

Gli artigiani del legno

Testo di Claudio Mazzetti, Restauro e Didattica del Restauro ligneo, Bologna

Tra le attività artigianali presenti nelle campagne bolognesi, la lavorazione del legno era tra le più importanti, poiché molte delle attrezzature agricole impiegate o parti di esse e dell'arredamento domestico o degli utensili casalinghi erano costituiti di questo materiale. Oltre al falegname di campagna, la cui bottega sorgeva in ogni borgo o all'interno delle grandi tenute agricole e la cui considerazione era tale che a loro era affidato l'incarico di periti "partitori" nelle stime dei beni familiari per gli atti di successione o divisione, erano anche presenti artigiani del legno altamente specializzati: i bottai, i tornitori e i carradori, le cui botteghe, ubicate nei borghi, servivano clienti provenienti da lontano, attirati dalla qualità del loro lavoro. I primi costruivano tutta l'attrezzatura della cantina, i tini e le botti, i bigonci e le castellate. Per preparare le doghe impiegavano modelli e strumenti particolari, grandi pialle e vari zappetti. Il legno era soprattutto il rovere, che facevano stagionare mantenendone una scorta.

Anche i carradori avevano consistenti quantità di legname, stagionato per anni, sempre pronto per soddisfare gli ordinativi per un calesse, un barroccio o, soprattutto, un carro. Strumento, questo, costoso ma indispensabile per il lavoro agricolo, richiesto espressamente dai contratti di mezzadria come proprietà dei contadini, i quali affrontavano notevoli sacrifici economici rivolgendosi agli artigiani che avevano fama di costruirne di robusti e con fregi artisticamente intagliati.

Tra i nomi di carradori giunti fino a noi si ricordano Bassi, Borghi, Dalla, Poggi, Toselli, delle vere e proprie dinastie. Si trattava di famiglie molto numerose in cui tutti gli uomini, in genere molti fratelli, erano impegnati in bottega, ciascuno con la propria specializzazione; la produzione di un carro richiedeva infatti la capacità di lavorare sia il legno che il ferro, competenze ordinarie ed artistiche. Un buon carro doveva avere requisiti di robustezza e soprattutto di maneggevolezza, doveva avere, a pieno carico, una deformazione contenuta ed uno sterzo in grado di girare senza che le ruote venissero a contatto con le barelle. Nella bottega, necessariamente molto grande, erano impiegati anche molti garzoni.

Alcuni di questi artigiani, come il carradore, tramandavano il "mestiere" di padre in figlio, e godevano di una certa agiatezza e una posizione preminente nelle comunità; la maggior parte, però, ricavava dal proprio lavoro appena il necessario per vivere, tanto da costringere a volte ad una seconda attività, qualificata o meno, come ad esempio il

muratore o il bracciante. Il lavoro veniva effettuato generalmente in cambio di prodotti – grano, uva, animali domestici, fascine – con consegna dilazionata secondo la stagionalità dei raccolti.

Collegati alla lavorazione del legno erano alcune figure di ambulanti che nella nostra pianura, di casa in casa, offrivano la loro modesta ma preziosa opera ancora nella prima metà del Novecento. Varia la loro provenienza, come anche l'ampiezza dell'area di percorrenza. Per generazioni sono scesi dalle regioni montane, dove il lavoro ambulante aveva una lunga e consolidata tradizione, i seggiolai delle vallate venete del feltrino. Giravano con una cassetta in cui riponevano i pochi attrezzi di cui avevano bisogno - coltello a petto, raspa, scalpello, seghetto e poco altro - con i quali costruivano o riaccomodavano qualche sedia. Nei mesi autunnali ed invernali veniva invece richiesto l'intervento dei segantini per trasformare in assi, con le loro grandi seghe azionate da due uomini, i tronchi degli alberi tagliati per rinnovare una piantata.

Le fonti della materia prima

Data la buona disponibilità qualitativa e quantitativa delle nostre campagne, il materiale ligneo veniva reperito, lavorato e commercializzato localmente in partite di una certa entità. Erano numerosi, infatti, i commercianti che trattavano il legname acquistandolo "in piedi" per poi lavorarlo, ridurlo in tavole e pezzature varie e quindi venderlo, una volta stagionato, per soddisfare le diverse richieste del settore.

