erano indispensabili sia le materie saline (il sale di tartaro, il sale di potassio, il sale di soda), le quali permettevano di agevolare il processo di fusione e quindi di fabbricazione del vetro, sia quelle terrose, che potevano essere vetrificabili (i quarzi, il cristallo di roccia e le sabbie) o calcaree (creta e calce viva). Queste sostanze, sapientemente dosate, venivano fatte calcinare o "frittare" in appositi forni, affinché potessero perdere ogni traccia d'umidità, dopo di che erano collocate all'interno dei crogioli, (essi potevano contenere kg. 900 di massa vetrosa), posti nella fornace.

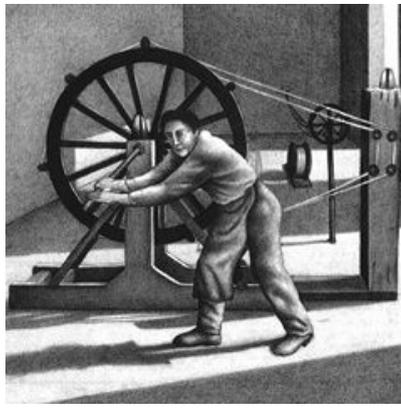
Mediante il vigore delle fiamme, il materiale, contenuto nei recipienti, iniziava a liquefarsi, producendo sulla sua superficie delle opache scorie schiumose, note in passato con il termine di "fiele di vetro o sale di vetro", le quali venivano eliminate con appositi cucchiari di ferro: le schiumarole. A questa fase, chiamata affinaggio, seguiva quella del riposo, in cui si assisteva ad un progressivo calo della temperatura così la miscela, diventando più densa, acquisiva maggior duttilità. A questo punto il vetraio era in grado di lavorare la massa vetrosa, dando libero spazio alla sua fantasia.

Dalla sua opera nascevano vasi, bottiglie e altri oggetti destinati all'uso comune.

Per realizzare queste opere in vetro, l'artigiano seguiva tappe specifiche: dopo aver prelevato una piccola quantità di materiale, liquefatto, con una canna da soffio e averlo arrotolato su di una piastra metallica, situata non lontano dal forno, iniziava a soffiarsi dentro in modo che il bolo, incandescente e vischioso, situato nella parte anteriore della canna, incominciava a gonfiarsi e ad assumere un aspetto sferico, il quale non solo poteva essere modificato mediante l'aggiunta di altra massa vetrosa.

Sistemata la giusta quantità di materia sulla canna, alla quale il vetraio imprimeva un moto rotatorio, iniziava a prendere forma l'oggetto desiderato, per la fabbricazione del quale non potevano mancare gli stampi di ferro. Il vetraio, infatti, inseriva la materia vetrosa, distribuita sulla parte anteriore della canna (dentro la quale egli non smetteva di soffiare), all'interno di queste forme ferrigne, che conferivano all'oggetto la sembianza voluta. A questo punto il prodotto non era ancora completato, in quanto esso doveva essere sistemato nuovamente nel forno, in cui subiva un progressivo raffreddamento. Questa fase, detta di ricottura, era assai importante, in quanto serviva per conferire al vetro maggiore solidità e resistenza.

Dobbiamo tuttavia ricordare che le creazioni di cui abbiamo parlato, oltre che trasparenti, potevano assumere colorazioni differenti mediante l'aggiunta di alcuni minerali nella miscela delle sostanze saline e terrose: l'ossido di ferro conferiva al vetro una tonalità verdastra, mentre quella azzurrina era ottenuta in passato con il "bleu d'azuro".



Il Cordaio

Nella società contadina del passato la figura del cordaio, o funaiolo, aveva un ruolo primario. Egli, infatti, si occupava di costruire le funi che sarebbero poi servite all'agricoltore per legare i fastelli di fieno, i carichi di grano e di paglia. Le corde potevano avere anche altri utilizzi: fissate alle nasiere dei buoi (*murai*), permettevano ai contadini di guidare le bestie nel campo oppure, annodate alla martinicca, avevano la funzione di frenare carri e birocci. Queste, adoperate anche in marineria, erano realizzate con la canapa, una fibra naturale, che si piantava nei campi durante la stagione primaverile.

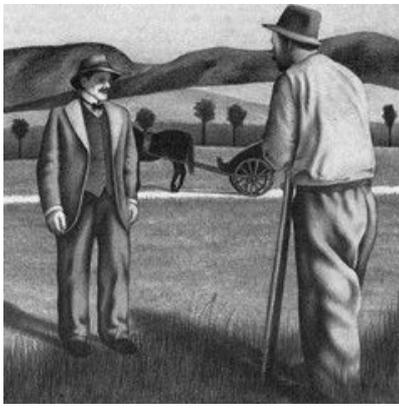
Raccolta a fine estate, veniva fatta essiccare e poi macerare nell'acqua di un fiume o di uno stagno, affinché si potessero staccare più facilmente i filamenti fibrosi dal legno. Fatta asciugare al sole, essa veniva sottoposta a gramolatura ed in seguito a cardatura per mezzo di pettini, costituiti da chiodi di grandi dimensioni, conficcati su un supporto di legno. Così trattata, la canapa assumeva la forma di una massa lieve e voluminosa, che il cordaio provvedeva a lavorare tramite la fase della filatura e quella della commettitura. La prima operazione consisteva nell'unire diversi filamenti attraverso la torsione, al fine di ottenere delle filacce (filatura), le quali, successivamente, unite e ritorte insieme, davano luogo a trefoli o lignoli, che, a loro volta, assemblati e attorcigliati congiuntamente formavano la corda (commettitura).

Queste due fasi venivano eseguite manualmente dall'artigiano, il quale era solito essere coadiuvato da un assistente. Quest'ultimo, infatti, durante il momento della filatura, aiutava il cordaio, girando la manovella, che imprimeva il moto alla ruota, a cui era collegata la girella, ossia un attrezzo ligneo di forma quadrata o rettangolare, in cui erano disposte delle pulegge, le quali, agganciate alla ruota per mezzo di una corda, ruotavano insieme ad essa.

Il cordaio, man mano che questo meccanismo attorcigliava i filamenti, indietreggiava, tirando verso di sé con il "*guardamano*", un pezzo di stoffa inumidita, il filo, che si stava pian piano formando, al fine di non farlo nè incresparsi nè ritorcere: difetti questi che avrebbero ostacolato il buon esito dell'operazione. Il cercare di evitare che questo, una volta filato, toccasse terra, rendeva, inoltre, necessario da parte dell'artigiano l'uso del "*crocile*", un arnese a forma di rastrello, munito di un manico di legno e di una barra trasversale, su cui erano inseriti una serie di denti. Naturalmente il cordaio, per potere realizzare una corda, aveva bisogno di produrre più fili, i quali, dopo essere stati legati al "*cavicchio*" e annodati tra loro, affinché ognuno di essi avesse un'eguale tensione e lunghezza, erano riuniti e ritorti insieme. Iniziava quindi la fase della commettitura.

Le corde potevano avere un diametro maggiore o minore a seconda dei fili utilizzati. Questi, legati agli anelli delle pulegge, messe in movimento tramite l'aggancio della girella alla ruota, iniziavano ad attorcigliarsi grazie al moto rotatorio a loro trasmesso. Mentre l'aiutante muoveva il "*garaviolo*", un attrezzo formato da un gancio e da un anello mobile, il cordaio, invece, adoperando lo "*sione*" (noto anche con il termine "*pigna*"), uno strumento di legno avente una forma troncoconica, fornito di tante scanalature quanti erano i trefoli da commettere, riuniva i fili in una sol corda. Al termine dell'operazione egli provvedeva a staccare dalla girella il capo della fune, il quale, dopo essere stato annodato, veniva cardato con un pettine metallico, provvisto di dentelli più o meno fitti.

Oltre alle corde di canapa, fin qui ricordate, esistevano anche quelle di sparto e di alfa, piante erbacee appartenenti alla famiglia delle graminacee, particolarmente adatte per la produzione di legacci grossolani utilizzati per legature di uso agricolo. Oggi questa forma di artigianato rischia di scomparire: all'aia di corderia (luogo di lavoro del cordaio) si sono, infatti, sostituiti stabilimenti industriali, in cui vengono lavorate fibre sintetiche (nylon) al posto di quelle naturali.



Il Fattore

Era un personaggio particolare il fattore, forse più odiato che amato, era noto e popolare in tutto l'antico ambiente del mondo contadino. Figura che impersonificava il comando, soprintendeva all'amministrazione delle tenute agrarie per conto dei padroni. La maggioranza dei fattori possedeva, generalmente, un'infarinatura scolastica elementare e solo durante questo secolo si arrivò ad avere persone qualificate o che comunque avessero frequentato studi specifici.

Erano dei factotum al servizio dei padroni, impegnati in mille attività, anche extra agricole o, alle volte, semplicemente dediti alla mondanità che il loro stato gli permetteva. In certi casi il "padrone" viveva personalmente la vita dell'azienda e con il fattore concertava le visite alla proprietà. In queste circostanze il fattore fungeva da tramite tra il padrone e il contadino, smorzando o acuendo, secondo sottili tornaconti, i richiami e i rimproveri, che comunque dovevano portare sì, all'interesse del proprietario, ma anche al proprio. Persona, per necessità ambigua, rivestiva un ruolo delicato e di grande responsabilità, che richiedeva un impegno "politico" continuo.

Nell'espletamento di queste sue mansioni, era severo e autoritario nei confronti del contadino che non svolgeva bene il suo lavoro, e se questo non lo soddisfaceva o comunque lo riteneva non idoneo, non ci pensava due volte prima di licenziarlo. Il contadino di rado si ribellava apertamente, in genere accettava questa autorità in silenzio e con rassegnazione, conscio della sua impotenza, nei confronti di chi aveva un potere che senza enfasi si poteva definire smisurato. Quindi questo comandava e i contadini obbedivano, il confronto di idee non era permesso, perché comunque non era né concepibile, né tra pari. Il fattore, culturalmente più preparato del villano, era consapevole di questa sua superiorità e ne faceva sfoggio ogni volta che se ne presentava l'occasione.

Tuttavia ciò non escludeva che in certe circostanze fosse accomodante e chiedesse al contadino pareri e consigli sulle pratiche agricole. Da fine psicologo adottava la politica del bastone e della carota, sempre con l'obiettivo di ottenere il massimo con il minimo aggravio economico per il suo datore di lavoro. Normalmente, il fattore che girava per la campagna per controllare le proprietà del suo principale, era sempre ben vestito: curato e pulito, aveva giacca e cappello in testa, corpetto con catena e un grosso orologio a cipolla, che lo rendevano riconoscibile a distanza. Grasso o magro, alto o basso che fosse, burlone o riservato, conservava sempre una certa alterigia di fronte al contadino: era lui il capo indiscusso di una organizzazione che si snodava dal fattore, al "sottofattore", al "terz'uomo", alla guardia, al "sottoguardia".

Con la fine del "mondo contadino", gioco forza è scomparsa anche la professione del fattore, ma non la figura dell'intermedio, che in una società industriale dalle regole molto più complesse, ha il compito di conciliare le esigenze dell'azienda con quelle degli operai, finendo, spesso, tra incudine e martello. Cosa che non poteva capitare al fattore: doveva temere solo il "padrone".



