

Saperi del ferro in Lombardia: il senso del lavoro, l'utilità degli oggetti. Una ricerca antropologica tra fabbri e maniscalchi

DI LIDIA CALDEROLI*

Abstract

L'interrogativo principale di questo saggio riguarda "il senso del lavoro" per le persone che lo svolgono. Più in particolare questo studio vuole approfondire la relazione tra gli artigiani del ferro e gli oggetti che essi fabbricano, per vedere se il valore che essi attribuiscono loro sia connesso, e in quale modo, al valore e al senso ultimo della propria attività. Nella produzione del ferro battuto, degli utensili agricoli e dei ferri di cavallo, l'avvento della produzione industriale ha modificato il lavoro. Riccioli applicati, ferri di cavallo industriali, vanghe prodotte al laminatoio o con gli stampi ne sono un esempio. Tuttavia la parcellizzazione e meccanizzazione del lavoro non ha eliminato il lavoro dell'artigiano, in quanto assemblatore da una parte, in quanto ideatore di artefatti dall'altra e infine in quanto innovatore tecnico.

Parole chiave: lavoro del ferro, fabbro, maniscalco, valori, aspetti simbolici.

L'interrogativo principale di questo saggio, che ho voluto sottolineare nel titolo, riguarda "il senso del lavoro" per le persone che lo svolgono. Più in particolare mi soffermerò sulla relazione tra gli artigiani del ferro e gli oggetti che essi fabbricano, per vedere se il valore che essi attribuiscono a questi ultimi sia connesso, e in quale modo, al valore e al senso ultimo della propria attività¹. Le attività artigianali oggi sono spesso collegate alla

* lidia.c22@libero.it

1 La ricerca presso gli artigiani lombardi è stata realizzata per l'Università di Milano-Bicocca, nell'ambito del progetto Saperi tecnici e valori del lavoro artigianale in Lombardia (Sa.Te.Val) coordinato da Marinella Carosso. Tale progetto ha fatto seguito al bando regionale per la costituzione del Registro delle eredità immateriali della Lombardia (Reil), bandito dall'Archivio di etnografia e storia sociale (Aess), Direzione generale culture identità e autonomie della Lombardia nel 2010. Ringrazio qui tutti gli artigiani intervistati per la grande disponibilità dimostrata nel raccontarmi le loro esperienze e per avermi permesso di osservare il loro lavoro. Sono inoltre grata a Silvia Vignato, Fabio Viti ed Elisabetta Gigante per la lettura di una prima versione di questo testo. Le foto delle botteghe, degli utensi-

produzione industriale, e non solo nei termini di una relazione concorrenziale. L'artigiano stesso utilizza pezzi già pronti, che assembla o che lavora ulteriormente, e trova sempre nuovi modi per produrre più velocemente, in alcuni casi trasformandosi in imprenditore e avviando una produzione industriale. In questo scritto mi propongo di effettuare, al di là di una nostalgica rievocazione e idealizzazione dell'artigianato del passato e partendo dalla realtà attuale industrializzata e globalizzata, una riflessione antropologica sulle pratiche artigianali, dal punto di vista del senso dato al lavoro quale emerge nei discorsi su oggetti e utensili. Alla base di questo lavoro c'è la conoscenza approfondita della letteratura antropologica sui fabbri nelle società tradizionali e la ricerca sul campo presso i fabbri del Burkina Faso (Calderoli 2010). Tale retroterra mi ha permesso di portare uno "sguardo da lontano" – per usare l'espressione consacrata da Lévi-Strauss (1984) – sull'artigianato italiano, e di esplorarlo alla luce di problematiche specifiche, quali il rapporto tra la visione che gli artigiani hanno del proprio mestiere e il loro discorso su oggetti prodotti, utensili e materia, nonché l'integrazione (o coerenza simbolica) tra questi due piani di discorso².

In questa ricerca ho seguito la prospettiva di Richard Sennett (2008, p. 169), quando scrive che "nel processo del fare sono contenuti pensiero e sentimento"³. Del resto, nelle concezioni degli artigiani che ho incontrato il lavoro artigianale coinvolge tanto la mente quanto la mano⁴, e non sembra esserci una diversità sostanziale tra saperi manuali e intellettuali. Diversi artigiani intervistati che hanno sperimentato lo studio scolastico, in istituti tecnici o professionali o in un caso anche in università, non avvertono una differenza radicale dei processi di apprendimento, scolastici o legati alla manualità. Un fabbro, per esempio, paragona l'apprendimento dell'uso della saldatrice all'apprendimento della scrittura. Un altro fabbro, compara l'acquisizione dell'abilità nell'eseguire le versioni di latino all'acquisizione dell'abilità a lavorare il ferro. E anche i più anziani, che hanno una bassa scolarità e che danno come riferimento principale l'apprendimento a bottega, sembrano esprimere chiaramente l'idea che l'apprendimento manuale sia, anche, un processo della mente. Un maniscalco di 79 anni, con licenza di scuola elementare, riferendosi alla necessità per l'apprendista di lavorare presso più artigiani, dice: "Un po' dell'uno e dell'altro, poi nella tua testa..."

li e dei manufatti degli artigiani intervistati, così come alcuni stralci di registrazioni delle interviste saranno pubblicate prossimamente sul sito Aess: www.aess.regione.lombardia.it/reil/?portfolio=saperi-tecnici-e-valori-del-lavoro-artigianale-in-lombardia.

2 Per un approccio antropologico comparativo ai mestieri artigiani cfr. Herzfeld 2007, Jacob 2011, e Descola 2006.

3 Su questo punto il pensiero di Sennett (2008, pp. 15-17) diverge da quello della sua maestra Hannah Arendt che distingue l'*animal laborans* e l'*homo faber*. Per Arendt, scrive Sennett, "le persone che fabbricano cose di solito non capiscono quello che fanno" (ivi p. 11).

4 Sul tema della sinergia mente-mano cfr. Sennett 2008.

ti viene il mestiere che va bene”⁵.

In Europa, in passato, come in altri continenti ancora oggi, i fabbri e i maniscalchi svolgevano altri compiti oltre a quello di lavorare il ferro⁶. Oggi presso i fabbri e maniscalchi lombardi restano solo rare memorie delle attività terapeutiche o rituali esercitate dai propri ascendenti⁷, e qualche traccia di stereotipi o pregiudizi sulla figura del fabbro. Ho voluto verificare se le analogie tra lavoro del ferro e lavoro sulle emozioni e sul corpo umano, come le ricche metafore basate sullo scaldare, raffreddare, modellare, da me riscontrate presso gli artigiani africani (Calderoli 2010), fossero in qualche modo presenti nei discorsi e nel lavoro di questi artigiani, seppure inoperanti da un punto di vista di un'attività rituale vera e propria. Mi sono cioè domandata se anche fra i fabbri e maniscalchi lombardi il potenziale simbolico rappresentato dal lavoro sul ferro avesse trovato qualche ambito per esprimersi e se, presso i miei intervistati, potessi trovare elementi interessanti per una sorta di “psicoanalisi del ferro” (mi ispiro all'espressione bachelardiana di “psicoanalisi del fuoco”, cfr. Bachelard 1973), ovvero uno studio dei modi di costruire analogie corporee e non, a partire dal lavoro di questo metallo. Considererò quindi il lavoro del ferro come un sistema di “simboli naturali”, nel senso precisato da Mary Douglas (1979) in riferimento al corpo umano (Calderoli 2010)⁸.