Alcune di queste attività commerciali, rimaste attive fino a pochi anni or sono, furono la Ditta Bolelli a Castel Maggiore, specializzata in acero, olmo, ontano, pioppo e legni da frutto, e la Ditta Resca a Calderara di Reno specializzata in noce, olmo, pioppo, acacia, gelso e tiglio.

Nelle aree a mezzadria il contratto di acquisto delle piante veniva stipulato fra il commerciante ed il proprietario del fondo agricolo. Le piante venivano allevate con diverse finalità: il sostegno delle viti, il consolidamento di fossati, canali, canalette ed argini bassi, l'ombreggiatura di case, carraie e maceri e la delimitazione dei confini fra campi e poderi. Le piante "utili", quindi, erano reperite nell'ambito di filari, "piantate", piccole macchie o selve presenti sul terreno agricolo.

L'abbattimento e/o la sostituzione di una o più piante avveniva in maniera ragionata o in condizioni di eccezionalità. Degli abbattimenti beneficiavano anche i contadini che

utilizzavano i rami per ottenere pali, pertiche, forcelle, fascine e legna da ardere. Altra fonte di approvvigionamento dei contadini era costituita da materiali derivanti dalle potature annuali e poliennali. Più raramente si ricavava legname in coincidenza di eventi naturali come fulmini, trombe d'aria, frane e inondazioni. Destinati i rami sottili alle fascine da ardere e quelli nodosi o ritorti a legna da fuoco, generi che i contadini potevano procurarsi, si conservavano le pezzature più regolari che, una volta scortecciate e lisciate, erano utilizzate per ottenere manici di varie lunghezze e diametri, oppure, rozzamente squadrate, per produrre traverse, pioli, gambe di sedie, panchetti e scale o, sezionate di spacco, per produrre tavolette idonee a fare schienali, sedute, cassette, ecc.

Il falegname di campagna

Al falegname (*falegnàm*) di campagna si ricorreva per la produzione e la riparazione di svariati oggetti di uso quotidiano e utili alla vita rurale.

La sua bottega era per lo più situata a ridosso di piccoli gruppi di case, in corrispondenza o nella vicinanza di bivi o incroci, facilmente identificabile per quel po' di tavolame al riparo di un portico o di una tettoia. Questo artigiano riusciva a mantenersi in attività grazie alla sua versatilità, ai bassi costi d'esercizio - il maggiore era quello relativo alle materie prime - e al credito che concedeva ai suoi clienti. Occupava una fascia produttiva che stava a metà tra le realtà degli artigiani - carradori, carrozzieri e bottai - che impiegavano più lavoratori e quelle fondate sul lavoro di una sola persona: tornitori, seggiolai, cestai, ecc. Destinataria delle richieste più svariate, il falegname di campagna realizzava per lo più mobili robusti e funzionali, utilizzando spesso legname misto o povero. Si trattava di mobili, che ben poco concedevano all'estetica, se non l'eventuale tornitura delle gambe dei tavoli e dei piedi di madie, credenze e cassettoni.

Diversi erano i legnami utilizzati nelle parti principali e nelle componenti accessorie dei mobili:

- olmo per montanti, gambe e ripiani;
- ciliegio o pero per traversi e alzate;
- pioppo per fondi, fodrine, rivestimenti, impiallicciature e ripiani interni;
- platano o gelso per fianchi e guide di cassette.

Per quello che riguarda il legno di abete e di altre conifere, spesso presente nei manufatti, era possibile ricavarlo dallo smontaggio/demolizione degli imballaggi industriali, ad esempio quelli della Regia Manifattura dei Tabacchi, dai quali si recuperavano, per lavori

andanti, anche discreti quantitativi di chiodi. Tuttavia le essenze legnose di più frequente impiego restavano quelle di provenienza locale, di cui si utilizzavano al meglio proprietà e caratteristiche tecnologiche.