Il Coltellaio e Arrotino

C'è ancora qualcuno che gira nelle nostre contrade, con un vecchio furgone munito di altoparlante, da cui esce una voce sgraziata: arrotino!! Arrotino!! E' arrivato l'arrotino donne!! Si affilano forbici e coltelli, tutto a due mila lire! Chissà per quanto lo sentiremo ancora? In un'epoca di usa e getta, presto anche questo lavoro non avrà più seguito. Già i rasoi si usano e si gettano, mentre i coltelli da tavola, ormai tutti dentellati, oltre alla difficoltà dell'affilatura, hanno un costo talmente basso che non conviene assolutamente arrotarli.

Certo è passato il tempo in cui tutti i giorni arrivava qualche arrotino in paese e le massaie potevano scegliere tra il più o meno bravo. Alle volte capitava anche il coltellaio, cioè il venditore di coltelli, che, naturalmente, faceva anche l'arrotino. Allora si vede vano, in bella mostra, vari tipi di lame: lunghe e sottili, corte e tozze, dalla punta rotonda o acumi nata, insomma, una grande varietà per gli usi più disparati. C'erano coltelli fabbricati artigianalmente e altri prodotti nei moderni stabilimenti e le differenze di manifattura si notavano.

Oggi, per il mezzo di macchine altamente tecnologiche, si hanno coltelli perfetti, con manici di varia foggia e di diversa natura (dal legno alla plastica), un tempo, invece, per fabbricare un coltello ci voleva una buona manualità ed esperienza. Per prima cosa si sceglieva la barretta d'acciaio, poi si passava a formare la parte in cui andava inserito il manico, cioè la coda. Successivamente si batteva la lama. Una volta eseguita quest'operazione si metteva il manufatto fra i carboni di legna, in maniera da rendere più molle l'acciaio per limarlo con più facilità. Passata la lima per sgrossare la lama, si forava il manico, che poteva essere d'avorio, d'osso di corno, o di legno.

Una volta forato il manico gli si adattava la coda del coltello per controllare la posizione e il dimensionamento. A questo punto si temperava il metallo e poi lo si rendeva bianco strofinandolo con la pomice. Si ricuocceva nuovamente finché prendeva un color vinaccia, e lo rispegneva in acqua. Poi si rinfuocava la coda e in questo stato la si infilava nel manico, in cui era stata posta una pasta di cemento. Fermato il manico con delle brocche, si raddrizzava la lama (storta dalle precedenti tempere), poi si affilava. Non rimaneva che lavorare il manico, con lima e raspa, fino a dargli la forma voluta e lucidare il tutto.

La lama veniva lustrata passandola sopra una mola di legno di noce, per conferirgli una specie di brunitura. Un'ultima operazione consisteva nel passare un'apposita pietra sul filo tagliente, per rendere il taglio perfetto. Le forbici, allo stesso modo, venivano forgiate completamente a mano, ma c'erano difficoltà maggiori per fare combaciare perfettamente le due lame. Dopo diverse operazioni di lavorazione, per ultimo si univano le due branche inchiodandole assieme. Anche per questo indispensabile oggetto di uso quotidiano, l'uomo, grazie alle macchine e ai moderni acciai, ha creato innumerevoli e sofisticati modelli: per sarti, per manicure, per uso comune, per potatura, per elettricisti e altro ancora, dalle linee dritte, curve con sembianze avveniristiche.

Anche le forbici, una volta che avevano perso il taglio, si affilavano. Oggi in genere si gettano, acquistandone un altro paio. Bisogna aggiungere, però, che le moderne leghe acciaiose, hanno un'altissima resistenza all'usura e un paio di forbici servono per più e più anni. Certo che per mestieri professionali, come il sarto, avere delle forbici perfette è indispensabile e in questo caso un buon arrotino serve ancora. Presto, forse, non sentiremo più nemmeno la voce alterata dall'altoparlante che annuncia: arrotino!! Arrotino!! Allora un altro pezzo di mondo antico se ne sarà andato, ma si sa, il progresso ha il suo costo.



Il Conciapelli

L'uomo da sempre ha avuto l'esigenza di proteggere le membra dai rigori del freddo per mezzo di confortevoli protezioni tra cui la pelle, ossia il tegumento che riveste il corpo degli animali vertebrati. Mentre essa, almeno all'inizio, fu oggetto di utilità, in seguito, invece, si legò sempre più ai capricci della moda, divenendo una forma di lusso raffinato, un segno di eleganza aristocratica, un ornamento voluttuario. Il suo utilizzo, diffuso in ogni epoca, ha portato l'uomo a perfezionare l'arte della concia, procedimento teso a rendere il prodotto morbido, pieghevole, elastico e non soggetto all'attacco dei microrganismi della putrefazione.

Questo mestiere, in quanto legato al bisogno umano di indossare capi d'abbigliamento opportunamente conservati, fu praticato fin dall'antichità. Benché non ci sia la pretesa di andare eccessivamente a ritroso nel tempo, sia a titolo di curiosità, sia per testimoniare il remoto interesse per questa tecnica, riportiamo qui di seguito una ricetta adatta a trattare ogni tipo di pelle, estratta da un libretto stampato a Venezia nel 1854.

“Piglia la pelle di capra o di becco, ovver di capretto, e se glie fresca falla seccare, e se glie secca mettila a molle nell'acqua per una notte, o di naturale, et habbi l'acqua con la calce viva, e metti dentro la detta pelle fin che si possa pelare, et sfacciare della banda del carnaccio, e dell'altra banda si sfami così, habbi una costa d'un cavallo in luogo di coltello, et appoggia la pelle sopra un legno ritondo longo, e radila molto bene, et habbi un catino, o una conca piena di acqua chiara, e lavala, e torcila bene con due bastoni ch'esca l'acqua. Poi habbi una caldaia con l'acqua bollita calda e metti dentro della semola, e bolla alquanto insieme.

Se la detta pelle vuoi conciare hoggi, o dimane piglia la detta caldaia e posala in terra, e coprila con un panno che non esca il calore, e lassa così per una notte, e la mattina piglia la detta pelle, e metti nella detta caldaia, e lassa stare per tutto il dì, fin alla notte, poi cava la pelle e torcila come sopra, poi habbi alume di rocca tre, o quattro oncie, e trita e stempera con acqua calda, e non bollente e la detta acqua metti in un catino o in un caldarello, e metti dentro la detta pelle, e menala ben per le mani, per tre volte, et ogni volta scalda la detta acqua di sopra, poi habbi un pane di pasta, e d'assogna quanto mezza noce, et un poco di sale, e cinque albumi d'ova, o manco, come ti parrà, tutte queste cose metti nella predetta, e distempera, e riscalda come di sopra, e tassa stare per una notte nella detta acqua, e la mattina cavala dalla detta acqua, e metti a seccare all'ombra, poi tirala ad ogni verso, come meglio saprai, poi piegala com'un gemo d'accia e quando la vuoi imbianchire o finire habbi un ferro di pelizzaro, e ficcalo in terra, e mena la pelle di sopra, molto bene, e poi maneggiala con la pomice, e sarà fatta.

Se vuoi conciare una pelle che resti il pelo fa cioche è detto nella pelle da scamosciare, salvo che in alcun modo non si adoperi la calcina”. Sebbene l'esperienza abbia modificato e perfezionato gli accorgimenti del passato, tuttavia il mestiere del conciapelli, o come si suole dire del conciatore, richiede a quanti vi si dedicano grande pazienza e laboriosità nel trattare i vari tipi di pelle. Entrando in una conceria, infatti, si possono scorgere diversi tipi di tegumenti che sogliono essere ripartiti in due categorie: quelli da cuoio, forniti da animali come il bue, il cinghiale, il cavallo, il montone e la capra, e quelli da pelliccia, ottenuti da tipi diversi di mammiferi (visone, volpe, ermellino, lontra...), cacciati soprattutto nella stagione invernale, quando il manto ferino è più folto e pregiato.

Il conciatore, consapevole delle differenze di ciascun materiale, deve agire in maniera diversa secondo che si trovi a maneggiare pelli da cuoio o da pelliccia. Mentre le prime, infatti vengono private completamente delle setole, le seconde non sono invece soggette alla fase depilazione, in quanto sarà proprio il pelo a conferire prestigio e bellezza al confezionamento del capo. Nonostante ciò, prima di dar avvio alla concia vera e propria, l'artigiano deve preparare la materia da lavorare, affinché essa possa in seguito assorbire più facilmente le sostanze concianti. Inizia così l'operazione del lavaggio consistente nell'immergere in delle grandi vasche le pelli, le quali, al fine di essere rasate più facilmente, vengono trattate successivamente con calce ed acido oppure, per maggiore rapidità, con farina d'orzo, la quale, inacidita, viene stemperata in acqua.

A questo punto, dopo essere state sciacquate, il conciatore, servendosi di alcuni coltelli, ben affilati con le cote, inizia prima a depilarle e poi a scornarle, privandole dei frammenti di grasso e di carne. Il prodotto ottenuto a questo punto, denominato tecnicamente pelle in trippa, è pronto per la concia, la quale, a seconda delle sostanze impiegate può essere vegetale, minerale o animale. La concia vegetale prevede l'utilizzo di sostanze tanniche presenti in natura nelle cortecce e nelle foglie di alcuni alberi come lo scotano e la quercia. Il conciatore in questo caso immerge inizialmente la pelle in trippa in soluzioni tanniche sempre più concentrate e, dopo averle posizionate in grandi tini, getta tra uno strato e l'altro di pelli cortecce macinate ed acqua tannica. Tempi più celeri ha invece la concia minerale eseguita con sali di alluminio e di cromo.

Secondo questo procedimento la pelle in trippa viene fatta bollire con allume e sale, frollata, immersa in acqua e allume, fatta essiccare, spalmata con sego fuso ed in fine nuovamente asciugata. Questo procedimento di origine ungherese si distingue dalla concia all'olio,

detta scamosciata, effettuata per lo più con olio di pesce, per azione del quale si ottengono cuoi porosi, elastici e resistenti all'acqua. Il lavoro del conciatore, detto anche conciapelli o conciaiuolo, in tempi remoti era particolarmente complicato e rischioso per la salute a causa delle scarse norme igieniche. Si narra che l'aspetto di questi uomini, per il fetore sprigionato dalle pelli putrefatte, fosse cadaverico e livido. Oggi, questa forma di artigianato, ostacolata da numerosi divieti, dall'avvento dell'industria e dal mutato gusto collettivo (pellicce ecologiche), va piano piano scomparendo non lasciando quasi alcuna traccia di sé.



Il Guantaio

Da sempre i gioielli hanno esaltato la bellezza femminile. Gemme preziose, come diamanti, smeraldi, rubini, turchesi ed ametiste, sono state impiegate ieri come oggi dai gioiellieri per creare collane, bracciali, spille ed anelli d'immenso valore. Non si deve tuttavia dimenticare che il prestigio di questi ornamenti dipende anche tuttora dalla buona qualità del materiale utilizzato. Il gioielliere, proprio perché si occupa di mettere in opera ogni sorta di pietra naturale, deve sapere non solo riconoscere le caratteristiche come la durezza, la nettezza, la trasparenza, il peso specifico, lo splendore e la vivacità, ma anche i difetti quali possibili scheggiature, provocate dai minatori durante la fase d'estrazione dalla roccia, o inserimenti di materie estranee.

