

Gli artigiani del ferro

Il fabbro

Le botteghe da fabbro, in una pianura fittamente abitata, erano diffuse in ogni paese, in ogni borgata e all'interno delle tenute agricole. Spesso erano attigue alle botteghe dei falegnami con le quali collaboravano per un gran numero di manufatti.

La loro diversa ubicazione rispetto ai centri abitati e alle vie di comunicazione ne condizionava il lavoro e imponeva specializzazioni: una bottega da fabbro lungo una via di comunicazione dove passavano barrocciai doveva soprattutto provvedere a ferrare cavalli, a "tirar su" cerchioni, a sistemare boccole; la bottega inserita all'interno di una tenuta agricola, spesso lontano da ogni centro abitato, aveva committenze meno varie, ma più costanti e la sua produzione era totalmente legata alle fortune dell'azienda.

L'attrezzatura indispensabile in ogni bottega era rappresentata da una fucina collocata sotto la cappa del camino, da un'incudine fissata sopra un ceppo (*zòca*) di notevoli dimensioni al centro della bottega, da una morsa a gamba, da un martello (*martèl*) e da una mazza (*maza*) entrambi pennati, da diverse tenaglie (*tanài*, *da fûg*, tenaglie da fucina; *a ganasa pèri*, piane, *a ganasa mèzi pèri*, mezze piane) e da bulini (*punzidùr*) di varie dimensioni, da un tagliolo (*taiadùr dl ancózzèn*) e controtagliolo, da una serie di arnesi (*stampàtt da fugh*) per fare il ferro tondo e per piegare barre a 45° e a angolo retto, da una lima piana (*lémma*), una a sezione triangolare, il triangolo (*triangual*), e una tonda (*tundéri*), da un recipiente (*aib*) pieno d'acqua per raffreddare i pezzi lavorati alla fucina, da un sasso su cui frantumare con il martello il carbon coke, da un "garzone" (*garzòn*) arnese autoreggente regolabile in altezza per sostenere ferri lunghi in lavorazione all'incudine e alla fucina e uno stipetto entro cui conservare le madre viti e le placche per saldare ferro e acciaio a bassa temperatura (FIT), indispensabili per le saldature a fuoco. Con questa semplice attrezzatura e molta destrezza, il fabbro era stato in grado per secoli di fabbricare qualsiasi oggetto in ferro per la casa, per la vita domestica, per il lavoro agricolo.

La materia prima: il ferro

Dalla seconda metà dell'800 le ferriere dell'Appennino tosco-emiliano rifornivano il mercato, oltre che di semilavorati per i fabbri (barre di ferro piatto, a T, angolare, filoni,

ecc.) e di attrezzi per l'agricoltura, soprattutto quelli che si prestavano a una produzione di serie senza perdere la loro efficacia col variare degli ambienti: vanghe, zappe, ronchetti, picconi, "falcioni", asce, assali, carrucole da pozzo, falci fienale, falci messorie.

Una volta usurati questi attrezzi diventavano materia prima per fabbricarne altri destinati ad altre funzioni. Alcuni esempi ben documentati al museo sono: la falce fienale, assottigliata dalle innumerevoli affilature, e non più adatta al taglio dell'erba medica, che veniva utilizzata per fare un falcetto da canapa o una coltellina per tagliare la sfoglia e la pasta al torchio; un forcale consumato che si trasformava in uno strumento per estirpare bietole (*rampén*) oppure, utilizzando i due monconi esterni e un elmetto militare residuo bellico, diventava un attingitoio per il pozzo nero (*mascla dal péss*).

I residuati bellici della seconda guerra mondiale sono senz'altro da considerare fra le fonti di materia prima per i fabbri; fonte talmente straordinaria per qualità da cambiare per tutti il modo di lavorare e da costituire per alcuni una vera e propria fortuna professionale.

Anche nelle botteghe più sperdute ci fu la possibilità di installare forza motrice con i motori delle moto militari per far funzionare mole, trapani, magli. Con gli stessi motori militari alcune officine costruirono le trattrici (a volte pochi esemplari, a volte vere e proprie produzioni in serie come Lamborghini) che diedero il via alla prima motorizzazione della agricoltura. La "carioca" che il museo ha fra i suoi reperti ne è uno splendido esempio: motore 507 Fiat, cambio e differenziale del Ford americano, volante e ruote di una jeep tedesca, il tutto inserito nella trattrice ideata dal fabbro di Mascarino.