Vedremo come alcune riflessioni degli intervistati sul ferro come materiale, sul piacere della forgiatura, nonché il commento di alcuni proverbi e modi di dire, possano mettere in luce interessanti connessioni tra il modo di vedere la materia e il senso finale del lavoro.

5 Pasqualino Lugano, 26 maggio 2011. La distinzione tra lavoro intellettuale e manuale e la loro gerarchizzazione, sembrano piuttosto essere il frutto di una visione egemonica (Herzfeld 2007). Per questo è importante raccogliere il pensiero degli artigiani stessi sulle loro attività.

6 Per esempio, cfr. le attività terapeutiche dei fabbri irlandesi che curavano il rachitismo, l'itterizia e il fuoco di sant'Antonio (Guibert de la Vaissière, 2002), e quelle dei fabbri francesi che curavano la malattia del *carreau* che colpiva il ventre dei bambini (Leroy 1936; Marcel-Robillard 1963).

7 Un fabbro intervistato, per esempio, racconta l'attività di cavadenti che il nonno svolgeva, oltre a quella di fabbro, a Milano nel quartiere di Brera negli anni Cinquanta e Sessanta. Ricorda inoltre che la bisnonna preparava con acqua e chiodi l'“acqua ruggine”, una bevanda con proprietà terapeutiche. In provincia di Cremona, un tempo, il fabbro-maniscalco svolgeva un ruolo rituale; la nipote di un fabbro-maniscalco riferisce come i bambini si recassero da suo nonno per pregarlo di ferrare l'asino che portava loro i regali alla festa di santa Lucia.

8 Certamente la forgia non è data dalla natura come il corpo, ma l'accostamento tra tecnica e corpo mi sembra plausibile nella misura in cui le tecniche che trattano la stessa materia si strutturano con certe costanti, dovute alle costrizioni delle leggi fisiche universali e al fatto che utilizzano gli stessi procedimenti. Per un'ulteriore motivazione di questo approccio cfr. Calderoli 2010, p. 28.

La ricerca tra gli artigiani lombardi

Metodologia della ricerca

Per analizzare le problematiche sopra citate mi sono avvalsa della ricerca etnografica che ho svolto nel 2011 nelle provincie di Milano, Brescia, Bergamo e Pavia. Ho realizzato interviste a 15 artigiani specializzati nella fabbricazione di diversi tipi di oggetti. Due di loro sono donne. Sono stati intervistati, nello specifico, undici fabbri, di cui cinque non più in attività, due maniscalchi ancora attivi e due carradori non più in attività. L'intervista è stata di tipo aperto e semidirettivo. Le interviste sono state realizzate a Milano, e in paesi della provincia di Milano (a Opera), di Bergamo (a Mozzo), di Brescia (a Bienno) e di Pavia (a Rivanazzano). L'osservazione partecipante del lavoro è stata effettuata presso i maniscalchi a Milano (alle scuderie di San Siro) e in provincia di Pavia (a Rivanazzano), nonché seguendoli nelle attività itineranti presso alcuni circoli ippici nei comuni di Stradella (Pavia), Cavaglià (Biella) e Borgo d'Ale (Vercelli). Ho partecipato inoltre come osservatrice ad alcune lezioni della Scuola di mascalcia presso la Clinica veterinaria San Siro di Milano. Per il lavoro della fucina, l'osservazione ha avuto luogo nell'ambito di un corso di forgiatura organizzato a Bienno dall'associazione Scuola in fucina (a cui ho partecipato come allieva), e nelle esibizioni dimostrative realizzate nell'ambito della promozione turistica (la Mostra mercato dell'artigianato a Bienno).

Oggi il mestiere del fabbro è totalmente distinto da quello del maniscalco, e i due artigiani si considerano specialisti di attività del tutto diverse. La scelta di studiare il mestiere del maniscalco accanto a quello del fabbro, tuttavia, è motivata non solo dal fatto che in entrambi si lavora il ferro, ma dal fatto che un tempo, nelle campagne lombarde, il fabbro era anche maniscalco, e i due mestieri erano riuniti in una sola figura professionale. Il mestiere del carradore, fabbricante di carri, prevedeva il lavoro di parti in ferro e in legno⁹. Oggi il mestiere non esiste più ed è successo che discendenti dei professionisti di allora siano diventati fabbri o meccanici (è il caso di alcuni intervistati).

Cenni storici ed etnografici sul ferro in Lombardia

Il lavoro siderurgico in Lombardia ha una lunga storia che affonda le sue radici nella cospicua presenza di giacimenti di minerale di ferro. In Valle Camonica, per esempio, la lavorazione del ferro, raffigurata già nelle incisioni rupestri preistoriche, è testimoniata ampiamente nel I secolo a.C. (Castagnetti 1978, p. 21). Nelle zone alpine la possibilità di sfruttare i corsi d'acqua come forza motrice e di usare estese foreste come riserva di legname

⁹ Per una descrizione del mestiere del carradore e del maniscalco in Brianza cfr. Sordi 2010.

per l'alimentazione degli impianti ha contribuito a far nascere nelle valli bresciane, bergamasche, comasche, lecchesi, di Sondrio e Bormio un gran numero di forni e fucine dotate di magli ad acqua.

In valle Camonica le miniere, già attive in epoca romana, sono abbandonate dal 1920 (Panteghini 2000, p. 8). L'ultimo forno, ad Allione, fu attivo fino agli anni Trenta. Anche in valle di Scalve le miniere erano già utilizzate in epoca romana. Dal 1930 furono sfruttate dalla Breda, dalla Falck e dalla Ferromini, ma chiusero nel 1972, mentre già nel 1953 l'ultimo forno fusorio a Dezza aveva cessato di funzionare (Bendotti 2014, p. 45). Del resto la rottamazione, dall'immediato dopoguerra in poi, ha contribuito a rendere antieconomica l'attività di escavazione dalle miniere (Bertolotti 2014, p. 26).

In valle Camonica le fucine con magli ad acqua sono testimoniate nei documenti già dal XV secolo. La produzione di utensili domestici e per l'agricoltura era parallela a quella di armi e queste produzioni già nel XVI secolo erano esportate a Milano, Venezia, Genova e da qui in Francia e Spagna. Progressivamente la fabbricazione delle armi diventerà prerogativa della valle Trompia (Castagnetti 1978, pp. 22 e 24). L'esportazione degli attrezzi agricoli continuò nella seconda metà del secolo scorso verso varie regioni italiane (per esempio, il Piemonte. Cfr. Poni 1976, p. 240). Ma il numero di fucine nel Novecento è assai diminuito. E oggi a Bienno solo tre magli esercitano un'attività, piuttosto saltuaria, di cui uno nella scuola fucina e uno nella fucina Museo¹⁰. Si evidenzia il cambiamento di funzione di queste macchine, il cui valore, da economico, diventa culturale: testimoniare e trasmettere un sapere tecnico in via d'estinzione (Bendotti 2013). E gli anziani fabbri, ultimi detentori di questo sapere, si fanno attori (come vedremo nelle testimonianze) e promotori principali della sua trasmissione, spettacolarizzazione o musealizzazione.