Una volta individuato il tipo di pietra ed assicuratosi della sua autenticità, il gioielliere procede all'incastonatura, ossia all'inserimento della gemma nel castone. Per avere un'idea di quale maestria sia necessaria per realizzare anche il più semplice oggetto di gioielleria, riportiamo qui di seguito le fasi d'esecuzione per formare un anello con una sola pietra, tratte da una pubblicazione del 1775. *“...si prende un'incastonatura d'oro, ch'è un filo d'oro destinato a circondare la pietra, e si adatta questa incastonatura alla pietra. Dopo questa operazione si fa il fondo dell'anello; Si prende una piastrella d'oro la quale si stampa, come dicono volgarmente, vale a dire, s'incava in una stampetta con un puntale.*

La stampetta è un pezzo di rame di due pollici e mezzo in quadrato, e che ha molti buchi di diverse grossezze. Il puntale è un pezzo di ferro lungo tre pollici incirca, proporzionato alla grandezza di uno de' buchi della stampetta, e che dee formar quella del fondo dell'anello. Scavato ch'è il fondo si addatta sotto “incastonatura, e si salda alla lampana col mezzo di una canna con saldatura d'oro, e di borace. Si prende in appresso un filo d'oro limato in quadrato, si torce con tenaglie della grandezza, di cui vuol farsi il cerchio dell'anello, avendo “attenzione di lasciare le due estremità più grosse del mezzo; di adatta il tutto all'anello sotto il suo fondo, e quando è adattato, si attaccano le due estremità con filo di ferro per saldarle insieme, come abbiamo detto.

Quando l'anello è saldato, s'intaglia, vale a dire vi si fanno tutto all'intorno de' filetti, o come dicono gli Artefici, delle lunette con l'unghiella, ch'è un pezzo di acciaio temperato, lungo due pollici, e mezzo incastrato in un pezzo di legno, che gli serve da manico, e ch'ha all'estremità una delle sue faccie tagliente, ed acuta, e l'altra rotonda. Quando l'anello è intagliato si mette in pece, lo che si fa ponendolo dentro ad un manico, o impugnatura di legno, guernita di pece, per aver la facilità d'incastonarlo senza che vacilli.

Per incastonarlo si mette prima del nero di avorio stemperato con acqua nel luogo, che dee servire di circondario alla pietra; e col mezzo di un bastone di cera, che serve ad afferrarla, si adatta nell'opera con un punteruolo, che ha uno de' suoi lati rotondo, e l'altro quasi tagliente: adatta ch'è la pietra, prendesi un punteruolo d'assodare, il quale è piatto per formare le branche dell'anello, le quali sono per l'ordinario in numero di otto, e che servono a tener ferma e ad abbracciare la pietra. Dopo queste differenti operazioni si leva l'anello dalla pece, e si pulisce.

Per pulirlo vi si fa passare sopra una specie di pietra d'aguzzare, che volgarmente chiamasi la coda, la quale mangia e corrode tutti i segni, che può aver fatti la lima, indi vi si fa passar sopra della pietra pomice stemperata coll'olio, e si sfrega l'anello con una matassa di filo inzuppata in questa composizione; si sfrega allo stesso modo con della tripola polverizzata, e stemperata nell'acqua; e infine per avviarlo, e dargli lo splendore, che deve avere, si netta con una scopetta; il che gli dà l'ultima sua perfezione. Non v'è altra differenza tra la legatura, o montatura di un diamante, e quella di una pietra colorita, se non che l'incastonatura di un diamante esser deve di argento, e quella di una pietra colorita d'oro”. Il monile, così realizzato, era pronto per essere ammirato; la luminosità del metallo, l'originalità del disegno, la purezza e la sfaccettatura della pietra preziosa rendevano quello indimenticabile agli occhi degli osservatori.

E' chiaro tuttavia che allora, come oggi, esistevano imitazioni talmente perfette, che potevano essere individuate a fatica anche dai gioiellieri più esperti. Le pietre artificiali erano realizzate con il cristallo, per la composizione del quale, come ricorda la pubblicazione già citata, erano necessari *“sabbia bianca, un sal alcali purissimo vegetabile o minerale, e una sufficiente quantità di minio, di cerussa,*

o di litargio". Questi ingredienti, una volta liquefatti, producevano un vetro bellissimo, bianco e incolore, ossia il cristallo, particolarmente adatto a contraffare il diamante.

Anche i rubini, gli zaffiri, gli smeraldi e i topazi potevano essere imitati mediante l'aggiunta di materie metalliche coloranti, come il ferro calcinato, il cobalto, le calcine verdi di rame e il minio, che conferivano al cristallo un colore perfetto molto simile a quello delle pietre autentiche. Ancor oggi, sebbene i processi di produzione si siano modificati, sul mercato si possono trovare gioielli di valore più o meno elevato secondo che vengano utilizzate pietre preziose oppure sintetiche. Nonostante ciò il mestiere del gioielliere resta comunque affascinante, in quanto con le sue mani riesce ad imprigionare nelle maglie dell'oro o dell'argento i tesori del sottosuolo.



Lo Sprangaio

Quando, ancora l'acqua non arrivava in tutte le case e nell'unica fonte del paese, soprattutto d'estate si formavano crocchi di donne, bambini e anziani con orci, orcetti, secchi, damigiane e bottiglie, in attesa del proprio turno di prelievo, molti di quei contenitori erano rabberciati con filo di spranga e pezze metalliche chiodate.

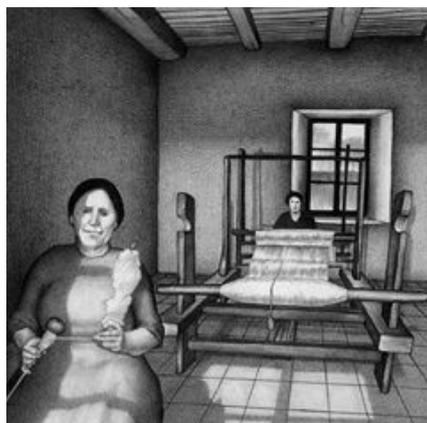
In casa tutti avevano qualche stoviglia sprangata e quei fili arrugginiti facevano bella mostra sul reale di maiolica oppure sul piatto di tutti i giorni. Di solito lo sprangaio, arrivava ogni tanto in paese, con il carro trainato da un ronzino scheletrito. Silenzioso si appostava in un angolo di una via in attesa che le massaie gli portassero il lavoro. Arrivavano le donne, con le stoviglie sbeccate o rotte in due se non in tre parti e con i caldai da rabberciare. Egli soppesava il lavoro e gli diceva di passare prima della sera. Tirava giù dal carro gli attrezzi, e lì sul luogo, fissando l'incudine sul selciato iniziava il lavoro.

Pazientemente ricomponeva la stoviglia, poi iniziava a bucarla con un trapano a filo. Una volta bucata, passava la spranghetta tirandola con le pinze nella parte esterna, poi, delicatamente, la girava su se stessa, facendo attenzione che la trazione non fosse troppo forte, per evitare la rottura del coccio. Così, punto dopo punto, fino a ricomporre il manufatto. Qualche volta non tutto funzionava per il verso e il danno diventava irreparabile. Ma lui non si scomponeva e passava imperterrito al coccio o al caldaio successivo. Anche il cavallo sembrava come lo sprangaio: tranquillo, con la balla piena di fieno appesa al muso, se ne stava fermo per ore, neppure il sordo battere del martello nel caldaio lo scomponeva.

Lo sprangaio riparava i caldai con delle pezze di rame, che sovrapponeva alla fenditura, poi con il trapano a menarola buca la pezza e il caldaio, ponendovi una brocca che riabbatteva tra incudine e martello. Così via, brocca su brocca, fino a stagnare perfettamente il recipiente.

Alla sera, dopo aver distribuito il lavoro che garantiva sulla parola, e che immancabilmente otteneva una scettica approvazione da parte delle donne: "Chissà se resisterà?"

Posto gli attrezzi nel carro, afferrata la briglia del cavallo, si incamminava davanti alla sua bestia: lemme e silenzioso, lo sprangaio riprendeva la via di casa.



Le Tessitrici

Fin dall'antichità l'uomo ha sentito l'esigenza di coprire le nudità del corpo per mezzo di pelli prima e tessuti poi.

Questi ultimi, dapprima che l'evento dell'industria cancellasse il tradizionale artigianato e il sistema mezzadrile cedesse il passo a quello odierno, venivano prodotti a mano dalle donne contadine soprattutto durante la pausa imposta dalla rigida stagione invernale. Esse impiegavano per i loro prodotti fibre naturali: lino, lana, canapa, cotone e seta, che, trasformate in fili attraverso il processo della filatura, venivano da loro utilizzate per creare la tela da cui sarebbero in seguito derivati indumenti e biancheria di vario genere.

L'attrezzo che permetteva alle tessitrici la realizzazione del proprio manufatto era il telaio, costruito interamente con materiale ligneo. Solitamente, infatti, la cassa di questo era prodotta in legno di noce, preferito per la sua leggerezza, mentre le restanti parti, eccetto la base d'appoggio realizzata con la robusta quercia, erano costruite con l'acero campestre (oppio) o il gelso (moro).

Nella casa contadina il posto riservato a questo ingombrante macchinario era una stanza a pian terreno sia per ovviare alle difficoltà di trasporto sia perché le continue percussioni delle pettine sulla traversa avrebbero potuto recare gravi danni alla struttura dell'abitazione.

L'operazione della tessitura constava di più fasi: prima fra tutte quella dell'orditura consisteva nel disporre sul telaio i fili raccolti in precedenza in dei cannelli, i quali inseriti in un palo a forma di rastrello (rastrelliera), venivano fatti passare attorno al subbio, un cilindro posto nella parte superiore della macchina tessile, che veniva fatto ruotare mediante due bastoni conficcati su di un palo rotondo, posto nella parte posteriore del telaio. Questo elemento cilindrico, in cui si raccoglieva l'ordito, era solitamente cosparso con una sostanza cerosa composta da semola e foglie di "giaro", accorgimento questo che permetteva alla fibra tessile, preferibilmente la canapa, perché più compatta, di non deteriorarsi troppo durante questo stadio di lavorazione.

Seguiva a tal punto la "licciatura", ossia il momento in cui si facevano passare tra i fili dell'ordito i licci (solitamente nel numero di due), che, sollevandosi ed abbassandosi, servivano ad imbastire la trama.

Essa, dopo essere stata infilata tra i denti del pettine e suddivisa in tanti mucchietti, era legata all'avviatela (una sbarra di ferro) collegata mediante due corde al subbio inferiore, cioè quello posto davanti alla tessitrice, sul quale veniva raccolta la tela tessuta. Iniziava ora la tessitura vera e propria; la donna, seduta davanti al telaio, mediante dei pedali agiva sui due licci uno dei quali alzava i fili dispari dell'orditura e l'altro quelli pari.

Nell'apertura (detta comunemente passo) che si andava così a formare, ella introduceva una volta di là ed una volta di qua la "drughella" (maggiormente conosciuta con il termine di spoletta o navetta). Codesto arnese era a forma di barchetta e conteneva al suo interno un rocchetto girevole attorno al quale era avvolto il filo della trama che, svolgendosi, s'intrecciava con i fili dell'ordito disposti verticalmente.

Ogni qual volta la trama veniva inserita, la donna aveva premura di battere con il pettine questa contro il tessuto, al fine di accostarla al lavoro già svolto, facendo attenzione di mantenere un certo parallelismo tra i fili, i quali dovevano essere tesi con cura al fine di non storcere gli argini della tela: una cimosa troppo sbilenca, infatti, avrebbe reso arduo il confezionamento dei teli diminuendone il prestigio.