Il falegname di campagna acquistava solo di rado, in ragione di una buonissima occasione, il legname “in piedi”. Infatti occuparsi dell’abbattimento, della sbramatura, del trasporto, della segatura e della stagionatura era incompatibile con le esigenze di lavoro. Si procurava quindi, di volta in volta, il materiale necessario per soddisfare gli ordini ricevuti.

Per produrre i molteplici manufatti e per effettuare le riparazioni richieste, questo artigiano doveva disporre di un’attrezzatura completa, composta da:

- a) una o più buone ed efficienti seghe a telaio (*saiga*), la cui lama era mantenuta nella giusta tensione e angolazione mediante una corda ritorta, utilizzate per eseguire tagli lunghi;
- b) il saracco (*ranzinèla*), per tagli più corti e precisi;
- c) il gattuccio (*sgavlàtt*), per eseguire fori ciechi e tagli sagomati;
- d) un pialletto (*piulàtt*), una pialla (*pióla*) ed un piallone per rifilare e rettificare rispettivamente le pezzature piccole, medie e grandi;
- e) uno speciale pialletto con il ferro tagliente leggermente arcuato (*šgrussén*), per sgrossare fodrine, rivestimenti, impiallicciature, fondi di cassetti e ripiani lavorando la parte non “a vista”, o per preparare ripiani da sottoporre poi ad ulteriori fasi di spianatura e rettifica;
- f) la sponderuola (*spundaróla*) per produrre e rettificare le battute di ante, porte, finestre, ecc.;
- g) l’incorsatoio (*piulàtt da incaster*) per ricavare gli alloggiamenti di vetri, fodrine, rivestimenti, impiallicciature e pannelli rastremati;
- h) una serie di sponderuole sagomate (*stampén*) per produrre profili e cornici modanate direttamente sul “massello” o da riportare; le sponderuole erano usate da sole o con passaggi combinati;
- i) una serie di pialletti arcuati (concavi e convessi) per lavorare all’interno ed all’esterno superfici curve;
- j) un pialletto dentato, detto anche “ferro a denti”, simile al pialletto comune da cui si distingue per la minore inclinazione del ceppo e per le sottili scanalature del tagliente. Questo utensile meno conosciuto, ma fondamentale per le fasi di rettifica di ampie superfici, quali i ripiani composti da più tavole che, una volta incollate,

- venivano lavorate con passaggi incrociati evitando il sollevamento indesiderato delle fibre in contro-vena;
- k) la rasiera/il raschietto (*stècca*), una lamina sottile che, avendo una particolare affilatura di spigolo, eliminava le tracce lasciate dalla pialla dentata e rifiniva le superfici;
 - l) il graffietto (*rafàtt*), costituito da piccole aste regolabili portanti una o più punte metalliche che producevano un segno più preciso ed affidabile rispetto a quello di una matita. Era indispensabile per tracciare o riportare una misura, per definire spessori o limiti di profondità di incastri a coda di rondine (*có d rónnda*), costituiti di tenoni (*masti*) e calette/mortase (*fèmma*);
 - m) la squadra e la falsa squadra, utilizzate per verificare angoli interni ed esterni e riportare segnature. Immaneabile era comunque la matita (*grisól*) che il falegname solitamente portava a cavallo dell'orecchio;
 - n) una serie di scalpelli "piani" (*scarpèl*) utilizzati per impostare e rettificare incastri a tenone, serrature, cerniere, cardini e sedi varie;
 - o) una serie di bedani/pedani (*bdèn/ungiól*) atti a produrre già a misura gli alloggiamenti per gli incastri a caletta/mortasa;
 - p) uno o più mazzuoli di legno (*mazzól*), quadrati o circolari, per battere il manico degli scalpelli sopra citati senza rovinarli e per aiutare l'inserimento di incastri, giunzioni, biette e spine;
 - q) uno o più martelli (*martèl*) di diverso peso per piantare i chiodi ed assestare le parti metalliche accessorie;
 - r) una serie di succhielli (*truvlén*), di punte a trivella e di mecce che venivano usate per praticare fori di diverso diametro per alloggiamenti di spine e perni, nonché per la prima fase di lavorazione di mortase cieche;
 - s) o più menarole o girabbacchini, detti anche trapani a collo di cigno (*gàliga*), per utilizzare le trivelle e mecce sopra citate;
 - t) una specie di punteruolo a spigoli vivi (*furòuna/puntiról/tasaciùd*), per realizzare l'invito al posizionamento di viti e chiodi;
 - u) una serie di strettai (*mursàtt/mursatta*) in legno o metallo scorrevoli o a cremagliera permettevano il fissaggio durante i tempi di presa della colla, per prove a secco o per bloccare i pezzi durante le fasi di lavorazione.