Le innovazioni

La prima grande innovazione che compare nella bottega del fabbro è il trapano a colonna azionato da una manovella: un volano ampio in ghisa dava inerzia al movimento impresso dalla manovella; per un fabbro che lavorasse da solo era un vantaggio non da poco. Per spiegare quale cambiamento il trapano a colonna abbia portato rispetto alla situazione precedente, seguiamo le fasi di lavoro di un pezzo come la piastra da timone. Il fabbro doveva scaldare la piastra fino al rosso; con una spina (*speina*), un martello e un dado fare il foro; ritornare alla fucina per avere di nuovo il ferro ammorbidito dal calore e rifare l'operazione in senso contrario; appiattare le slabbrature provocate spina; finire a lima il foro. La piastra finita aveva, fra grandi e piccoli, otto fori. Con il trapano si riduceva il tempo di lavoro del 70-80%.

Un'altra grande svolta arriva con l'impianto di saldatura autogena. Era costituito da una bombola di ossigeno e da un gassometro (spesso costruito dal fabbro stesso) entro il quale il carburo bagnato, goccia a goccia, liberava gas acetilene. Ossigeno e acetilene venivano convogliati a un cannello che ne regolava la miscelazione; la miscela veniva accesa all'uscita di un piccolo ugello; la fiamma (2800°) fondeva il ferro. Due parti in ferro accostate entro cui si faceva colare goccia a goccia il ferro fuso di un filo davano origine alla saldatura. Al contrario la sola fiamma indirizzata in un punto preciso era in grado di perforare e tagliare ferro anche di notevole spessore.

Questa nuova attrezzatura, in grado di funzionare ovunque, cambiò per sempre il lavoro del fabbro.

Per unire due parti di ferro prima della saldatura autogena, il fabbro le doveva preparare in modo che si sovrapponevano; con la fucina scaldarle fin quasi al punto di fusione (*al fèr al fa al strèel*); metter la placca (FIT) fra le parti da unire; poi a martello far compenetrare le due parti fino a ottenere la saldatura; il tutto prima che il ferro ritornasse solido. Anche il taglio di una barra di ferro avveniva sempre con l'ausilio del fuoco; si scaldava la barra fino al rosso poi, col tagliolo e il martello, si faceva l'operazione.

La disponibilità di forza motrice da applicare alle mole, ai trapani e ai magli anche nei luoghi più sperduti lontani dalla energia elettrica e la grande quantità di materiale tecnologicamente avanzato lasciati dall'ultima guerra mondiale rappresentarono una rosea prospettiva nel lavoro del fabbro; per molti fabbri di campagna, incapaci di tenere il passo con una agricoltura sempre più meccanizzata e motorizzata, fu invece il tracollo; divennero, per alcuni anni, dei riparatori, fino a quando l'abbandono delle campagne negli anni '60 non decretò la loro scomparsa.

Seguiamo le vicende di una fabbreria di campagna, inserita in una grande tenuta lontana da ogni centro abitato di cui abbiamo i brogliacci che ne documentano l'attività dal 1920 al 1960 in modo saltuario, salvo gli anni dal '55 al '60 che sono completi.

La tenuta faceva parte dei territori bonificati nel '600 dal card. Pompeo Aldrovandi. La proprietà fu dei Marescotti, dei Piatresi, degli Zucchini, fino ad approdare alle Assicurazioni Generali di Trieste negli anni '20 del XX secolo.

Aveva un'estensione di circa 1.000 ettari, condotta a mezzadria, diretta da un fattore e due caporali.

Oltre ai mezzadri risiedevano nella tenuta le famiglie del fabbro, del falegname, del prete, del pastore e dei caporali. Una comunità di circa 500 persone praticamente autosufficiente

se si esclude il mulino; produceva per il mercato frumento, canapa, barbabietole, mais, uva, vino, legna, bovini da carne, pollame, uova.

Entravano piccole quantità di vestiario, oggetti per la casa e qualche attrezzo agricolo. Questo equilibrio lo raggiunge nella seconda metà dell'800 e lo mantiene fino agli anni '50 quando l'esodo dalle campagne cancella una comunità e le sue tracce di vita: chiude la chiesa, chiude la scuola, chiude l'osteria, chiudono la bottega del fabbro e del falegname, restano vuote le case dei contadini.

Il fabbro nasce in questo luogo nel 1901, impara il mestiere nella bottega del padre e lo esercita fino alla morte avvenuta nel 1960.