Da questo intreccio tra trama e ordito nasceva la tela, la quale, a secondo della fantasia umana, poteva essere liscia oppure arricchita da righe o da quadri di svariati colori. Le lavoratrici più esperte potevano, inoltre, cimentare la loro bravura nel realizzare tessuti più complessi e laboriosi come la spina di pesce, che veniva adoperata per confezionare per lo più tovaglie ed asciugamani, il bugnato e l'operato più adatti invece per coperte e copriletti.

Non si deve tuttavia dimenticare come questo lavoro, sebbene creativo e sedentario, fosse assai faticoso per chi vi si dedicava, in quanto tutto il corpo, sopraffatto da grandi sforzi, era assalito da una profonda stanchezza contro la quale l'unico sollievo era costituito da lievi frizioni con olio di mandorle dolci, atto a ridurre l'affaticamento delle membra.

Con la diffusione dell'industria e l'introduzione di macchine tessili più sofisticate il lavoro dell'operaio tessile si è meccanizzato, trasformandosi profondamente.



Lo Stradino o Cantoniere

Il progresso nelle Nazioni più avanzate è andato di pari passo con le comunicazioni, anzi l'uno non può esistere senza l'altro. Immaginatoci cosa sarebbe oggi l'Italia o l'Europa senza strade, senza ferrovie o senza aeroporti! Si ripiomberebbe nel più profondo Medioevo, quando esistevano solo mulattiere.

Nel corso del XVI secolo, ci furono le prime disposizioni governative (almeno nel Ducato di Urbino) atte a preservare e a riparare le principali strade di collegamento fra le città dello Stato. Ma le disposizioni farraginose e disorganiche creavano più confusione che manutenzione. Infatti a sistemare e rendere viabili le strade, erano chiamate le varie comunità in cui queste si snodavano e, nel caso delle vie di principale comunicazione, non erano addetti alla riparazione i soli comuni attraversati, ma anche gli altri limitrofi. Di fatto le strade erano sempre disastrate e nei mesi invernali spesso impercorribili. Comunque, con il tempo, si assegnò il lavoro di manutenzione stradale a persone assunte esclusivamente per tale scopo, che, di volta in volta, venivano affiancate dai contadini delle colonie vicine alla strada da riparare, obbligati per legge, a fornire un determinato numero di giornate di manovalanza gratuita, nel corso dell'anno solare.

Gli addetti alla sistemazione delle strade vennero chiamati stradini e successivamente cantonieri.

Questo mestiere esiste tuttora, ma nel corso degli anni è mutato nella sostanza. Una volta le strade erano quasi tutte a sterro e richiedevano molta manodopera, mentre oggi sono quasi tutte asfaltate e per tenerle a posto è determinante l'impiego di macchine che facilitano e velocizzano notevolmente il lavoro.

A questo punto si rende necessaria una spiegazione sui due vocaboli utilizzati: il termine stradino venne usato a partire dal XVI secolo. Deriva da strada e indica un operaio addetto alla manutenzione stradale, mentre l'espressione cantoniere deriva dal francese canton, che significa cantone ed è più moderna. Inoltre, la tradizione popolare identifica lo stradino in colui che si occupa della manutenzione delle strade secondarie (comunali), mentre il cantoniere è quello che sistema le strade provinciali o statali, cioè le vie di comunicazioni più importanti.

Lo stradino di una volta, svolgeva il suo lavoro del tutto manualmente, aiutato solo da pochi strumenti rudimentali: una pala, un martello, una zappa, una falce, una carriola. Ogni stradino aveva la manutenzione di cinque o sei chilometri di strada comunale non asfaltata, oltre alle strade di campagna (vicinali), aiutato, in quest'ultimo caso, sempre dai contadini. Le strade vicinali, quasi tutte sterrate o malamente imbrecciate, erano transitate solo con carri trainati da animali, biciclette e da bestie da soma, ma essendo spesso delle scorciatoie erano comunque frequentate da un buon numero di viaggiatori locali.

Ogni comune aveva alle proprie dipendenze diversi cantonieri e più il territorio era vasto più stradini necessitavano. Ognuno di loro aveva assegnato un tratto di strada del quale era responsabile. Il lavoro era gravoso: spargere la ghiaia, pulire i fossi, creare le cunette, tagliare l'erbacce, non era tutto, perché dovevano preparare anche la materia prima. Infatti allo stradino veniva lasciata una grossa quantità di pietre (spesso anche i contadini fornivano al cantoniere i sassi che levavano dai campi), che lui doveva sbriciolare con il solo aiuto di un martello. Perciò era costretto, per ore e ore, a battere energicamente le pietre, per ottenere i sassi e sassolini della giusta dimensione (questi venivano misurati con cerchietti calibrati, dentro ai quali dovevano passare). Questo controllo veniva fatto generalmente da un capo cantoniere che soprassedeva ai lavori e che, quando era necessario, non risparmiava rimproveri ai sottoposti.

La spanditura della ghiaia avveniva preferibilmente all'inizio dell'inverno, perché grazie all'umidità del terreno i sassi penetravano meglio nel fondo stradale e non schizzavano via al passaggio dei mezzi. Se il lavoro veniva fatto bene, la strada si manteneva tutto l'anno, anche se le piogge costituivano sempre un problema.

Un tempo, era opinione diffusa che quello dello stradino fosse un "bel mestiere": prima di tutto perché lo stipendio, essendo alle dipendenze di un ente pubblico, era garantito e più alto rispetto alla media di altri lavoratori, secondariamente perché questi poteva meglio gestirsi, non essendo continuamente controllato da un sorvegliante. Inoltre, il cantoniere, godeva di benefici come le ferie e il riposo per malattia retribuito, sconosciuti ad altre categorie di lavoratori. In particolare, erano i contadini ad invidiarlo di più, perché il loro lavoro, al contrario, non aveva orario e il guadagno, soprattutto per il mezzadro, non compensava le fatiche e i sacrifici quotidiani di tutta la famiglia.

Oggi, essendo cambiate tante cose, anche la figura dello stradino o cantoniere, come dir si voglia, è profondamente mutata: non si trova più l'operaio che lungo la strada, tra la chiusura di una buca e l'altra, chiacchiera con il passante di turno, ma si vedono solo "équipe" di lavoro che con l'aiuto dei mezzi meccanici, velocemente riparano, sistemano, puliscono, per rendere rapidamente libero da intralci il via vai dei mezzi sulla strada.



Il Muratore

Questo era considerato un mestiere duro e difficile, sia per la fatica, che per il pericolo di cadute dalle impalcature e per ultimo, ma non di secondaria ragione, non garantiva un lavoro continuo. Nei rigidi inverni, i muratori erano costretti all'inattività e le loro famiglie dovevano adattarsi per "sbarcare il lunario", inoltre oziavano nelle osterie e tra una scopa, una briscola e una partita a morra, si scolavano enormi quantità di vino. Spesso alla sera, erano in sbornia.

Naturalmente non era per tutti così, ma la mancata disponibilità di lavoro alternativo, non recava tante prospettive. C'era sempre chi si industriava e si dedicava ai lavori più disparati, ma anche questi spesso non erano che palliativi. Nei lunghi mesi invernali, per le famiglie dei muratori e non solo per loro, si provava la miseria in tutte le sue sfaccettature, soprattutto nella versione più tremenda: la fame. Con l'inizio della buona stagione e raccolti estivi, l'economia riprendeva piede e così anche i muratori trovavano impieghi: chi in ristrutturazioni, chi nella costruzione di nuovi edifici, chi in lavori di manutenzione.

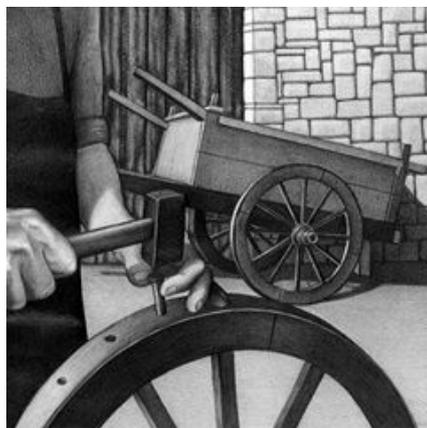
C'erano muratori capo mastri, cioè coloro che erano capaci di interpretare un disegno e di porlo in esecuzione e c'erano muratori di più basso livello, capaci a mala pena di innalzare un muro divisorio. Tutti, comunque, erano assistiti dai manovali, cioè gli uomini addetti a preparare la malta, a caricare e portare in alto i mattoni, servire il muratore durante il suo lavoro. Tutti i muratori, prima di diventare tali, dovevano fare apprendimento come manovali, per cui una larga schiera di giovani venivano impiegati in questo servizio. Quello del manovale era anche il lavoro più duro, alle volte massacrante: trasportavano pesi enormi sulle spalle, su e giù per le scale a pioli, impastavano la calce, aiutavano a preparare le impalcature, soggetti sempre ad essere ripresi dai muratori con urla e imprecazioni.

Spesso, oltre alla fatica, c'erano le umiliazioni. I muri portanti, venivano realizzati in pietra o in mattoni cotti, secondo la disponibilità che c'era nel luogo della fabbrica. Per innalzarli si sovrapponevano strati di mattoni o di pietra, intervallati da un sottile strato di malta legante (in genere calce e sabbia), sfalsando la posizione dei mattoni nella fila superiore, rispetto a quella inferiore. In questo modo si alzava il muro a cui veniva dato uno spessore (detto testa) diverso a secondo se il muro era portante (detto maestro), oppure divisorio. Lo spessore variava anche con l'altezza.

Durante l'innalzamento dei muri si provvedeva anche ad innalzare "impalcatura", fatta con pali, travi e tavole di legno. Come appoggio dei vari piani dell'impalcatura si sfruttava non i pali, precedentemente fissati nel terreno, da un lato, mentre dall'altro lato si appoggiavano ai nascenti muri. Prive di protezione e, a volte, estremamente precarie, sia per negligenza che per mero calcolo d'interesse dell'imprenditore, si avevano molti incidenti, mortali sul lavoro, proprio per caduta dalle impalcature. Comunque, una volta coperto l'edificio si provvedeva a smontare l'impalcatura e non è raro vedere ancora nei vecchi palazzi, i buchi in cui erano inseriti le travi dell'impalcatura stessa: posizionati su più file orizzontali, ad intervalli regolari, ancora lasciano intravedere, ad un occhio esperto, lo sviluppo che aveva il castello. Sempre il muratore o meglio il manovale aveva il compito di preparare la malta legante, cioè la calce.

Anticamente, come materiale cementizio, veniva adoperata la calce viva (Ossido di Calcio) che messa in acqua si tramutava in calce spenta (Idrato di Calcio), la quale, impastata con sabbia, veniva stesa in sottile strato tra i mattoni o le pietre. In epoche di tante privazioni, le case delle persone meno abbienti, venivano costruite con i materiali più disparati: dai mattoni, alle pietre di tufo, a quelle di fiume e ai materiali di recupero più vari, posizionati nei nascenti muri, secondo l'esigenza o l'estro del muratore. In questi casi si adoperava come malta legante sabbia di tufo con poca calce, se non pochissima, tanto che bastava l'azione del vento per asportare quest'impasto legante tra mattone e mattone (testimonianze del XVIII secolo).