Anche nella bergamasca, come nel bresciano, erano attive fucine con magli ad acqua e si sviluppò nei secoli tanto la produzione di armi che quella di utensili agricoli (Frangioni 1978, p. 24). Alcune di queste fucine furono attive fino agli anni Sessanta e una di queste è stata trasformata in un museo (a Ponte Nossa).

Milano, nel Rinascimento, fu rinomata per i suoi armaioli. Tuttavia, dal 1426 risentì della perdita delle zone minerarie e metallurgiche del bresciano, poiché Brescia passò in tale data sotto il dominio veneto (Frangioni 1978, p. 20). E in effetti, la metallurgia lombarda ha vissuto nei secoli degli andamenti alterni, anche in virtù delle vicende politiche. E la dominazione di Venezia in Valle Camonica impose, all'inizio del Cinquecento, dazi esosi ai manufatti forgiati e altre restrizioni alla loro commercializzazione. Anche all'inizio del Settecento si verificò una crisi della siderurgia lombarda, con

10 Sulla fucina Ballerini, ancora attiva a Bienno fino al 2008, cfr. le testimonianze in Turetti, 2013.

la guerra di successione spagnola e diverse imposizioni fiscali (Castagnetti 1978, pp. 22-23).

Altri fattori poi influenzarono nei secoli l'andamento della metallurgia lombarda, per esempio, la progressiva riduzione delle materie prime (a causa dei disboscamenti e dell'esaurimento dei siti minerari) e la concorrenza, nel XIX secolo, della produzione di ferro di altri Stati (Austria, Inghilterra e Belgio. Cfr. Urangia Tazzoli 1932).

Infine l'avvento di una produzione industriale concorrenziale, avrà un'incidenza sulla produzione artigianale in genere, e in maniera specifica su quella di alcuni manufatti. Per esempio, la rinomata produzione dei secchi biennesi, per la quale era nato un consorzio all'inizio del secolo scorso (Castagnetti 1978, p. 25), subì un drastico arresto dovuto all'avvento della plastica.

Per questi e altri motivi ondate migratorie di artigiani hanno accompagnato nei diversi secoli lo sviluppo e l'articolazione dell'artigianato lombardo in storie locali specifiche, che non è possibile dettagliare in questo saggio.

Possiamo comunque ricordare che la manodopera specializzata proveniente dalla Lombardia, emigrando in diversi paesi d'Europa e in altre regioni italiane, ha diffuso nei secoli il proprio sapere tecnico. I forni per la produzione della ghisa, per esempio, furono diffusi in tutta l'area italiana da maestranze bresciane e bergamasche nel corso del XV e XVI secolo (Baraldi e Calegari 1991, p. 128)¹¹. E ancora maestranze bergamasche costruirono e diressero i forni per la riduzione del minerale ad Alleverd, in Francia, all'inizio del XVII secolo (Belhoste 1991, p. 268).

Nel secolo scorso, Alessandro Mazzucotelli, fabbro lodigiano artista del liberty che rappresenta tutt'oggi un riferimento per alcuni intervistati, acquisì fama internazionale¹². Migrazioni di manodopera sono testimoniate non solo nei secoli passati ma anche, più recentemente, nelle storie familiari degli intervistati. Nel periodo tra le due guerre mondiali, per esempio, alcuni fabbri biennesi andarono a lavorare all'estero (Francia, Svizzera, Belgio) o furono chiamati in sud Italia (a Napoli e a Bari) proprio per impiantare e gestire fucine con magli idraulici¹³. E anche i prodotti delle fucine, erano lungi dall'aver un utilizzo unicamente locale. Una donna carradora

11 Per una panoramica di tipo storico sul lavoro del ferro in Italia e in Europa cfr. Cuomo e Simoni 1991, Pezzati 2006. Per la Valcamonica cfr. Castagnetti 1978, e Panteghini 2000. Per i tipi di oggetti metallici prodotti in Lombardia nel corso dei secoli cfr. Frangioni 1978.

12 Lo stile liberty riporta in primo piano l'arte del ferro battuto nelle sue applicazioni in campo architettonico, che invece nel secolo precedente erano notevolmente ridotte, anche per l'utilizzo di elementi serialmente ottenuti dalla "fòndita" (Fagone 1978, p. 137).

13 Maurizio Pedretti e Giovanni Vezzoli, due anziani biennesi intervistati, raccontano che i loro genitori furono chiamati rispettivamente a Bari e a Napoli dai clienti perché vi impiantassero una fucina; essi stessi li accompagnarono per lavorarvi come aiutanti.

di Mozzo, mi ha riferito che andava a comprare i vomeri a Bienno¹⁴. E i prodotti dei fabbri di Bienno erano esportati non solo nelle varie regioni italiane, ma anche in Africa (Poni 1976, p. 245).

La piccola azienda familiare e quella industriale, inoltre, erano realtà in comunicazione tra di loro tramite la circolazione di persone che vi lavoravano. In effetti, gli operai specializzati delle grandi industrie metalmeccaniche provenivano proprio, in diversi casi, da un'esperienza artigiana. Si pensi che alla Falck di Sesto San Giovanni per diventare operaio specializzato bisognava superare la prova di forgiatura del "capolavoro", un incastro a coda di rondine (Bertolotti 2014, p. 29). E, nel senso inverso, alcuni operai, dopo l'esperienza in fabbrica, potevano decidere di mettersi in proprio. A Premana, per esempio, piccole aziende artigiane per la produzione di coltelli e forbici videro luce nel Novecento per opera di coloro che lavoravano nelle piccole industrie, e non di fabbri premanesi di rientro dalle colonie veneziane (Bertolotti 2014, p. 22; Sanga 1979, p. 380). Se i fucinieri di Bienno andavano a Milano per lavorare in fabbrica poi, tornati a casa, importavano alcune innovazioni (è il caso di un operaio che introduce l'uso dello stampo in fucina). E oggi capita anche che alcuni immigrati africani con esperienze personali o familiari nel lavoro del ferro trovino lavoro nelle fonderie lombarde. Circolazione di artigiani, di saperi e di manufatti, insomma, hanno sempre accompagnato nel tempo lo sviluppo di tali attività.

Ma la duttilità del sistema artigianale di tipo familiare diffuso nell'arco alpino, la cui forza consiste in una grande capacità di lavoro e nella possibilità di fare fronte a richieste mutevoli (riconvertendo rapidamente la produzione in nuovi articoli) solo in periodi alterni ha permesso all'artigianato di sopravvivere o in alcuni casi di prosperare (è stato il caso della comunità artigiana di Premana che negli anni Cinquanta del secolo scorso vide lo sviluppo della produzione di forbici, commerciate a livello mondiale)¹⁵.

Presento qui di seguito le principali produzioni degli intervistati e le trasformazioni che hanno subito nel corso del tempo. Il filo conduttore degli oggetti prodotti mi permetterà inoltre di rilevare un discorso degli artigiani sul senso del loro lavoro.

Riccioli in ferro battuto, ferri di cavallo e zappe: le trasformazioni del lavoro del ferro

Il ferro battuto

Attualmente il lavoro dei fabbri che ho intervistato a Milano comprende in minima parte il ferro battuto. Molti di loro infatti assemblano pezzi ac-

14 Cecilia Ubiali, 77 anni, che lavorava col fratello Enrico Ubiali, di 82.

15 Per uno studio storico ed etnografico dettagliato della comunità di Premana cfr. Bertolotti 1979.

quistati fuori, fatti fare su ordinazione o prodotti industrialmente (sia ferro battuto che stampato).