La bottega, attigua a quella del falegname, era un unico locale ricavato da un ampliamento (*péss in tèra*) aggregato all'abitazione. Prendeva luce da due ampie finestre e una porta. Il pavimento era in terra battuta: la fucina (*fuséřna*) stava sotto una cappa che convogliava all'esterno il fumo e i gas del carbone. Le pareti non erano intonacate e alquanto annerite. La morsa (*mórsa*) a gamba era fissata nel muro sotto una delle finestre, il cui davanzale allargato fungeva anche da banco di lavoro, per sfruttare tutta la luce naturale disponibile. Al centro della bottega, su una ceppaia (*zòca*) di gelso, c'era l'incudine (*ancóžzen*), una bella fusione di acciaio con un ampio corpo centrale e due corni uno a cono e uno a piramide e due fori: uno tondo per forare a caldo con la spina e uno quadrato per inserirvi i servincudine.

Sulla ceppaia trovavano posto anche i martelli, i bulini, le spine e i servincudine; tutt'attorno erano appese le tenaglie di varie fogge e misure.

Un armadietto un po' sgangherato conteneva le placche per saldare ferro e acciaio a bassa temperatura (FIT), le stecche di stagno, l'acido muriatico, le madremiti, i ribattini, le punte del trapano, il compasso (*cumpàs*), il compasso spessore, il metro (*méter*), i brogliacci con i lavori eseguiti e per conto di chi. Alla parete laterale dell'armadietto erano appese le squadre.

Seguendo quello che rimane di questi brogliacci si può stilare una specie di campionario della produzione. Al falegname forniva i grossi e lunghi chiodi (*férla*), cavicchie, cerchi per mastelli e mastellette, serrature (*ciavadura*), chiavistelli (*cadnàz*), saliscendi (*marlètta*), cardini, chiodi a sezione quadrata e a testa rotonda e leggermente bombata (*navazén*) e bielle per filarini (*lumèga*). Al muratore inferriate (*frèda*), fermi per le imposte (*ucaréřna*), ferri da murare vicino alla porta di casa per pulirsi le scarpe dal fango (*raza/razaia*), porte da stalla, grate per lunettoni (*i luntón*), ferri da pozzo: l'arco che sostiene la carrucola, morsetti da muro (*i parsunir*).

Ai contadini, per la vita di casa: la catena del camino, gli alari, le molle, la paletta, la graticola, il treppiede, la serranda del forno, il tirabraci, il braciere (*sóra*), lo scaldaleto (*scaldein*) la pala da pane, i coltelli, il tenditela per il telaio, il graffio (*grafi*) e l'afferratoio (*lòuv*) per ripescare oggetti caduti nel pozzo.

Il fabbro aveva dovuto specializzarsi nella costruzione di botti in lamiera zincata della capacità di oltre un metro cubo con imboccatura e rubinetto, che, appoggiate su un carretto trainato da una vacca o una cavalla, servivano per il rifornimento dell'acqua per bere e per cucinare. Infatti, nella tenuta, il solo pozzo della canonica aveva acqua buona da bere; addirittura in alcuni pozzi delle case coloniche c'era acqua che non riusciva a cuocere i fagioli e creava serie difficoltà anche per il bucato; le famiglie ovviavano in parte con la raccolta di acqua piovana e con l'acqua dei maceri, ma per l'acqua da bere bisognava rifornirsi là dove l'acqua era buona: un pozzo artesiano in una tenuta confinante.

Nel 1945, viene portata l'acqua dell'acquedotto in un podere al confine con la via comunale; cambiava la sorgente, ma il modo di rifornirsi per tutti gli altri contadini restava immutato.

L'esempio della botte in lamiera aveva indotto una produzione di mastellette, secchi e bidoni per sostituire quelli in legno molto più pesanti.

La fabbricazione di attrezzi e utensili per l'allevamento e il lavoro agricolo comprendeva "carriloni da stalla", timoni ausiliari (*zérta*), apparecchi da applicare alle falciatrici per mietere e per tagliare canapa, falcetti da canapa, ghiere (*vèira*) per "mazzo da zocca" e cunei (*biétte*), cavabietole, ancore per carrucole e "stadurotti".

La maggior parte del lavoro consisteva in riparazioni e interventi per mantenere in efficienza gli attrezzi. Nei carri bisognava spesso "tirar su" i cerchioni, nell'aratro battere i vomeri, riattaccare i raggi delle ruote, nelle falciatrici bisognava sostituire i denti del pettine; spesso riparare la ciabatta, la biella, il partitore e "aguzzare" la barra falciante.