I muri così fatti erano storti, panciuti, non perpendicolari e soggetti a frequenti crolli che spesso si trasformavano in tragedie. Nel tardo Medioevo e durante il XVI secolo, flotte di muratori arrivavano nelle Marche, in Romagna ed in altre regioni del centro Italia, della Lombardia e dal Canton Ticino. In genere erano "mastri" cioè mastri, capaci di interpretare un disegno, e venivano impiegati nella realizzazione dei palazzi gentilizi, ma c'erano anche coloro che si dedicavano a manufatti molto più umili. Tanti si sono fermati definitivamente sposando donne del posto, contribuendo così ad insegnare un'arte, i cui principali segreti venivano gelosamente custoditi



Il Birocciaio o Costruttore di Carri

Oggi i birocci si vedono solo in mostre di "cultura contadina" e, sempre più raramente, in qualche aia di casa colonica, abbandonati sotto una capanna e pensare che fino a qualche decennio fa erano i principali mezzi di trasporto nelle nostre campagne. Trainati da buoi e da vacche, venivano adoperati per i trasporti "eccezionali", ma anche per ostentare, soprattutto dai contadini possidenti, la propria

posizione e potenza economica. Un po' come oggi, dove l'auto rimane ancora uno "status symbol", nonostante tutto ciò che si dica. I birocci erano carri enormi, rispetto al biroccino o alla treggia, con ruote molto alte e collocate su un asse portante in legno o in acciaio (secondo il periodo) detto sala, situato a metà dal piano di carico.

Questo piano era delimitato da alte sponde (quella posteriore era estraibile), spesso dipinte con motivi floreali e con figure sia maschili che femminili. Si trattava di un'arte "grezza", ma, in alcuni casi, raggiungeva una certa eleganza. Il colore di fondo, predominante, era l'azzurro, mentre le ruote venivano dipinte di rosso. Dai montanti della sponda anteriore, cioè quella verso il timone, partivano due bracci che si allungavano in avanti per 50-70 cm. che permettevano, all'occorrenza, l'aumento del carico. La costruzione era abbastanza semplice nel suo complesso: sull'asse delle ruote veniva fissato il timone e il piano di carico. Il timone, spaccato a coda di rondine sotto il pianale del carro, doveva essere lungo tanto da permettere l'attacco di un paio di bestie e realizzato con un buon legno, forte e resistente.

Certamente, tecnologicamente parlando, la parte più difficile da realizzare in tutta la struttura, erano le ruote, formate da un mozzo e da alcuni raggi (radiali) che univano il mozzo stesso alla circonferenza esterna. Il mozzo, realizzato in un sol blocco di legno, veniva forato longitudinalmente e munito di boccole in metallo che permettevano la rotazione sui fuselli della sala. Per diminuire l'attrito tra boccole e fuselli, la parte veniva unta con grasso animale o olio rancido. Invece sulla circonferenza esterna del mozzo, si praticavano dei fori per inserirvi i raggi. Questi, a loro volta, venivano incastrati a legni semisferici (detti quarti) che, uniti fra di loro, formavano la circonferenza della ruota. Per completare l'opera, la ruota veniva "ferrata" nella parte esterna con l'applicazione di un cerchio di acciaio. Il montaggio di questo cerchio avveniva in questo modo: si realizzava il cerchio, leggermente più piccolo della circonferenza periferica della ruota, unendo gli estremi per mezzo di incastri e brocche, poi si metteva lo stesso ad arroventare su un grande fuoco di fascine.

Una volta rovente, per effetto della dilatazione, si inseriva nella ruota, raffreddandolo immediatamente con acqua. Il raffreddamento faceva aderire perfettamente il metallo al legno stringendolo fortemente. Alla fine, si applicavano dei chiodi di sicurezza (detti chiodi a testa ribadita, perché venivano ribattuti in maniera da costituire un tutt'uno con il cerchio) in fori che erano stati preventivamente fatti sul metallo. Le ruote venivano poi montate sull'asse e bloccate per mezzo di perni che ne impedivano i movimenti assiali. Nella parte posteriore del carro venivano montati degli argani che, all'occorrenza, servivano per il tiraggio delle funi con cui si assicurava il carico. Strutturalmente simile al biroccio è il biroccino, con le ruote molto più piccole e il pianale di carico più largo dell'asse delle ruote.

Era un carro adoperato per i trasporti voluminosi, ma non pesanti, come il fieno e le fascine. Ancora più semplice, nel suo complesso costruttivo, era la treggia, adoperata soprattutto nelle zone montane, dove i siti erano più impervi e dove il carro poteva rovesciarsi. La treggia non era munita di ruote, e tutta la struttura appoggiava su due tronchetti di legno forgiati a mo' di sci, detti cosce o slitte. Su queste slitte erano fissati, ad incastro, dei perni su cui poggiavano delle traverse, formando un piano di carico a 30-40 cm da terra. Il timone o buricello, era fissato sui perni più avanzati della slitta. Tutta la struttura veniva realizzata ad incastro, usando chiavi di legno come elementi di tenuta.

Di tregge ve n'erano di diversa forma e dimensioni (cambiavano da zona a zona) e servivano per gli usi più disparati: dal trasporto del letame, a quello del fieno. In quest'ultimo caso, nella zona del Monte Nerone (provincia di Pesaro e Urbino), la treggia veniva detta dei dritti, perché davanti e dietro, in posizione centrale, sullo stesso asse, vi erano infissi due pali verticali, detti, appunto, dritti, muniti di fori. Una volta caricato, il fieno era pressato da un'asse, bloccata ai dritti tramite dei perni di legno inseriti nei fori. Le tregge, molto semplici e rudimentali rispetto ai carri, erano costruite, in genere, dagli stessi contadini, con pochi attrezzi: asce, succhielli e scalpelli, ottenendo comunque manufatti abbastanza solidi e duraturi.



Il Contadino

Disprezzato, vilipeso, il contadino rappresentò per secoli l'ultimo gradino della scala sociale: colui che era posto appena al di sopra delle bestie. Non è un'affermazione forte o gratuita, purtroppo. Fino a non molto tempo fa, i lavoratori della campagna godevano di una pessima reputazione e di una scarsissima considerazione nelle persone che occupavano gli alti gradini della scala sociale. Non si dice forse, ancora, per definire una persona poco educata, che è un contadino? O un villico, cioè un abitante della campagna?

Non è difficile immaginarsi il perché di tanta poca considerazione: l'emarginazione, l'analfabetismo, che forzatamente escludevano il contadino dall'evoluzione sociale e comportamentale, il vivere di furbie, per non sopperire alle angherie dei fattori e dei padroni, avevano creato nel corso dei secoli, un uomo privo di diritti, sbattuto da podere a podere, da padrone a padrone senza alcuna possibilità di emancipazione. Per il contadino, l'unica preoccupazione era quella di perdere la colonia, di trovarsi dall'oggi al domani, senza terra

da coltivare e dover elemosinare così il lavoro a giornata, andando ad ingrossare le fila della classe più infima, dei più derelitti: i braccianti.

Questi non possedevano veramente nulla e la loro vita si altalenava tra miseria e disperazione senza possibilità di soluzione. Non è questa una visione apocalittica di un passato (poco) remoto, ma la realtà che continuamente emerge dai documenti d'archivio. Per questa gente, "i cittadini" avevano poca compassione, anzi c'era alle volte rabbia e vessazione. Rabbia per i continui furti che commettevano, vessazione perché ogni qualvolta che si poteva si sottoponevano a malversazioni e maltrattamenti: venivano presi a sassate dai ragazzi quando entravano nelle città, oppure allontanati da chicchessia e inquisiti sul perché e sul percome erano capitati in paese, se avevano il permesso per aver abbandonato il podere e, *dulcis in fundo*, minacciati di essere fatti allontanare dalla colonia, avvertendo il padrone di quella mancanza. In pratica una vita d'inferno, dove solo la furbizia poteva proteggerli dalle continue prepotenze perpetrate da tutti.

Franca mente, nei particolari, il perché di tanto astio nei confronti dei campagnoli, ci sfugge, comunque sarebbe troppo complesso riassumerlo in poche righe. Al di là delle miserie umane, che hanno contrassegnato e che contrassegneranno comunque il cammino dell'uomo, questo del contadino era un lavoro duro e faticoso, soprattutto nei mesi estivi, dove i raccolti e la preparazione dei terreni per le successive semine, impegnavano gli uomini e le bestie bovine ad ore di lavoro senza possibilità di tregua.

Nei mesi invernali c'era spazio per dedicarsi a lavori di manutenzione o di necessità: si riparavano i carri, si pulivano i fossi, le siepi, si potavano gli alberi da frutto e nei giorni piovosi si fabbricavano cesti in vinco o in canna, si accudivano gli animali posti nelle stalle. Con la primavera cominciavano le prime fienagioni, si innalzavano i pagliai da fieno e si provvedeva a seminare tutte quelle piante (definite genericamente marzatelli o brastimi) che avrebbero dato dei frutti nel corso dell'estate. Il periodo di maggior lavoro, ma anche di maggior speranza, era il momento della mietitura e battitura del grano, quando, alla quantità del seme raccolto, si aveva la speranza di un anno senza privazioni, abbondante, oppure di stenti e di fame.

Con rese terriere che difficilmente superavano i tre quintali per quintale seminato, anzi in alcuni terreni collinari non si superavano i due quintali e mezzo, una volta levata la semente, pagata la decima alla Chiesa e fatto a metà con il padrone, al contadino rimaneva ben poco. Eppure c'era in tutti una incredibile rassegnazione agli eventi, un ineluttabile senso del destino, che iniziò a scuotersi solo agli inizi di questo secolo, con le campagne politiche di sinistra.

Oggi i lavoratori della terra vengono detti agricoltori o coltivatori, nessuno più li chiama contadini, che rimane ancora un termine dispregiativo. Mentre un tempo essi costituivano la maggioranza dei lavoratori, oggi costituiscono una minoranza: altamente meccanizzati, tutti i lavori li svolgono con macchine super tecnologiche, tanto che del vecchio mestiere non rimane che il ricordo.



Lo Stradino o Cantoniere

Il progresso nelle Nazioni più avanzate è andato di pari passo con le comunicazioni, anzi l'uno non può esistere senza l'altro. Immaginatoci cosa sarebbe oggi l'Italia o l'Europa senza strade, senza ferrovie o senza aeroporti! Si ripiomberebbe nel più profondo Medioevo, quando esistevano solo mulattiere.

Nel corso del XVI secolo, ci furono le prime disposizioni governative (almeno nel Ducato di Urbino) atte a preservare e a riparare le principali strade di collegamento fra le città dello Stato. Ma le disposizioni farraginose e disorganiche creavano più confusione che manutenzione. Infatti a sistemare e rendere viabili le strade, erano chiamate le varie comunità in cui queste si snodavano e, nel caso delle vie di principale comunicazione, non erano addetti alla riparazione i soli comuni attraversati, ma anche gli altri limitrofi. Di fatto le strade erano sempre disastrose e nei mesi invernali spesso impercorribili. Comunque, con il tempo, si assegnò il lavoro di manutenzione stradale a persone assunte esclusivamente per tale scopo, che, di volta in volta, venivano affiancate dai contadini delle colonie vicine alla strada da riparare, obbligati per legge, a fornire un determinato numero di giornate di manovalanza gratuita, nel corso dell'anno solare.

Gli addetti alla sistemazione delle strade vennero chiamati stradini e successivamente cantonieri.

Questo mestiere esiste tuttora, ma nel corso degli anni è mutato nella sostanza. Una volta le strade erano quasi tutte a sterro e richiedevano molta manodopera, mentre oggi sono quasi tutte asfaltate e per tenerle a posto è determinante l'impiego di macchine che facilitano e velocizzano notevolmente il lavoro.