Preciso che quando comunemente si parla di *ferro*, ci si riferisce in realtà all'*acciaio*, una lega di ferro e carbonio. La diversa percentuale di carbonio determina diverse qualità di durezza. L'acciaio dolce, detto anche ferro dolce, ha una percentuale di carbonio più bassa dell'acciaio duro.

L'espressione *ferro battuto* designa l'acciaio sottoposto a trattamento termico e modellato battendolo sopra l'incudine con il martello oppure con il maglio (idraulico oppure pneumatico a trazione elettrica). Col maglio – la macchina utensile che sostituisce la percussione del martello – l'intervento manuale dell'artigiano è presente ma si limita al fatto di spostare ad arte il pezzo con le pinze sotto la mazza battente di questa macchina. Il *ferro stampato* invece è prodotto da presse (macchine che servono a schiacciare il materiale tra due stampi). Il *ferro laminato* è ottenuto da coppie di rulli che stirano il materiale.

Queste precisazioni sono necessarie per capire il discorso degli intervistati. Paolo Rossi, 63 anni, ha un'officina a Milano. Gli chiedo se fa ancora il ferro battuto e risponde: "Mi capita di trovar più conveniente farlo fare da chi è attrezzato, che sempre ferro battuto è"¹⁶. Così affida il lavoro di fabbricazione dei riccioli, soprattutto se in grande quantità, a un altro artigiano che usa il forno elettrico e il maglio pneumatico elettrico. In tal modo l'artigiano si limiterà a lavori di rifinitura dei ricci (curvatura, sagomatura) e al lavoro del loro assemblaggio, con notevole risparmio di tempo.

I fabbri che fanno ancora il ferro battuto, lo considerano parte di una produzione speciale, artistica, che rappresenta solo una minima parte del loro lavoro. Per esempio, Luigi Bergottini (ditta Ma.Fer di Milano), 65 anni, che oltre agli ordinari lavori di manutenzione effettua lavori di restauro per la Soprintendenza ai beni architettonici e ambientali di Milano e Lombardia, mi spiega:

Quello che si fa di parte artistica, che è più di divertimento che non di resa in se stessa perché non è che... Non si vivrebbe dell'artistico. [...] Diciamo che lo faccio perché mi diverte, per passione, ma solo per quello. Se uno ci dovesse vivere solo su quello non si fa niente. [...] Ce n'è poco da fare, quando vien su qualcosa di bello da fare è talmente caro che uno non si può mettere a far davvero quei costi lì, e allora a un certo punto si dice: va beh, si fa anche quello per divertirsi, per mantenere una tradizione, però non ci si vive su questo tipo di lavorazione. Infatti la maggior parte delle cose che abbiamo qui sono qui perché piacciono a me, più che altro. (Luigi Bergottini, 26 aprile 2011).

16 Paolo Rossi, 18 febbraio 2011. Le interviste sono trascritte fedelmente dalle registrazioni. I tagli sono segnalati da tre puntini tra parentesi quadre, le mie aggiunte esplicative sono messe tra parentesi quadre. Le parentesi quadre contenenti un punto interrogativo [?] indicano una parte non udibile della registrazione.

I lavori di restauro, quelli più appassionanti per questo artigiano, non sono adeguatamente remunerativi, in rapporto al tempo impiegato, e l'artigiano li coltiva, consapevole che se qui appaga il suo amore del mestiere, sarà solo l'apertura di una serratura o riparazione di una porta o di una finestra a sostentarli.

Anche Luciano Gorlaghetti, 45 anni, che lavora a Opera, ha un'attività variegata: produce opere d'arte ma svolge anche manutenzioni negli stabili, e si rende disponibile per qualsiasi tipo di lavoro. Egli fabbrica anche riccioli in ferro battuto su commissione, poiché possiede un maglio autocompressore. Di questi riccioli possiede anche tavole didattiche, da lui stesso preparate per un corso di forgiatura che ha tenuto, le quali mostrano le varie fasi della lavorazione del pezzo. Per lui qualsiasi tipo di lavoro è apprezzabile, soprattutto oggi che la crisi lo ha ridotto notevolmente. Ama, inoltre, esibirsi nell'opera di forgiatura manuale, in fiere locali, nonché in campionati internazionali (per esempio, nel corso della Biennale europea d'arte fabbrile di Stia, in Toscana) in cui gli oggetti sono prodotti non per essere venduti, ma perché permettono di dispiegare la performance e il virtuosismo dei fabbri.

I ferri di cavallo

Il lavoro del maniscalco in origine era soprattutto legato alle attività agricole, e riguardava non solo i cavalli ma anche buoi, asini e muli usati per i lavori agricoli; in città, poteva riguardare i cavalli che tiravano le carrozze o i tram. Oggi il maniscalco lavora soprattutto nell'ambito sportivo (cavalli da competizione) e del tempo libero.

Anche nell'ambito della produzione e applicazione dei ferri di cavallo, il mestiere ha subito trasformazioni dovute alla produzione industriale. Oggi giorno i maniscalchi utilizzano dei ferri di cavallo prodotti industrialmente, differenziati per forma e misure, proprio come delle scarpe. Il lavoro consiste dunque nell'adattare un ferro già modellato per renderlo conforme al piede del cavallo. Il lavoro sul ferro è diventato una parte minima del lavoro del maniscalco, il cui compito è soprattutto quello di applicarlo periodicamente allo zoccolo, previo taglio dell'unghia. La conoscenza dell'anatomia del cavallo, delle sue patologie e della sua psicologia, rende comunque quest'artigiano un personaggio dalle competenze multiple e per alcuni aspetti assai vicine a quelle del veterinario (piuttosto che a quelle del fabbro), con cui del resto deve lavorare oggi in stretta collaborazione. In passato, in effetti, aveva egli stesso la funzione di curare e operare i cavalli. Solo nel caso di ferrature terapeutiche (al fine di rimediare ad alcune patologie equine), il maniscalco forgia ancora integralmente il ferro.

Il compianto Vasco Cattafesta, 63 anni al momento dell'intervista, che fondò una scuola di mascalcia naturale presso la Clinica Veterinaria San Siro di Milano, aveva un padre maniscalco e un figlio che ha aperto da alcuni anni una ditta per la produzione industriale di ferri di cavallo. Cattafesta mi

spiega così i cambiamenti nel mestiere, avvenuti nel corso di tre generazioni:

È cambiata in questo senso: prima non esistevano i ferri fatti a macchina, per cui dovevi necessariamente sapere forgiare, cioè... molto vicino al fabbro. Tutti noi dovevamo fare i ferri a mano, quindi metà giornata veniva spesa proprio nella costruzione dei ferri, era una produzione manuale di ferri, dopo di che tu andavi e li applicavi.