Tutti gli attrezzi sopra descritti erano di difficile utilizzo ed i risultati mediocri, nonostante la fatica profusa, se mancava un buon banco da falegname stabile e pesante, spesso smontabile nella parte inferiore, costruito in legno di quercia o di olmo o di platano. Il banco (*banich*) era dotato di due morse, una verticale ed una orizzontale scorrevole lungo il piano, di feritoie nelle quali inserire cani (*gamber*) e granchi (*gang'*) per fissare i pezzi da piallare, di due fattorini (*garzàni*), uno fisso ed uno mobile, per sostenere pezzi di grandi dimensioni, e, spesso, di un cassetto per contenere l'attrezzatura minuta.

Il banco era concepito per condurre in efficienza e sicurezza operazioni quali la segagione, la spianatura, l'assemblaggio di parti componenti e l'esecuzione di incastri.

Tutta l'attrezzatura della bottega doveva essere tenuta in perfetta efficienza: gli strumenti da taglio erano regolarmente affilati per mezzo di una pietra abrasiva oliata; particolare attenzione era inoltre riservata all'affilatura delle seghe, effettuata con lime (*lémma*) di sezione triangolare, seguita dall'allicciatura dei denti (*dèr la strè ala siaga/stradèr i dént*), realizzata per mezzo di una chiavetta di ferro (*intaržadùr*), la licciaiola.

Era inoltre presente una stufetta, per lo più alimentata coi residui di lavorazione del legno, con la duplice funzione di riscaldare la zona di lavoro e di mantenere in temperatura il pentolino, immerso a bagnomaria, della colla animale (*garavèla*). Le operazioni di incollaggio avvenivano, non prive di una certa concitazione, nelle immediate vicinanze della fonte di calore per evitare la perdita di fluidità del collante. L'assemblaggio delle parti componenti la mobilia a telaio e pannelli (tavoli, sedie, madie, cassettoni, ecc.) veniva eseguito in due fasi distinte: prima venivano incollati il telaio anteriore e posteriore, poi, una volta asciugata la colla, questi ultimi si univano alle parti laterali.

In tutte queste operazioni era fondamentale l'utilizzo di morsetti (*mursàtt*); mentre essi venivano serrati, si controllava più volte la tenuta in squadra dei componenti.

Per la realizzazione di ripiani di tavoli allungabili, credenze, madie, ecc., le fodrine, rivestimenti, impiallicciature posteriori e di fondo, i pannelli laterali e quelli delle ante venivano inseriti, opportunamente rastremati e senza colla, nelle apposite sedi predisposte nei telai durante le operazioni di assemblaggio sopra descritte.

Questo classico sistema di montaggio, tipico anche della mobilia di maggior pregio, lasciava il pannello libero di muoversi evitando le fessurazioni conseguenti agli sbalzi di umidità. Prima del montaggio della ferramenta si trattavano le parti a vista con una o più mani di olio di lino cotto, garantendo così una finitura non di pregio, ma di ottima resistenza allo stress quotidiano al quale i mobili erano sottoposti. Gli interni, invece, erano lasciati al naturale.