A questo punto si rende necessaria una spiegazione sui due vocaboli utilizzati: il termine stradino venne usato a partire dal XVI secolo. Deriva da strada e indica un operaio addetto alla manutenzione stradale, mentre l'espressione cantoniere deriva dal francese canton, che significa cantone ed è più moderna. Inoltre, la tradizione popolare identifica lo stradino in colui che si occupa della manutenzione delle strade secondarie (comunali), mentre il cantoniere è quello che sistema le strade provinciali o statali, cioè le vie di comunicazioni più importanti.

Lo stradino di una volta, svolgeva il suo lavoro del tutto manualmente, aiutato solo da pochi strumenti rudimentali: una pala, un martello, una zappa, una falce, una carriola. Ogni stradino aveva la manutenzione di cinque o sei chilometri di strada comunale non asfaltata, oltre alle strade di campagna (vicinali), aiutato, in quest'ultimo caso, sempre dai contadini. Le strade vicinali, quasi tutte sterrate o malamente imbrecciate, erano transitate solo con carri trainati da animali, biciclette e da bestie da soma, ma essendo spesso delle scorciatoie erano comunque frequentate da un buon numero di viaggiatori locali.

Ogni comune aveva alle proprie dipendenze diversi cantonieri e più il territorio era vasto più stradini necessitavano. Ognuno di loro aveva assegnato un tratto di strada del quale era responsabile. Il lavoro era gravoso: spargere la ghiaia, pulire i fossi, creare le cunette, tagliare l'erbacce, non era tutto, perché dovevano preparare anche la materia prima. Infatti allo stradino veniva lasciata una grossa quantità di pietre (spesso anche i contadini fornivano al cantoniere i sassi che levavano dai campi), che lui doveva sbriciolare con il solo aiuto di un martello. Perciò era costretto, per ore e ore, a battere energicamente le pietre, per ottenere i sassi e sassolini della giusta dimensione (questi venivano misurati con cerchietti calibrati, dentro ai quali dovevano passare). Questo controllo veniva fatto generalmente da un capo cantoniere che soprassedeva ai lavori e che, quando era necessario, non risparmiava rimproveri ai sottoposti.

La spanditura della ghiaia avveniva preferibilmente all'inizio dell'inverno, perché grazie all'umidità del terreno i sassi penetravano meglio nel fondo stradale e non schizzavano via al passaggio dei mezzi. Se il lavoro veniva fatto bene, la strada si manteneva tutto l'anno, anche se le piogge costituivano sempre un problema.

Un tempo, era opinione diffusa che quello dello stradino fosse un "bel mestiere": prima di tutto perché lo stipendio, essendo alle dipendenze di un ente pubblico, era garantito e più alto rispetto alla media di altri lavoratori, secondariamente perché questi poteva meglio gestirsi, non essendo continuamente controllato da un sorvegliante. Inoltre, il cantoniere, godeva di benefici come le ferie e il riposo per malattia retribuito, sconosciuti ad altre categorie di lavoratori. In particolare, erano i contadini ad invidiarlo di più, perché il loro lavoro, al contrario, non aveva orario e il guadagno, soprattutto per il mezzadro, non compensava le fatiche e i sacrifici quotidiani di tutta la famiglia.

Oggi, essendo cambiate tante cose, anche la figura dello stradino o cantoniere, come dir si voglia, è profondamente mutata: non si trova più l'operaio che lungo la strada, tra la chiusura di una buca e l'altra, chiacchiera con il passante di turno, ma si vedono solo "équipe" di lavoro che con l'aiuto dei mezzi meccanici, velocemente riparano, sistemano, puliscono, per rendere rapidamente libero da intralci il via vai dei mezzi sulla strada.



Il Seggiolaio

Coloro che hanno visto all'opera il seggiolaio non lo possono dimenticare. Si vedeva da lontano che era un forestiero: vestiva con giacchetta e pantaloni a imbuto di velluto, calzettoni di lana grossa, scarponi da montagna e cappello di feltro verde.

Generalmente, le regioni di provenienza erano il Veneto e il Friuli. Giungevano nelle campagne urbinati alla fine dell'autunno, per ripartire solo agli inizi della primavera. La scelta di questo periodo, non è casuale; il lavoro veniva svolto quando la neve nelle montagne impediva loro ogni attività: dal pascolo al taglio dei boschi. Questo era il periodo più adatto per tagliare i tronchi utili al loro lavoro, perché dovevano essere di legno verde, per una migliore riuscita della sedia.

I seggiolai erano degli abili artigiani ambulanti, particolarmente apprezzati; giravano sempre in due o in tre, ma uno di loro passava per primo alle case sparse nella campagna, recando con se in spalla il modello di seggiola che poi erano in grado di realizzare. Dopodiché presa visione del lavoro, ripassavano per eseguirlo. Di commissioni ne avevano sempre tante, sia perché questo mestiere era sconosciuto e richiedeva grande abilità nel sagomare il legno, sia perché nelle già numerose famiglie contadine c'erano sempre nuovi nati e quindi occorrevano nuove seggiole che oltre a costare poco, fossero molto resistenti.

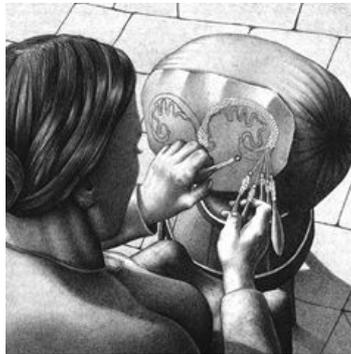
Poco importava se il loro aspetto era semplice, essenziale e un po' rozzo, il canone estetico non aveva nessun valore per il contadino, costretto a guardare più alla sostanza delle cose che alla loro forma. Diversamente, i benestanti, acquistavano le sedie presso i negozi e direttamente dagli artigiani più qualificati per avere un prodotto più elegante e ben rifinito, adatto al loro stato sociale.

I materiali impiegati dai seggiolai ambulanti per la costruzione dei loro manufatti, erano facilmente reperibili. I legni più utilizzati erano l'acacia, ma anche il gelso e il ciliegio che venivano tagliati e lavorati subito, mentre i regoli, dalle parti nostre detti "cavie", se li portavano già fatti, perché dovevano essere di legno stagionato. Il conta-dino procurava solo la "sgarza", che trovava lungo i fossi e intorno alle pozze.

I seggiolai erano molto ben organizzati nel loro lavoro: uno procedeva a sbizzare i tronchi di legno dai quali si ricavavano le spalliere, le gambe, le stecche (era questa la parte più dura del lavoro perché richiedeva forza e abilità), gli altri eseguivano le operazioni rimanenti: facevano i fori con il trapano manuale, infilavano le spalliere e i regoli negli incastri. Non usavano nessuna colla, ma l'utilizzo di legno fresco, nel quale si incastravano i regoli stagionati, garantiva una tenuta sorprendente. Infine, terminavano la sedia intessendo con maestria il piano con la "sgarza", dandogli forme geometriche.

Durante tutto il lavoro questi uomini della montagna parlavano pochissimo, quasi non volessero perdere tempo prezioso; era il contadino, semmai, che offrendogli un bicchiere di vino, interrompeva per un momento tanta frenesia. Se non riuscivano a terminare tutto in giornata, il villano ospitava in casa sua i seggiolai detraendo alla somma precedentemente pattuita, il vitto e l'alloggio.

La presenza dei seggiolai nei casolari continuava discreta per tutto l'inverno, ma con il migliorare della stagione ripartivano per la loro terra, in silenzio e senza troppi clamori come quando erano arrivati.



La Ricamatrice e la Merlettaia

Aperto i bauli delle nostre nonne e rovistando tra il corredo capita di trovare lenzuola, federe, tovaglie ed asciugamani ornati con ricami e merletti. Si deve riconoscere che essi sprigionano un fascino particolare, in quanto, ogni volta che li prendiamo in mano, sembra di vedere ancora le donne intente nella realizzazione del proprio manufatto, per il quale occorre non solo molto tempo, abilità, esperienza, ma anche una buona dose di pazienza.

Nella società mezzadrile, questa attività, prettamente femminile, era per lo più svolta durante la sera, quando la fatica nei campi era terminata e la casa era riassetata. Allora la brava massaia, con cura, si dedicava alla creazione di piccoli capolavori, destinati non di rado alla vendita, al fine di incrementare il magro bilancio familiare.

Mediante questi lavori artigianali, eseguiti con ago, uncinetto e filo, si poteva conferire maggior prestigio ed eleganza sia ai capi d'abbigliamento sia alla biancheria per la casa. Lenzuola e federe, dopo essere state confezionate con la tela tessuta al telaio, potevano essere impreziosite con il punto quadro, il giornino e il gliuguccio, per l'esecuzione dei quali si rendeva necessario sfilare dal tessuto delle trame, avendo cura di mantenere il diritto filo, al fine di non compromettere il risultato. Questi motivi erano ricorrenti anche nelle tovaglie, nei tovaglioli e negli asciugamani. In questi ultimi, non di rado, si aggiungevano i pèneri a frangia, la cui presenza era però poco pratica, poiché facilmente deteriorabili. Sempre con ago e filo, ma con una tecnica di esecuzione differente, si potevano realizzare anche motivi floreali.

La donna, dopo aver riportato il disegno sulla stoffa, lo ricamava, utilizzando punti diversi secondo dell'effetto che voleva ottenere. Per i contorni dei fiori, dei tralci e dei festoni si potevano impiegare il punto erba, doppio o semplice, il punto cordoncino, per dare maggior rilievo al lavoro, e il punto palestrina. Il punto lanciato, il punto festone, il punto pieno, al contrario, erano necessari quando si voleva ricoprire una piccola porzione della superficie del disegno, come una piccola porzione della superficie del disegno, come un piccolo petalo o pistillo di un fiore.

Tutti i punti fino ad ora descritti, poiché atti a realizzare figure piatte, appartengono al cosiddetto ricamo "piatto", termine ripreso da una pubblicazione settecentesca, la quale, catalogando le diverse forme di ricamo, non tralasciava neppure di ricordare il "passato" (oggi denominato intaglio), il "disteso o posato", quello definito "in guipure" e il ricamo "applicato". Il terzultimo, (cioè il ricamo disteso) è oggi, come in passato, relegato soprattutto all'ambito religioso. I parametri sacri sono per lo più preparati con questa tecnica, nella quale vengono impiegati filati dorati ed argentati, cuciti con filo di seta.

Un simile procedimento, da quanto detto nella già citata pubblicazione settecentesca, veniva usato anche nel ricamo “in guipure”, dove sagome di pergamena erano ricoperte con filamenti d’oro e d’argento. Meno complicato era il “ricamo applicato”, che veniva eseguito su tele pesanti e, una volta ritagliato, applicato sui drappi. La ricamatrice per effettuare questi manufatti si avvale oggi come ieri di pochi strumenti: ago, filo, ditale e telaio.