Nell'erpice sostituire qualche dente e nell'estirpatore raddrizzare qualche porta lancia e "battere" le lance. Nelle seminatrici sostituiva i coltri, i raggi delle ruote e riparava il gancio di traino.

Nell'elenco completo dei lavori eseguiti durante gli ultimi quattro anni di attività (dal 1956 al 1960) ricorrono soprattutto riparazioni: dalla caldaia della cucina economica, al ferro da stiro, alla navetta del telaio, al torchio da pasta, alle reti da letto. Il termine "fatto", che descrive di solito un oggetto completo creato dalla materia prima, si riferisce a timoni ausiliari (*zerle*), "carriloni da stalla", mastellette per il bucato, picconi, botti da acqua

potabile, cunei e ghiere “da mazzo” per spaccare legna. Con grande frequenza si affilano “falcioni”, scuri e segoni da tronchi, si battono picconi e cunei, più raramente vomeri. Si affilano le lame delle falciatrici e improvvisamente compaiono riparazioni a due motopompe e a una mietilegatrice, si tagliano i timoni delle falciatrici, dei birocci e dei carri per adattare gli attacchi ai trattori: Fend, Stayer, Otomelara, Ferguson. La motorizzazione dell’agricoltura ridimensiona le grandi famiglie contadine; alcune abbandonano i poderi. Come sempre il nuovo che avanza è avvertito dalle donne. La moglie esorta il fabbro a lasciare “quel buco di bottega” dove per tutto ottobre ha fatto lavori per sole 23.375 lire e a cercare altro. Risponde con un sorriso buono e triste nello stesso tempo. Viene chiamato alla Dalmine. In bicicletta, quasi vestito a festa, va in città; esegue il “capolavoro”; lo prendono a braccia aperte.

Il maniscalco

Spesso la fabbriera aveva un reparto dedicato alla ferratura dei cavalli ed era provvista di un grande cortile dove potevano sostare i barrocci e dove avveniva il lavoro di ferratura. In certi periodi numerosi operai erano esclusivamente addetti a questo lavoro.

Nel caso, ad esempio, della fabbriera Bassi di Castagnolino (BO) la vicinanza a vie di grande comunicazione - via Galliera, via Saliceto, l'asta navigabile a traino del Navile fra la campagna delle grandi aziende agricole (il ducato di Galliera, l'azienda Rimondi, la Ringhiera) e Bologna - favoriva questa attività.

Gli operai addetti alla mascalcia preparavano una grande quantità di ferri (*fèr da cavàl*) di varie misure e per zoccoli anteriori e posteriori che al momento della ferratura adattavano all'animale.

Il cavallo da ferrare, a cui erano tolti i finimenti all'infuori della briglia, si legava corto a una anella davanti alla bottega. Per prima cosa bisognava togliere i ferri usurati: si facevano posare una alla volta le zampe sul panchetto a tre piedi; si raddrizzavano i chiodi ribattuti nello zoccolo con uno speciale attrezzo atto anche a incidere l'unghia per agganciare la punta del chiodo ribattuto (*tanài da marschèlch*); raddrizzati tutti i chiodi, si sfilava il ferro usurato e, con un tronchese (*tanài da óng'*), si tagliava, specialmente ai bordi, la crescita dello zoccolo avvenuta dall'ultima ferratura; infine, con una specie di sgorbia piatta (*incaster/sgurbia*), si pulivano e correggevano le irregolarità della base dello zoccolo su cui doveva essere posizionato il nuovo ferro.

Una parete della bottega era tappezzata di ferri di varie misure. Il maniscalco sceglieva a occhio quello più adatto allo zoccolo preparato: cominciava un frenetico andirivieni fra la fucina, l'incudine e il cavallo. Con sapienti colpi di martello modificava la curvatura, piegava le alette, adattava perfettamente il ferro allo zoccolo; lo stesso ferro caldo, appoggiato allo zoccolo, bruciava le gibbosità creandosi una perfetta base di appoggio.

Venivano piantati i chiodi (*inciudèr*), sette, con la testa a esaedro, che si incastravano nel ferro e uscivano dalla parte alta dello zoccolo, qui si ribattevano in modo che la punta ripiegata si infiggesse nello zoccolo. Tutto il lavoro di ferratura non doveva presentare spigoli vivi per evitare che il cavallo si ferisse durante il lavoro.