Il falegname di campagna si avvaleva spesso dell'aiuto di un ragazzo di bottega (*garzòn/faturén*), il quale, oltre ad eseguire le operazioni di riordino, pulizia, piccoli trasporti e commissioni varie, doveva diventare padrone da subito del buon funzionamento della stufa, mantenendola accesa e controllando che il pentolino della colla non "bruciasse" per mancanza di acqua. Doveva inoltre essere sempre pronto nell'intuire i bisogni, non sempre verbalmente espressi, del suo "maestro" e, soprattutto, osservare ed alla prima occasione (una piccola riparazione o un imprevisto) prestarsi ad ogni sorta di "pronto intervento". Non era facile imparare bene il mestiere del falegname; il motivo di queste difficoltà era legato alle caratteristiche del legno come materia prima: non lo si può, infatti, lavorare e plasmare a piacimento e, se non si rispettano le sue peculiarità fisico-meccaniche, non si può sperare di utilizzarlo proficuamente per le esigenze costruttive.

Il seggiolaio

La costruzione di sedie rustiche ed economiche non rappresentava una buona fonte di guadagno per il falegname, sia per i tempi di costruzione e per le caratteristiche dell'impagliatura che per i tipi di legno necessari (fresco e secco). La costruzione di sedie rustiche era quindi appannaggio di una attività artigianale di carattere stagionale, concentrata nelle zone economicamente meno sviluppate (aree palustri, basso ed alto Veneto). I prodotti di questa attività potevano essere acquistati in occasione di fiere e mercati locali o da commercianti ambulanti.

A questo tipo di produzione, davano il loro contributo figure "artigiane" (*scranèr*) che, provenienti dall'alto Veneto, raggiungevano, nella buona stagione, le nostre campagne, utilizzando come mezzo di trasporto la bicicletta e portando pochi utili attrezzi (menarola, coltello a petto, mecce, succhielli, ecc.) e qualche masserizia. Due capienti sporte di paglia infilate nel manubrio contenevano gli attrezzi, mentre la capretta di legno era legata al cannone. Il cibo ed il riparo per la notte erano assicurati dall'ospitalità frugale dei loro non ricchi committenti: la paga era quasi inesistente; questi artigiani, infatti, si accontentavano dell'ospitalità, di qualche spicciolo e di qualche indicazione su chi aveva bisogno della loro opera.

Utilizzavano legno fornito dai contadini e derivante dalla potatura dei rami, lavorandolo, una volta scortecciato, di spacco per mezzo di un pennato (*puvàtt/pnè*). La pezzatura così ottenuta veniva rifinita grossolanamente, bloccando il singolo pezzo sulla capretta

(cavratta), una sorta di sgabello allungato fornito di un fermo a cucchiaio imperniato sull'asse e regolabile in lunghezza per mezzo di tacche; l'operatore, facendo pressione sul cucchiaio con i piedi, si assicurava stabilmente la posizione del pezzo e la lavorazione "a due mani". Era quindi possibile creare forme e curvature per mezzo del coltello a due manici (*curtèl a du mandgh*), praticare fori ed alloggiamenti con trivelle e pedani. I componenti così preparati venivano assemblati, senza l'ausilio di colla e chiodi, per semplice pressione negli alloggiamenti "passanti" o usando biette di espansione in quelli "ciechi". Veniva utilizzato legno secco per pioli e per elementi orizzontali e legno più fresco per montanti, gambe, ecc.

Con la stessa tecnica, il seggiolaio ambulante realizzava anche panche rustiche, panchetti da mungitura a treppiede (*banzól/banzulén da mónzer*), semplici e sicuri passeggi a guide scorrevoli (*scalatta*), leggere scale a pioli, rastrelli da fieno, mazze e mazzuoli. Altri oggetti sporadicamente presenti nelle case rurali (soprattutto in quelle di collina/montagna), ma significativi per le tecniche costruttive (connessioni "a secco", cerniere a perno, lavorazione a coltello a petto, incisioni di gusto arcaico a punta di coltello) erano rappresentati da piccoli cassoni in legno di platano in pianura o di faggio verso l'Appennino. Infatti gli oggetti costruiti in olmo e platano in pianura venivano costruiti in castagno e faggio in montagna.

Le tecniche di lavorazione di questi cassoni, il tipo di materiale usato e la loro diffusione fanno ipotizzare che il seggiolaio stesso o una figura analoga le abbia prodotte.