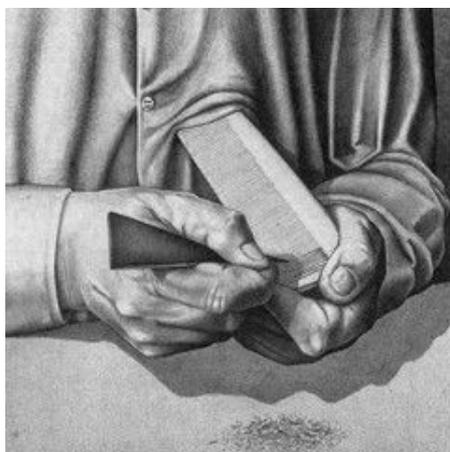
Nel Settecento questo strumento era composto da due subbi di forma cilindrica, guarniti di una striscia di tela, dove si cuciva il drappo, e da due asticcioline di legno traforate con molti buchi, le quali avevano la funzione di tenere in tensione il tessuto su cui si doveva operare. Successivamente fu introdotto dal Levante un nuovo tipo di telaio molto più maneggevole del precedente. Esso, di dimensioni minori e simile ad un tamburo, era fornito di due cerchi, che permettevano di tenere teso il tessuto durante la fase di lavorazione.

Le ricamatrici, avvalendosi ancor oggi di questo strumento, danno vita a produzioni artistiche vere e proprie al pari delle merlettaie, che non solo operano con l’ago (si ricordino le trine ad ago), ma anche con l’uncinetto, con le spolette e con i fuselli.

Nascono così una serie infinita di lavori che si diversificano a seconda degli strumenti impiegati. I pizzi all’uncinetto sono ancora adesso adoperati per abbellire la biancheria delle future spose. Coperte, lenzuola, tovaglie e tende vengono guarnite con inserti di pizzo effettuati con punti dissimili: punto bassissimo, basso, alto, mezzo alto, alto doppio.

Più ricercato invece è il tombolo, per l’esecuzione del quale sono necessari un cuscino di forma rotonda, cilindrica o a manicotto, sostenuto da un apposito telaio oppure appoggiato sopra le ginocchia, e dei piccoli torsi carichi di filo, che, maneggiati con maestria dalla merlettaia, producono splendide trine, il cui valore non era sconosciuto neppure in passato.

Tutti questi lavori artigianali, quasi completamente scomparsi, sono stati sostituiti da prodotti industriali, che hanno preso a modello l’opera delle ricamatrici e delle merlettaie.



Il Pettinaio o Pettinagnolo

Che cosa dire di fronte ad un oggetto semplice ed essenziale come un pettine? Che è un utensile solo apparentemente insignificante, perché viene usato tutti i giorni da milioni di persone, che la mattina davanti allo specchio, pettinandosi compiono un gesto quasi automatico. Ma non basta; i più puntigliosi, quelli che vogliono avere i capelli sempre a posto (più uomini che donne, incredibile ma vero), ce l'hanno sempre a portata di mano: in macchina, nel taschino della giacca o nelle tasche posteriori dei pantaloni, e con pochi gesti veloci, magari avvalendosi dello specchietto retrovisore dell' auto, ritrovano il sorriso. Ma, forse, nessuno si chiede mai come si fabbrica un pettine, o meglio come lo si faceva in passato, quando questo era ancora un manufatto artigianale e non un oggetto industriale di serie, prodotto in breve tempo e a basso costo.

L'artigiano che costruiva i pettini veniva chiamato pettinaio o pettinagnolo. Confezionava pettini di tutte le fogge, ma non solo. Anche se la sua attività predominante rimaneva questa, generalmente egli eseguiva ogni tipo di intarsio, sia sul legno che sull'avorio, fabbricava dame e scacchi, tabacchiere, piccoli crocifissi e altre immagini. Mentre i pettini che usiamo oggi 'sono in materiale plastico variamente colorato, un tempo erano realizzati impiegando diverse materie prime, come avorio, scaglie di tartaruga o di alcuni pesci, corno di animali vari, legno. Se il pettinaio voleva fare un pettine in legno, procedeva tagliando la materia prima che gli occorreva, impiegando una sega d'acciaio. Dopo aver disgrossato e tagliato della giusta misura il legno, vi segnava i denti e con uno strumento di acciaio detto triangolo (per la sua forma), iniziava a inciderli. Terminata questa operazione, piuttosto lunga e delicata, non gli restava altro che pulire e lisciare bene il pettine.

Ma il lavoro di questo artigiano non era così semplice e veloce come potrebbe sembrare; una parte consistente di tempo, la impiegava nella preparazione della materia prima, soprattutto quando si trattava di osso: di corno e di avorio. A questo proposito, un manuale di arti e mestieri del Settecento riporta alcuni suggerimenti: *"Per ammolire il corno, modellarlo e dargli quella forma che più si vorrà, prendasi dall'urina di uomo conservata per un mese; vi si metta dentro della calce viva, e della cenere di tartaro, ovvero feccia di vino, il doppio di calcina, e metà di cenere. Si aggiunge sopra una libbra e mezza di ceneri, quattro once di tartaro, ed altrettanto sale; si mescoli bene il tutto; si lasci bollire e restringere o scemare un poco il miscuglio; indi si passi; si conservi questa lisciva ben coperta. Quando si vuole ammolire il corno vi si lasci star dentro per otto giorni"*.

Oppure "Si prenda delle ceneri di gambi, e di teste di papaveri, se ne faccia una lisciva, e vi si faccia bollir dentro il corno". Secondo Papillon, un celebre incisore del legno francese, queste preparazioni erano efficaci non solo sul corno ma anche sull'avorio. Aggiunge poi, che "per ammolire le ossa si debba pigliare le porzioni vuote di quelli delle gambe, avere del sugo di manubio, di appio, di mille foglie, di ramolaccio, con aceto forte in parti uguali, empirne le ossa, ben turate le aperture, sicché il liquore non possa uscire; seppellirle in questo stato nello sterco, e lasciarvele fino a tanto, che sieno divenute molli".

Dopo questi trattamenti la materia prima veniva spesso colorata, utilizzando componenti come zafferano, verderame, pasta verde, legno tauro ecc .. Per fabbricare un pettine era frequente anche l'uso di materiali più poveri, che imitassero la scaglia di tartaruga, ricercatissima e piuttosto costosa. A tal fine, spesso il corno veniva spacciato per tartaruga, non prima di un'opportuna lavorazione.

Si prendeva: *"calcina vergine, e litargirio d'oro parti uguali; se ne fa come un unguento con lisciva, o acqua di calce, e se ne mette ne luoghi dove par meglio, facendo l'onde con detta mistura grossa quanto è una costa di coltello, e più ancora; poi si lascia seccare; e dov' è stata, lascia la macchia; e così si fa una bella tartaruga finta "*. Certo è, che se il pettinaio era un abile artigiano, il prodotto risultava "un vero falso d'autore".



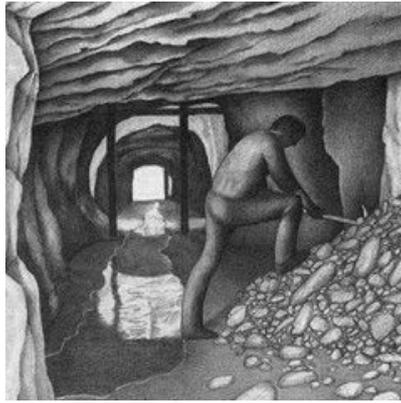
Il Chiodaio

Noi siamo sicuri che il mestiere del chiodaio sia veramente scomparso, cioè nessuno oggi, neppure per hobby, fa più chiodi a mano. Eppure il chiodo, il banale chiodo, tanto usuale nella vita di tutti i giorni, per le applicazioni più disparate, un tempo veniva realizzato manualmente, avvalendosi della forgia dell'incudine e del martello. Detto così sembra tutto facile, ma provate ad immaginare di fabbricare un chiodo, magari più chiodi di diverse dimensioni e lunghezza, certamente trovereste dei problemi. Comunque, ancora nel XVIII secolo, i chiodi e le brocche (quest'ultime utilizzate soprattutto dai calzolari e dai tappezzieri), venivano fatti manualmente.

Il processo di fabbricazione dei chiodi, nonostante fossero sufficienti pochi attrezzi, in sé non era molto complesso, ma comunque laborioso. Per prima cosa si prendevano delle piccole verghe di ferro acciaioso e si tranciavano in tanti pezzi pari alla lunghezza del chiodo, voluto, poi si mettevano nella forgia (a due o tre per volta) in modo da arroventarli e successivamente, uno per volta, venivano laminati e lavorati per dargli la forma voluta. A questo punto si procedeva in maniera da formargli la testa, che poteva essere piatta oppure a diamante (sfaccettata), usufruendo di una particolare matrice, posizionata nell'incudine, chiamata chiodaia.

Una volta formato il chiodo, per il tramite di un espulsore si levava dalla chiodaia e subito si procedeva a formarne un altro. Naturalmente esistevano tutta una serie di chiodi, come esistono tuttora, per gli impieghi più disparati. Ne citiamo qualcuno: 1 - Chiodi d'ardesia, servivano per fissare le lamine d'ardesia sui tetti delle case dove adoperavano questa tecnica per le coperture. 2 - Chiodi da ruote con la testa ribattuta, servivano a inchiodare i cerchi di ferro sulle ruote dei carri e delle carrozze. 3 - Brocconi, servivano per i sellai e per tutti coloro che lavoravano i corami, avevano la testa rotonda. 4 - Chiodi da calderai, erano di rame con anima di ferro e servivano per riparare paioli e padelle. 5 - Chiodi da maniscalco, erano molto fini con testa piatta. 6 - Chiodi con due punte, servivano in lavori grossolani di falegnameria. 7 - Brocche da calzolaio, che comprendevano tutta una serie di uso particolare, in ultimo quelle da conficcare nella suola, per limitarne l'usura.

I chiodi sopra descritti erano normalmente i più usati, ma ne esistevano anche di altri tipi. Certamente, però, non c'erano le tante varietà di cui oggi possiamo avvalerci, iniziando dal semplice chiodo di carpenteria al più sofisticato chiodino d'acciaio. Parlando di chiodi non possiamo dimenticarci che nel XIX secolo, spesso (quelli di pezzatura più piccola), venivano adoperati per caricare i fucili al posto dei pallini di piombo. Sicuramente era un ripiego o una necessità del momento, ma gli effetti erano comunque devastanti. Detto anche di questo uso "improprio" dei chiodi, siamo sicuri che la prossima volta che ve ne capiterà uno nelle mani penserete a quanto lavoro era necessario un tempo per la sua realizzazione, oggi: una frazione di secondo.



Il Minatore

L'ascensore scendeva velocemente verso il ventre della terra, creando nello stomaco un vuoto fastidioso, per non dire un vero e proprio malessere, si provava allo stomaco, sapendo di dover affrontare da lì a pochissimo un turno di lavoro massacrante, in cunicoli, a tre-quattrocento metri sotto la superficie terrestre, come se si fosse delle talpe.

Anche dopo anni di lavoro, ogni qualvolta si scendeva sotto terra, si provava la stessa sensazione: quasi nausea. Cominciava così, il turno di lavoro dei minatori, lavoro che ancor oggi, non si discosta molto da quello di inizio secolo. Certo è che la tecnologia e le moderne leggi sulle norme di sicurezza sui luoghi di lavoro, limitano il pericolo dando più tranquillità all'operaio minerario, anche se, comunque, il mestiere del minatore, rimane sempre un lavoro ad altissimo rischio per chi lo esercita. Attualmente, con l'ausilio di moderne macchine utensili, il minatore scava gallerie seguendo il filone del minerale da estrarre, infilandosi in cunicoli più o meno grandi che amplia secondo le necessità contingenti.