– *Anche tu hai dovuto fare questo?*

Sì, certo, tanti anni, per quello che odio l'incudine, [...] certo, mezza giornata, quando non bastava andavi lì anche la sera, di notte, perché il lavoro era tantissimo, sempre. Papà aveva un paio di operai, poi c'ero io, che ero ragazzo, e lui; [...] è cambiato tantissimo. Quando sono comparsi i primi ferri, i primi manufatti, i ferri fatti a macchina, papà fu il primo maniscalco ad essere entusiasta, ne ordinava una quantità industriale. [...] I primi ferri venivano dalla Francia. Poi dopo qualche anno una prima ditta di ferri di cavallo è sorta anche in Italia, ed era la ditta Fusetti, ed era un maniscalco, lui stesso maniscalco, che ha avuto la genialata di produrre i ferri e ha avuto un grande successo,

– *Dove?*

A Turate, provincia di Como, lui è un ex maniscalco, come penso tutte le ditte del mondo, anche le multinazionali, sono state fondate da maniscalchi. Mio figlio stesso ha una ditta di ferri di cavallo. [...]. Lui stesso ha fatto il maniscalco quando era studente di architettura. (Vasco Cattafesta, 7 maggio 2011).

Appare chiaramente come l'introduzione del ferro di cavallo prodotto industrialmente non sia vista come un peggioramento e sia vissuta, anzi, come un benefico alleggerimento del lavoro.

Il valore dell'oggetto ferro di cavallo è palese per Cattafesta, che così mi spiega perché è necessaria la ferratura:

Per due motivi. Primo perché il ferro si usura e il secondo motivo perché l'unghia del cavallo cresce in continuazione. Quindi allungandosi lo spessore dello zoccolo vengono sottoposti a grandi sforzi tutti i tendini e legamenti, perché deve sempre avere una condizione di omeostasi, che deve variare di pochi millimetri. Perché devono dare delle prestazioni massime, considera che questi cavalli viaggiano a quasi 90 all'ora, e la ferratura è una cosa importantissima! Perché attraverso la ferratura sbagliata tu puoi perdere una corsa, perdere una corsa vuol dire perdere tantissime migliaia di euro, quindi la ferratura è veramente fondamentale. (Vasco Cattafesta, 7 maggio 2011)

Così Cattafesta risponde alla mia domanda sull'utilità del suo mestiere:

Nel mondo sportivo – perché i cavalli sono utilizzati principalmente per degli sport o anche per, diciamo, puramente affezione – l'attività del maniscalco è

fondamentale, se non hai un maniscalco non puoi neanche utilizzare il cavallo, è fondamentale l'attività, le fondamenta proprio. Infatti se non c'è il piede non c'è cavallo, *no foot no horse*, dicono gli inglesi. (Vasco Cattafesta, 7 maggio 2011).

Una frase, quest'ultima, che mi viene ripetuta spesso nel corso dell'intervista, e che riemerge, quasi come fosse un vero e proprio motto professionale, anche nella conversazione con l'aiutante di Cattafesta, Michele Canale di 24 anni. Che la vita del cavallo dipenda dal suo piede, e dalle cure adatte prestate dal maniscalco, è evidente anche quando Cattafesta mi racconta del più bel lavoro da lui mai realizzato:

Il più bel lavoro che ho fatto, è stato quello di salvare la vita a un cavallo che doveva andare al macello, per una grave patologia allo zoccolo. Sono intervenuto con un veterinario, applicando una protesi, un certo tipo di terapia, il cavallo si è rialzato ed è campato altri quindici anni. Questo è una soddisfazione. [...] Era una laminitis all'ultimo stadio, una grave infiammazione all'organo colpito che è lo zoccolo, ma dovuto alla forte intossicazione. [...] Era un cavallo di una proprietaria, da affezione, che non si alzava più. Lei non voleva assolutamente abatterlo. Facciamo un tentativo, il cavallo mi sembra che non voglia morire, però ha talmente tanto dolore... Abbiamo applicato i ferri senza chiodi li abbiamo messi con delle viti, e quando lui ha sentito poggiando verso il muro che non c'era dolore, si è rialzato e si è salvato... Questo direi che è un lavoro che mi ha dato molta gioia. (Vasco Cattafesta, 7 maggio 2011).

In questo caso, più che mai, un piccolo oggetto in ferro rimanda a una visione di insieme, alla conoscenza dell'anatomia del cavallo, se non addirittura alla sua personalità e alla sua storia.

Un anziano maniscalco di 79 anni, Pasqualino Lugano, è specializzato in ferrature terapeutiche e tuttora forgia i ferri nella sua officina di Rivanazzano. Egli mi spiega molto bene come il ferro di cavallo un tempo rappresentasse una sorta di cartella clinica equina. Per questo motivo suo nonno e suo padre tenevano appesi alle pareti i vecchi ferri: essi servivano come modello per quelli nuovi e al contempo raccontavano la storia clinica dei cavalli zoppi. Lui stesso ora ha appeso quei ferri forgiati da lui e dai suoi antenati alle pareti e mi può raccontare la storia dei cavalli che li hanno portati:

Siccome che ho ferrato tanti cavalli zoppi, e allora i ferri li ho tenuti per far vedere, alla gente; e poi ci ho i ferri vecchi, antichi di mio padre e di mio nonno [...] che avevano fatto prima, e poi li hanno tolti e poi li hanno appesi per ricordo tutti dei cavalli che erano zoppi. (Pasqualino Lugano, 4 agosto 2011).

Le pareti dell'officina tappezzate di ferri di cavallo, che potevano sembrare, di primo acchito, una forma di spontanea musealizzazione del proprio

lavoro esposto con un notevole gusto estetico, si sono rivelate essere una forma di memoria anche a uso personale, e molto legata più che all'estetica a una funzionalità tecnica. Si tratta infatti di una sorta di schedario dei cavalli appeso alle pareti, nonché contemporaneamente di un ricordo personale del padre e del nonno che avevano forgiato i ferri.

Ma solo apparentemente il lavoro di questo anziano maniscalco non è cambiato: anche lui fa uso, in certi casi, dei ferri di cavallo industriali per poi modificarli *ad hoc*. Egli si è ritagliato, con l'evoluzione dei tempi, una specialità tutta particolare: si occupa soprattutto dei cavalli zoppi, poiché, essendo uno dei pochi artigiani che forgia i ferri ancora a mano, i veterinari gli inviano i clienti che necessitano di ferri specifici e terapeutici. Egli mi mostra i vecchi semiassi delle automobili Cinquecento con cui in passato forgiava i ferri. E mi spiega che anche ora utilizza le vecchie balestre della Cinquecento per fare i coltelli da maniscalco.

Gli utensili agricoli

Anche nella produzione di utensili agricoli, un tempo appannaggio del fabbro, la produzione industriale ha avuto una grande ripercussione. La concorrenza di una produzione industriale proveniente dalla Cina e dall'India si aggiunge oggi alla produzione industriale locale. La meccanizzazione dell'agricoltura, del resto, ha diminuito, anche se non eliminato, il bisogno di utensili. A Bienno, paese del bresciano dove c'era una secolare tradizione metallurgica con produzione di utensili agricoli (zappe, vanghe, badili, falci, picconi), per altri mestieri (secchi da muratore) e domestici (padelle, paioli, mestoli), il lavoro al maglio idraulico (anche detto maglio a testa d'asino - vedi figura 3) è oggi quasi scomparso. Due coniugi in pensione, Anna Maria Bontempi, 75 anni, e Domenico Comensoli, 77, commentano le trasformazioni del loro mestiere, parlandomi degli oggetti. Anna Maria racconta:

Non si può più vivere con la fucina. [...] Non ha avuto futuro, no, no. Eh, la grande industria ci ha proprio portato via tutto, guardi che suo cognato, il marito di sua sorella, ha un pezzetto di terreno lì sopra il campo di [?], sul cerreto, aveva addirittura la zappatrice, per un pezzetto di terreno, ma tutti... ci sono la ditta di falci di Torino che fanno falci [...] facevano falci per tutto il mondo si può dire, sono andati in crisi anche loro, perché c'è quei cespugliatori, [...] le falciatrici che tagliano l'erba. Dopo perché loro hanno tanti articoli, comperano di qua, comperano di là, il cliente deve adattarsi e prendere quello che trova. Al giorno d'oggi [...] [le zappe le] pagano anche brutte, [i produttori] dicendo sempre, fateci morire che poi le zappe belle le troverete. (Anna Maria Bontempi, 26 giugno 2011).