I contadini si procuravano alcuni manufatti di legno come le forche da fieno a due o più rebbi, i piantatoi (*cavéc'c'*) per praticare fori nel terreno per semi o pianticelle, i ganci per i cesti utilizzati nella vendemmia e nella raccolta della foglia e della frutta. Per le forche da fieno si utilizzavano, guidandone lo sviluppo, le forcelle naturali di piante come l'acero campestre (*òpi*) o il bagolaro o "spaccasassi" (*parpignàñ*); si importavano infatti dalla Francia buoni quantitativi di queste forche, prodotte dallo sfruttamento delle ceppaie di bagolaro.

Il tornitore del legno

Il tornitore del legno era un artigiano che lavorava per proprio conto, al quale si ricorreva per la produzione di parti e componenti di mobili e arredi come gambe per tavoli; piedi a trottole o a cipolla, pomoli e colonnine per mobili; ruote a raggi, rocchetti e pulegge per arcolai ed elementi a balaustro per tavoli ed arredi sacri. Il tornitore lavorava in genere

legnami teneri e/o a grana fine, come pioppo, ontano, acero, noce, ciliegio e pero. Potevano essere tornite anche essenze legnose a fibra più grossolana, e quindi più difficili da lavorare, come olmo, quercia, frassino, ecc. in relazione all'impiego a cui erano destinate.

Il tornio da legno, sia che venisse azionato da energia muscolare (a pedale) o da energia elettrica, sia che fosse realizzato in legno o in metallo, era costituito da una "testa" fissa munita di trascinatore a due o più punte e da una contropunta fissa o girevole montata su una torretta scorrevole che poteva essere bloccata alla larghezza utile per lavorare il pezzo. Indispensabili erano poi particolari scalpelli più grandi e robusti rispetto a quelli comuni.

Il tornitore, una volta centrato il pezzo dopo averlo ridotto a un profilo esagonale, lavorava ad un numero di giri sufficiente a vincere la resistenza che il legno opponeva al tagliente dello scalpello mantenendolo saldamente appoggiato sull'apposito sostegno regolabile.

Successivamente venivano effettuate le seguenti fasi di lavoro:

- la sgrossatura, effettuata con una sgorbia concava o a profilo semicircolare, produceva sul legno un solco ad andamento elicoidale eliminando gli spigoli (B);
- la pulitura o dimensionamento, prodotta per mezzo dello scalpello piano con il tagliente piatto ed inclinato, per portare il pezzo in lavorazione al diametro desiderato (B);
- la tracciatura, ottenuta con l'utilizzo di un compasso con punte di acciaio, per definire con "graffiature" circolari la distanza di profili a cilindro (piatto o bombato), a cono (più o meno allungato), a sgolo (concavo), a cipolla (convesso), a spigoli vivi e collarini (ad anello);
- la sagomatura, effettuata con scalpelli e sgorbie dal diverso profilo, rispettando le "graffiature" e verificando di volta in volta la corrispondenza al "modello" in cartone o legno con l'uso del compasso ricurvo, per ottenere la forma voluta.

La finitura era poi realizzata, sempre sul pezzo in movimento, a mano libera con carta vetrata di grana media e fine.

In alcuni casi, data la comodità di operare su un pezzo in movimento, si effettuavano, solo su richiesta, mordenzature, trattamenti di fondo e/o finiture con vernici trasparenti od oli essiccativi.

La bottega del tornitore era per lo più situata a ridosso di grossi centri abitati o dove era comunque possibile procurarsi agevolmente lavoro da un buon numero di artigiani,

perché, producendo in tempi relativamente brevi, non si corresse il rischio di inattività. Presso il suo laboratorio erano comunque disponibili per la vendita elementi torniti già pronti realizzati con legname acquistato in proprio.

Il bottaio

I vasi vinari, soprattutto i tini, non erano realizzati solo in legno di rovere e castagno, ma, nel caso in cui si volesse vinificare “in bianco”, anche in legno di gelso che era caratterizzato da un basso contenuto di tannini e quindi non trasmetteva colorazioni ed aromi indesiderati al prodotto. Oggetti quali i mastelli, i mastelli da bucato e le bigonce raramente venivano realizzati dai bottai in quanto era possibile reperirli a costi contenuti in occasione di fiere e mercati locali.