L'attività si protraeva senza soste fino a buio.

La ferratura dei bovini era una pratica diffusa in montagna ; in pianura avveniva di rado. Alcuni informatori raccontano che c'erano fabbri di campagna che preparavano le "pianelle", sorta di ferri sottili, che fissavano, con l'aiuto del bovaro, alle unghie delle bestie. Per le zampe posteriori si usava un marchingegno che sollevava l'animale e

permetteva al fabbro e al bovaro di lavorare in sicurezza. Venivano ferrate solamente le bestie che si usavano per i trasporti fuori dal podere, per strade ghiaiate; era infatti la ghiaia che consumava le unghie e faceva sanguinare i piedi dei buoi. Si usciva dal podere con il carro e il tiro animale per andare al mulino, in valle a rifornirsi di paglia di riso o strame, in fornace a prendere mattoni e coppi, in città con la castellata per vendere il mosto, la legna, le fascine, allo zuccherificio per portare le bietole o alle stazioni ferroviarie.

L'avvento del trasporto su camion, a partire dai primi anni del dopoguerra, ha creato le condizioni per la scomparsa pressoché totale di questo lavoro artigianale.

Il magnano

I magnani erano spesso d'origine trentina. Dopo essere stati a lungo ambulanti, finivano spesso per stabilirsi nella pianura bolognese, aprendo bottega. È questo il caso, ad esempio, del magnano Giovanni Bacca che, dopo aver seguito, fin da bambino, gli zii materni, d'origine trentina, nei loro spostamenti nella pianura bolognese e nella loro bottega a Granarolo Emilia, nel 1926 si stabilì definitivamente presso di loro per esercitare il mestiere di magnano (*batrà̀m/stagné̀rì*).

La produzione consisteva in prevalenza dei recipienti in rame che ogni famiglia per tradizione possedeva per servirsene nella vita di casa: il piccolo paiolo usato per cuocervi la pasta e la polenta; la padella per friggere, il secchio di rame per contenere l'acqua da bere, le ruole da forno, gli stampi per dolci, lo scaldaletto; mestoli e schiumarole e, quando si diffusero tra il 1930 e il 1940, le cucine economiche, le caldaie da stufa; il grande imbuto per imbottire il vino, l'attingitoio per travasare il mosto e il grande paiolo per il bucato. Chi aveva più attenzione, ordinava anche lo scolapasta in rame e la cuccuma per fare il caffè alla turca.

Per la fabbricazione di questi contenitori, Giovanni Bacca si riforniva a Bologna di semilavorati, i "cappellacci", che avevano già forma e dimensione simili al pezzo che si voleva fabbricare.

Interveniva con un mazzuolo di legno sull'"ala", la parte superiore del "cappellaccio", per modificarne eventualmente la curvatura e, con le forbici (*fórbś da tundè̀r*), la rifilava; a questo punto preparava un anello di tondino di ferro di circonferenza pari al bordo del contenitore; ripiegava l'"ala" attorno all'anello e con la martellina la serrava perfettamente; per rendere più sostenuto il fondo lo martellava tutto su un incudine a "garofano" (*ancózzèn a bala/bala*) con un martello a testa tonda; la stessa cosa avveniva per le pareti su un'incudine a "lingua" (*ancózzèn da cugum*); infine si fissavano con chiodi ribattuti due anelli simmetrici, ai quali veniva attaccato il manico.

Le riparazioni e le stagnature occupavano gran parte della giornata lavorativa.

Ai paioli di varie dimensioni e ai calcedri che si buccavano veniva attaccata dal di dentro una "pezza" prima inchiodata e poi sigillata ai bordi con lo stagno. La stagnatura – copertura con un velo di stagno - delle pareti e del fondo dei paioli e delle padelle per friggere era una operazione complessa.

Si puliva con acido muriatico "morto" la superficie da stagnare, che poi veniva scaldata per far fondere lo stagno; con uno strofinaccio di stoppa si stendeva lo stagno velocemente prima che si raffreddasse. Infine si puliva la nuova superficie stagnata con l'acido solforico.

i contenitori da stagnare erano almeno due o tre al giorno. Questa operazione permetteva di utilizzare poi paioli e padelle senza timore che durante la cottura dei cibi vi fosse contaminazione con il rame.

I contenitori di rame che non era più possibile riparare venivano ritirati dal magnano che li utilizzava per fare toppe o per riportarli in fonderia, dove venivano trasformati in lingotti e successivamente in “cappellacci”.