Domenico mi spiega quali caratteristiche deve avere una "bella zappa". La parte cruciale da cui si valuta la qualità dell'utensile, è il "nervo", o "curdù".

Il nervo è la piega che divide in due metà la zappa partendo dal foro (l'occhio) in cui si innesta il manico di legno. Il nervo deve essere ben dritto, cioè dividere in due metà simmetriche la lama, ed essere ben centrato anche rispetto all'occhio. Inoltre il lavoro di rifinitura dei segni lasciati dal maglio rappresenta un altro fattore importante per la valutazione. Infatti, il maglio lascia dei solchi allungati lungo la superficie della zappa. Cambiando le "bocche"¹⁷ del maglio si possono "smerigliare i colpi", cioè ripassare tali solchi e renderli meno evidenti. Questo tipo di lavoro è paragonato dal fabbro al lavoro del muratore che può preparare un muro "in greggio" oppure con la "malta fina". Anche col lavoro al maglio come in altri mestieri, "ognuno ha la sua mano", e ci sono differenze di abilità, conclude Domenico¹⁸.

Un altro fabbro biennese, Carlo Pedretti, 58 anni, è diventato oggi imprenditore industriale: produce utensili agricoli, si occupa del restauro dei magli ed è anche direttore e insegnante dell'associazione Scuola in fucina di Bienno. Così mi parla della sua azienda:

Noi adesso produciamo attrezzi agricoli e soprattutto specializzati sulle zappe. Anche le zappe... diciamo non è che è un modello unico. Ogni zona ha il suo modello. Quindi noi produciamo trecento tipi di zappe, che è quello che ci ha salvato dalla concorrenza cinese e indiana, che praticamente è grandissima. Qui in Italia c'è un consumo di 500.000 zappe all'anno. 120.000 le produciamo noi, il resto arriva tutto dall'estero. Ecco, noi ci salviamo perché produciamo quelle locali, altrimenti quelle di serie noi non siamo più concorrenziali. Facciamo un esempio: c'è una zappa normalmente che noi vendiamo a 4 euro e 50, 5 euro. Dall'India e Cina arriva a 1 euro a Bienno, e sono belle anche qualitativamente. Quindi quello che ci salvaguarda è la localizzazione di queste zappe che sono di vari modelli, non so, o varia il tipo di occhio dove va il manico, o varia la lama, o varia... Quindi praticamente io ho impostato l'azienda in un modo che si cambi modelli velocemente. [...] La diversità della lavorazione al maglio e con le macchine moderne è che col maglio praticamente era l'operatore che cambiava un modello. Cioè il maglio è sempre uguale, ma era lui che decideva cosa realizzare, se realizzare una zappa quadra o a punta, eccetera, quindi non cambiava niente, al massimo l'operatore decideva se fare... Mentre con un'attrezzatura moderna bisogna cambiare tutti gli stampi, il settore dei laminatoi, i punzoni e le bussole per gli occhi. E quindi anche la produzione, diciamo così l'organizzazione dell'azienda, se non è super-efficiente di riuscire a cambiare modello in un'ora va in perdita comunque, anche se è molto efficiente. (Carlo Pedretti, 25 giugno 2011).

Il commento di un fabbro oggi diventato imprenditore industriale sembrerebbe non pertinente per analizzare una tradizione di tipo artigianale.

17 Le bocche del maglio sono due blocchi di acciaio, uno posto sull'incudine per appoggiare il pezzo da lavorare, l'altro inserito nella testa del maglio per percuotere il pezzo.

18 Intervista a Domenico Comensoli, 26 giugno 2011.

Tuttavia l'attività di questo imprenditore rappresenta uno dei possibili e logici sviluppi della tradizione siderurgica biennese. A Bienno, infatti, da sempre, queste antiche macchine, i magli idraulici, hanno dato luogo a forme di produzione seriale specializzata. Da una parte, per esempio, trovavamo le fucine "scartadore", produttrici di zappe e picconi, vanghe e badili, e dall'altra le fucine "cavadore", produttrici di oggetti cavi come i secchi. All'interno della fucina esistevano poi mansioni abbastanza specializzate: il *brahchi* (apprendista addetto alla brace), il *lauret* (lavorante), il *màhiter* (maestro), distinto in *màhiter* dell'incudine e in *màhiter* del maglio. E già prima di una produzione industriale venivano fabbricati utensili differenziati secondo i modelli delle diverse regioni. Era (ed è) una pratica corrente per i fabbri scartadori di Bienno produrre al maglio, per esempio zappe e vanghe "tipo Varese", vanghe "tipo Roma", badili "tipo Vercelli", ecc. Il nome dell'utensile rimanda così alla variante regionale del modello (richiesto peraltro anche in altre regioni).

Intervistando gli anziani del paese, della generazione precedente a quella dell'imprenditore Pedretti, emerge come già molti di loro possano vantarsi di aver dato luogo a qualche innovazione tecnica e all'introduzione in fucina di nuove macchine a complemento del lavoro del maglio. Il discorso dei fabbri a Bienno sembra concentrarsi più che sull'oggetto fabbricato e sul suo uso, sull'ingegno dell'artigiano nel perfezionare le macchine che lo producono: "Il nostro problema era [...] aumentare la produzione per guadagnare qualcosa", spiega uno di loro¹⁹. Addirittura nel racconto sulla storia del maglio ad acqua emerge questa propensione all'innovazione come valore in sé. Maurizio Pedretti, un fabbro in pensione di 93 anni, mi spiega:

Tempo addietro per fare l'aria c'erano i mantici, allora c'era sempre una persona che doveva stare lì con il mantice a fare aria per il forno. Poi han pensato: possiamo fare l'aria con l'acqua, cosa han fatto? Han fatto un recipiente a tenuta stagna, che non perde, cadeva l'acqua, dentro c'era una pietra. L'acqua che cadeva battendo su questa pietra – ma però non doveva superare la pietra, l'acqua doveva essere più bassa – battendo faceva aria e l'aria veniva incanalata e portata nel forno. Eh, han fatto anche quello lì! [...] e allora abbiam fatto l'aria con l'acqua. (Maurizio Pedretti, 25 giugno 2011).

Il fabbro si riferisce al sistema ingegnoso della *tina de l'ora* (tino dell'aria)²⁰, che permette all'acqua del Vaso Re (un antico canale artificiale che attraversa il paese e alimenta i magli delle fucine) di produrre l'aria necessaria ad alimentare il forno della fucina. Questa affermazione "abbiam fatto l'aria con l'acqua" ha una connotazione quasi mitica e si riferisce in effetti a un'invenzione avvenuta molti secoli fa.