Nonostante l'avvento di attrezzi e norme di sicurezza sempre più all'avanguardia, ogni tanto capita qualche disgrazia: per imperizia degli uomini, ma molto spesso per negligenza o per mero calcolo d'interesse. Ricordiamo alcuni racconti di minatori che subito dopo il secondo conflitto mondiale si recarono a lavorare nelle miniere di carbone, in Belgio. Le sensazioni che provavano, i loro sogni e soprattutto un desiderio: non scendere più nel maledetto "buco". Ricordiamo pure le narrazioni di fatiche immani, di smottamenti e cedimenti delle volte dei cunicoli, di gente intrappolata dentro, dei soccorsi e dei drammi che ogni minatore ha da raccontare. Uno su tutti ci è rimasto impresso quello di due operai che lavoravano in un filone, quando si verificò un cedimento della volta. Uno di loro vi rimase travolto e prigioniero. Al dipanarsi della polvere, il collega vide una scarpa di una gamba. Iniziò una febbrile corsa contro il tempo, smuovendo il materiale caduto.

Arrivarono anche i rinforzi, ma quando fu estratto, ormai non c'era più nulla da fare. Questo era il mestiere del minatore, almeno fino a qualche anno fa. Laggiù, nel "buco", migliaia di uomini venivano e ancora vengono spinti solo dalla miseria. Miseria sempre uguale, ma forse ancor più terribile nei tempi andati, tanto terribile da costringere genitori ad inviare i loro figli nell'inferno sotterraneo delle miniere. Infatti, molti bambini tra i nove e i quattordici anni, in passato (nei paesi del terzo mondo vengono impiegati anche oggi), venivano adoperati nell'industria estrattiva, per la loro piccola statura. Essendo piccoli, riuscivano a trasportare il minerale con la conca di legno sulla schiena, attraverso i cunicoli, fino alle gallerie, dove scaricavano il minerale nei carrelli.

Questi minuscoli operai, lavoravano anche dieci, undici ore al giorno, duramente, senza nessuna tutela e per giunta con un salario miserissimo. Spesso erano figli di minatori che avevano perso la vita in un incidente sul lavoro, le cui famiglie cadevano nella miseria più nera. Alla morte del capofamiglia, per i congiunti, oltre al dolore si associava la totale mancanza di sostentamento, in quanto non esisteva nessuna forma d'indennità che poteva ricompensarli economicamente per la morte del loro caro. I padroni delle miniere riuscivano sempre a rigirare la situazione a loro favore, finendo per scaricare le colpe sul morto, che non poteva più disculparsi o su qualche altro operaio.

Peraltro di manodopera ce n'era in abbondanza, nonostante i pericoli insiti nel mestiere, perché dove la miseria era molto diffusa, l'alternativa al minatore era quella del bracciante, o dell'industriante, cioè di un lavoro precario e spesso mal retribuito. Quello del minatore è sempre stato un lavoro molto duro. Costretto per molte ore al giorno (anche undici o dodici), nelle tenebre di gallerie e cunicoli, lavorava sovente in ginocchio, strisciando per trovare nuove vie sotterranee, sempre in costante pericolo di vita. Scoppi improvvisi di grisou, frane, inondazioni causate dalla presenza di laghi sotterranei, provocavano spesso la morte di molti uomini, e quei cunicoli sovente divenivano le loro tombe. Un tempo, ogni minatore lavorava a cottimo, cioè era pagato a conseguimento del risultato.

A suo carico vi erano le spese per le micce, per la polvere, per il carburo (tutto materiale che gli forniva la proprietà), e le spese per il trasporto. Alla fine, queste spese gli venivano detratte dalla paga, che poteva essere ulteriormente ridotta se il materiale scavato era povero di minerale. Quello del minatore è senza dubbio un lavoro infame, oggi certamente cambiato, rispetto ad una volta, ma non certo privo di pericoli.



Il Selcino o Selciatore

In diverse foto del secolo scorso, sono ritratte vie di città e paesi dalla selciatura estremamente eterogenea o addirittura divelta o inesistente. Naturalmente lo stato di degrado del selciato dipendeva anche dalla ricchezza del Comune ed è più frequente osservare, in queste foto, vie dal selciato rovinato nei paesi, piuttosto che nelle città. Spesso si nota un vero e proprio miscuglio tra mattoni, lastre di pietre o ciottoli di fiume, posate in maniera casuale, che creano un “arlecchino” di grigi. Erano periodi difficilissimi e di tanta penuria, per cui quei selciati oggi ci appaiono più che plausibili.

Attualmente, quasi tutti i centri storici sono lastricati (almeno dalle nostre parti) con del porfido di piccole dimensioni (cubetti), collocati l'uno vicino all'altro, magari in modo da visualizzare semplici giochi geometrici. La messa in opera di questo porfido è affidata a provetti operai che con maestria lo dispongono sul terreno, lo fermano, l'incastano, seguendo le linee della via e il suo andamento.

Mestiere antico e faticoso, quello del selcino. Questi uomini, quando sono all'opera, si siedono su di un seggiolino munito di una sola gamba centrale, che agevola vari movimenti.

Sul piano stradale, precedentemente livellato e inghiaiato o cementato, stendono uno strato di malta composta di sabbia grossolana, cemento e poca acqua, nella quale posizionano i cubetti di porfido battendoli con il manico del martello per pareggiarli, seguendo l'andamento del terreno. Tutte le operazioni vengono svolte da seduti. Naturalmente si avvalgono di un manovale, che provvede a preparare la malta e le pietre.

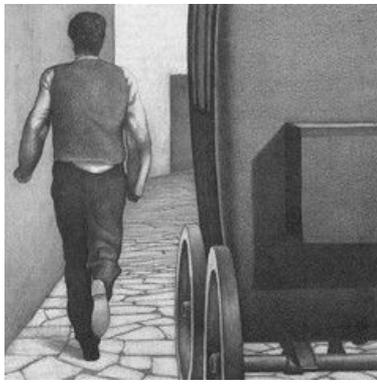
Così, fila per fila, indietreggiando con il loro sgabellino, lasciando davanti il piano stradale lastricato, ma ancora non finito. Infatti, una volta terminato il posizionamento dei cubetti di porfido, questi vengono battuti (oggi con macchinari particolari) in maniera da ottenere un perfetto livellamento, poi, per riempire gli interstizi, vi colano un miscuglio di cemento e sabbia molto liquido che, una volta evaporata l'acqua, blocca tutto l'insieme dando solidità al pavimento stradale.

Sostanzialmente, anche un tempo il selciato veniva realizzato nello stesso modo, anche se adoperavano solo la sabbia senza cemento, e la battitura finale avveniva manualmente con dei grossi pesi di legno che venivano sollevati e lasciati cadere ritmicamente a terra. Certo è che i materiali leganti usati oggi, danno al selciato una compattezza molto più forte e una maggior stabilità al passaggio dei mezzi, mentre un tempo il lastricato era molto più soggetto ad essere divelto dalle ruote dei carri.

Non sempre c'era a disposizione del porfido, vuoi per indisponibilità del materiale vuoi per il costo, per cui per selciare le strade venivano adoperati sia pietre di fiume che mattoni cotti, magari creando gradevoli giochi geometrici. Generalmente questo tipo di pavimentazione non era molto resistente e veniva usato soprattutto all'interno dei centri abitati.

Nei nuovi quartieri delle nostre città, le vie principali non vengono più selciate, ma asfaltate a caldo con una miscela di ghiaia e bitume (catrame), avvalendosi di poderosi e sofisticati macchinari.

Essendo un lavoro che si esegue soprattutto nei mesi estivi, e nonostante che l'uomo si limiti alla sola manovra dei mezzi meccanici, il lavoro di questi “nuovi” selciatori ha un che d'infernale: le alte temperature della stagione, i vapori di catrame che esalano, il traffico incessante dei mezzi che alternativamente scorre sulla corsia libera, creano un vero tormento, che definire infernale non è eufemico.



Il Lacchè

Il termine ha un'origine francese e indica il servitore o domestico in livrea, specificatamente colui che era solito precedere o seguire il padrone nei suoi spostamenti in portantina o in carrozza. Oggi, essendo scomparso questo tipo di servizio, il termine lacchè è usato per definire una persona troppo ossequiosa o servile, altrimenti e volgarmente definita, senza tanti eufemismi, lecca c... Infatti il servitore in livrea, dove ancora esiste, è individuato, normalmente, con il termine di domestico o cameriere, da non confondersi con il maggiordomo che sovrintende a tutta la servitù e al buon andamento della casa.

Abbiamo voluto soffermarci su questo antico mestiere, proprio per mettere in rilievo la profonda diversità dei costumi e del modo di vivere che c'è tra un passato non molto remoto e il presente. Immaginatevi solo per un momento uomini in livrea che corrono innanzi un'auto urlando: "Fate largo! Fate largo!!" E, contemporaneamente, altri due in piedi sul baule in statuaria immobilità.

E' ridicolo e improponibile. Eppure, ancora nei primi del XIX secolo, accadeva che carrozze erano avanzate e seguite da questi lacchè, pronti ad intervenire e servire ad ogni esigenza il padrone. A tal proposito, nel XVIII secolo, un medico scrive: "Questi nostri lacchè che vediamo, sempre ansanti per tutta la città, andare davanti alle carrozze dei loro padroni correndo velocemente, mi sembrano nella medesima condizione di quelli che descrisse con vivacità Elio Sparziano nella vita dell'imperatore Vero, che aveva attaccato alle spalle dei suoi lacchè delle ali e li chiamava con i vari nomi dei venti; e in effetti, la necessità di lavorare e di servire mette le ali ai nostri lacchè, se non alle spalle almeno ai piedi".

Nonostante la fatica, questo lavoro era sempre appetibile, perché comportava comunque un salario e un pasto sicuro per sé e per la propria famiglia, anche se non proprio privo di pericoli, portati dall'eccessiva polvere che respiravano, dal sudore e dal successivo raffreddamento. A tal proposito, il "nostro" medico avverte: "Quelli che corrono, molto spesso vanno incontro a malattie polmonari in forma acuta e grave come le pleuriti e le polmoniti; infatti, esposti ai venti e alle piogge, vestiti leggeri, grondanti di sudore e poi raffreddandosi, con i pori della pelle ostruiti, non possono evitare di prendere malattie mortali, specialmente dell'apparato respiratorio che durante la corsa si affatica di più e si riscalda...Divengono anche facilmente erniosi, per la rottura del peritoneo, causata dall'aria troppo compressa e trattenuta nei polmoni...".

Al di là delle considerazioni mediche, più o meno giuste, di fatto erano effettivamente soggetti a molti malanni fisici, generalmente causati dall'impossibilità di asciugarsi e cambiarsi dopo una corsa o dopo un servizio. Lo stesso medico ci fa sapere che gli stessi lacchè non sono scevri da responsabilità perché trascurano la loro salute, infatti asserisce: "che, in effetti, loro stessi, favoriscono ed aggravano (la salute) con molta intemperanza nel mangiare...".

Altro mestiere, più o meno simile al lacchè, era quello del corriere a piedi, che si spostava da un paese all'altro per portare le lettere, di spacci e missive. In questo caso si trattava, però, di un lavoro non subordinato allo spostamento di altre persone, per cui i periodi delle pause, e dei ristori, si potevano programmare autonomamente, rispettando sempre i tempi di consegna. Preistoria delle comunicazioni, certo, ma non crediamo di dire fesserie se asseriamo che, per alcuni versi, quel servizio risultava più funzionale di oggi, almeno per quanto riguarda le Poste.