19 Giovanni Vezzoli, 25 giugno 2011.

20 *Tina de l'ora*, cfr. Panteghini, 2000, p. 20.

Giovanni Vezzoli, un altro fabbro di 83 anni intervistato assieme a Maurizio Pedretti e ad altri fabbri, racconta invece alcuni cambiamenti nella produzione della zappe e dei badili di cui è stato personalmente prima testimone e poi protagonista in prima persona:

Prima c'è stato il cambiamento delle zappe. Prima si facevano le zappe col *màhiter* per l'incudine. Dopo uno di Bienno lavorava in officina a Milano, proprio in Milano, faceva stampi, no. È lui che ha ideato il sistema di fare l'occhio del piccone e della zappa con una macchina. Ha ideato lo stampo e allora il lavoro grosso del maglio l'hanno diminuito, e faceva lui con la pressa quel lavoro lì, e loro facevano la finitura. [...].

E invece io, io ho ideato il badile laminato. [...] Non è più fatto col maglio. Ho tribolato, anche perché ho rischiato anche di non riuscire. Perché prima si faceva, si prendeva il pezzo di ferro e si ricavava il pezzo che volevi con il maglio, mentre invece siccome la richiesta era molto forte, ho ideato io, facevo i badili col laminatoio. [...] ho dovuto ideare un altro sistema per fare il nervo, il nervo... E ho tribolato, eh! [...] Insomma, da 50 da 500 badili alla settimana, sono passato a mille. (Giovanni Vezzoli, 25 giugno 2011).

Nel suo discorso l'artigiano mette l'accento sulla produttività, sul risparmio di tempo e fatica, piuttosto che sulla qualità dell'oggetto prodotto (che pure difende dettagliatamente dalle critiche di altri fabbri concorrenti). E le innovazioni che descrive, prima l'introduzione della pressa per fare l'occhio per le zappe, poi quella del laminatoio per fare i badili, sono innovazioni ormai acquisite nelle attività industriali dell'imprenditore Carlo Pedretti. Si evidenzia come, nel corso delle generazioni, l'incremento della produzione seriale sia stato l'orizzonte e l'obiettivo ideale delle innovazioni tecniche dei fabbri. E si nota anche l'interazione esistente tra il lavoro industriale e quello artigiano, sia per l'acquisizione di nuovi macchinari e tecniche, sia per le persone che mutano ruolo da artigiano a operaio a imprenditore.

Che ne è allora dei fabbri delle nuove generazioni? A dispetto delle fosche previsioni degli anziani fabbri, e della chiusura effettiva delle ultime fucine biennesi, due fratelli ancora producono utensili agricoli usando un antico maglio di Bienno, con qualche importante modifica. Uno di loro, di 39 anni, mi spiega che hanno voluto applicare al maglio dell'officina paterna un motore a corrente continua sostituendo così il vecchio dispositivo di alimentazione ad acqua. Tale innovazione è stata necessaria poiché, sfrattati dal centro di Bienno nel 2004 a causa del rumore prodotto dal maglio che disturbava i vicini, sono stati costretti a trasferirsi fuori Bienno, in un terreno dove il canale artificiale del Vaso Re che alimentava le fucine biennesi non arriva²¹. Fanno uso naturalmente anche di altre macchine oltre al maglio

21 L'espulsione delle botteghe artigiane dai centri storici è fenomeno diffuso con ripercussioni sulla partecipazione e trasmissione familiare del lavoro (Herzfeld 2007, pp.

tradizionale. La loro fedeltà al maglio tradizionale a testa d'asino, ma senza più alimentazione idraulica, non è soltanto una pervicace dichiarazione di fedeltà a una tradizione, ma è sostenuta da una corrispettiva richiesta di nicchia di utensili più resistenti e performanti.

Gli attrezzi dell'artigiano

Il maglio idraulico sembra essere centro dei discorsi a Bienno, dove il bravo fabbro non è solo chi ci lavora ma chi sa ripararlo e regolarlo nella maniera adeguata. Oggetto di un vero e proprio culto e sorta di emblema della zona (la Valle Camonica è stata anche chiamata “la valle dei magli”. Cfr. Ghitti 1978), esso è divenuto oggetto di musealizzazione, ma anche protagonista di *performance* annuali. A Bienno, infatti, esiste una fucina museo che ogni estate apre le sue porte nel corso della mostra mercato, mentre in piazza vengono portati dei magli autocompattori. I fabbri si esibiscono, dunque, in piazza o nella fucina museo, nel corso di questa importante occasione annuale. Un giovane fabbro mi dice che quando sarà in pensione amerebbe dedicarsi alla manutenzione del maglio idraulico della fucina museo. E tale aspirazione mi sembra molto significativa dell'importanza simbolica di questa macchina che gli anziani, coadiuvati dai giovani, mantengono viva, utilizzandola durante le dimostrazioni nella fucina museo nonché durante i corsi di forgiatura della Scuola in Fucina.

Per alcuni dei fabbri di Milano, invece, la saldatrice è l'utensile cardine, poiché permette l'assemblaggio, suggerendo che l'attività principale del fabbro sia quella di mettere assieme pezzi distinti. Per uno di loro, del resto, il bravo fabbro “mette insieme”, crea nessi anche tra materiali diversi (ferro, pietra, legno, ecc.), sa finire assemblaggi, si ingegna per risolvere problemi, una cosa che oggi pochi sanno fare. Nell'officina, poi, è la gru la cosa più importante, perché risparmia il fabbro dalla fatica di sollevare pesi. L'incudine e il martello, sebbene emblematici del mestiere, non sono sempre citati come gli utensili più fondamentali.

Un maniscalco cita, come utensile più importante, le tenaglie per tagliare le unghie del cavallo. E già questo evidenzia come il lavoro sul ferro passi in secondo piano rispetto al lavoro diretto sul corpo del cavallo. Per Cattafesta, che ha fondato una scuola di mascalcia, gli elementi più importanti dell'officina “non sono quelli visibili – gli strumenti sono delle cose semplicissime – sono invisibili: la conoscenza e l'esperienza che fai con gli anni”²². Tale consapevolezza è, a dire il vero, propria anche di altri intervistati e di artigiani di altri paesi che pure hanno eletto l'utensile a simbolo del loro lavoro (Icher 2011).

La parola “ricordo” è ricorrente nel discorso del maniscalco Pasqualino

144-145).

22 Vasco Cattafesta, 7 maggio 2011.

Lugano, non solo quando parla dei ferri di cavallo appesi alle pareti della sua officina ma anche quando parla dei suoi utensili in uso, allineati in bell'ordine e appesi in apposite rastrelliere. Tra questi, infatti, annovera anche quelli dei suoi vecchi²³. Si riferisce al padre, al nonno e anche ad altri artigiani che lavoravano nella bottega paterna:

A lavorare ognuno ci ha la sua mano, *gh'è ghen de fa*. Poi io adopero un martello... Sta attenta neh! Quello lì è un martello che era d'Abele, quello che t'ho detto, quel vecchio che beveva, e l'adoperava solo da picchiare sopra li l'acciaio. Sta attenta eh! Questo qua ci ha tanti anni come io e te messi assieme, e non si consuma, e è fatto a mano, questo qua. Vedi, quelli lì son quelli che fanno adesso. Questo qua è fatto a mano di cento anni fa, oh! E non si consuma eh, guarda. Perché è stato fatto temprato bene. Questo l'ha fatto Abele cento anni fa, e picchia solo sull'acciaio. Io lo adopero per pulire i piedi perché vedi che è pesante. Invece qua questo serve per piantare i chiodi. Sì. (Pasqualino Lugano, 26 maggio 2011).

Ma se il martello è qualificato come un "ricordo", tale ricordo non è, al pari di foto incorniciate, un mero oggetto di contemplazione visiva. Esso diviene operante quando l'artigiano se ne serve. La memoria si trova così incorporata nei gesti che tale utensile richiede e nei gesti idonei che sono stati appresi dai vari maestri (padri e non).

Nel caso dei due fabbri biennesi che decidono di applicare un motore al maglio tradizionale, la scelta può essere dovuta non solo a un attaccamento alla tradizione e a una effettiva richiesta di nicchia di utensili forgiati al maglio, ma anche alla necessità di non sprecare un saper fare ormai acquisito, incorporato in un automatismo somatico. I due fratelli hanno inoltre nell'officina altre macchine utensili. Del resto, nelle fucine biennesi, per alcuni decenni il maglio idraulico è stato affiancato dal maglio autocompressore²⁴.

L'immaginario del ferro

La rilevanza del ferro all'interno dei proverbi o modi di dire molto conosciuti della lingua italiana, mi ha portato a farne uno strumento per interrogare

23 Anche presso artigiani di altri Paesi, gli utensili sono oggetti portatori di memoria familiare. Icher (2011, p. 65, traduzione dell'autrice) scrive, parlando del valore della trasmissione degli utensili presso i *compagnons* francesi: "gli utensili perpetuano il ricordo del padre".

24 In un film girato nel 1978 da Berbenni e Gatti in un'officina biennese produttrice di vanghe sono mirabilmente documentate tutte le fasi di lavorazione effettuate da diverse macchine, nuove e antiche (maglio idraulico, maglio autocompressore, mola, cesoia idraulica, bilanciere con stampi).

gli artigiani, e per vedere se la loro prospettiva di tecnici potesse far emergere alcuni aspetti simbolici specifici del lavoro. I proverbi (“batti il ferro finché è caldo”, “essere tra il martello e l’incudine”) e i modi di dire (“tocca ferro”) o gli usi (appendere il ferro di cavallo come portafortuna) sono qualcosa di talmente scontato e banale nel senso comune, che sembrano non richiedere alcuna spiegazione. La richiesta di spiegare tali proverbi, dopo il primo sconcerto, ha portato a un commento ricco di articolate spiegazioni tecniche (sorprendenti per un profano), ma anche di un senso metaforico. I proverbi e i modi di dire hanno permesso dunque di far emergere le connessioni simboliche implicite nel lavoro del ferro.

La descrizione fornita dal fabbro del rapporto col proprio lavoro e sulle qualità ed emozioni che esso provoca, ha permesso inoltre di rilevare le associazioni simboliche tra ferro ed emozioni umane. I fabbri lombardi evocano tali aspetti anche parlando delle qualità psicologiche dell’artigiano del ferro.

Il ferro è vivo! Il piacere di forgiare, le emozioni

Il piacere è una parte importante nel lavoro; secondo molti artigiani determina la selezione nel mestiere, che non è mai esclusivamente il frutto di un’automatica trasmissione familiare.

Dal commento dei proverbi, modi di dire e di fare è emerso un tema interessante, quello del ferro come materia vivente. Questo tema permette, a tratti, di far emergere un discorso sulle analogie tra corpo e ferro, sulle emozioni di chi lavora questo materiale, nonché una visione d’insieme del lavoro siderurgico. Un fabbro mi spiega così l’espressione “toccare ferro”, che indica l’azione compiuta per scacciare la fortuna:

Perché il ferro è [...] è un buon conduttore e quindi come buon conduttore scarica a terra, scaricando a terra... (risa) [uno] dice: scarichiamo a terra tutto quanto, ci leviamo di tutto quanto... e... tocchiamo ferro. (Luigi Bergottini, 26 aprile 2011).

Un maniscalco mi spiega tale espressione, in senso inverso, dicendomi che il ferro dà forza:

Toccare ferro... Perché il ferro vive, il ferro comunque non è amorfo come potrebbe essere un ramo od un legno; il ferro di per sé contiene... è fatto da molecole, da atomi di ferro che hanno comunque un apparato elettronico che gira in continuazione, per cui è qualcosa di pulsante, di vivo. Toccare ferro porta fortuna, deve imprimere forza, toccare ferro. (Vasco Cattafesta, 7 maggio 2011).

Lavorare il ferro secondo un altro fabbro intervistato, è emozionante, proprio perché il ferro è vivo:

A livello diciamo della mia mente, sì mi fa pensare, mi fa riflettere, quando realizzo un pezzo mi fa... che ne so, mi crea delle emozioni, non so, mi dà qualcosa di... Perché il metallo è vivo, io quando lo forgio cioè è una cosa viva, non è statica, perché si muove, ci ha le molecole, no? Come il nostro corpo. E quindi mi dà qualcosa... è qualcosa di plastico, mi fa vivere. È come che ci sia una persona lì con me in quel momento [...] Comunque è plastico il metallo non è rigido, è un qualcosa veramente di morbido, perché poi dipende le temperature che tu gli dai, perché se gli dai temperature basse e la sezione è grossa tu non riesci a muoverlo, no? le temperature adeguate lui si muove e raggiungi lo scopo che tu vuoi. [...].

Mi dà soddisfazione, mi dà... il mio cuore mi... [...], perché vedo che prende la forma che io desidero, mi dà allegria, mi dà gioia, mi dà serenità.

-Davvero?

Sì, mi scarica le tensioni che io magari ho accumulato durante i giorni. [...]

Mi rilassa per forza [...] perché tu dai dell'energia al materiale, quindi lo rendi vivo anche, no? Perché lo pieghi, no? E si muove, no? E quindi l'energia che io dò lì è rientrata nel... Magari c'è un po' di negatività che gli ho dato anche al pezzo, però io mi sono scaricato, io sto bene dopo. (Luciano Gorlaghetti, 6 luglio 2011).

A questo carattere “vivo” del ferro, si affianca anche un carattere di longevità, poiché, mi dicono alcuni intervistati, “il ferro non muore mai”. François Ramde, originario del Burkina Faso, 42 anni, era fabbro in patria e da 21 anni è operaio siderurgico in Lombardia. Attualmente lavora in un'azienda come responsabile del settore montaggio di pistoni oleodinamici (pistoni che vengono acquistati dalle aziende che riciclano il ferro). È questo intervistato burkinabé, forse proprio grazie al suo percorso professionale, che riesce a illustrarmi nel modo più completo – e con una visione assolutamente moderna – il senso del valore vitale del ferro nel mondo contemporaneo.

Egli commenta così l'espressione italiana di “toccare ferro”:

il ferro caccia via la paura, il ferro essendo una cosa che... il ferro... la parola esatta non mi viene... il ferro è una cosa che rimane sempre viva, il ferro non muore mai, quindi è una cosa di longevità [...] quindi tocchi il ferro che magari ti dà di nuovo la speranza che la vita va avanti, no. [...] Lo tagli, lo fai quello che vuoi, ma è sempre quello. “Il ferro non muore mai”. Infatti dove sto lavorando adesso, veramente con la crisi... Ma noi non abbiamo sentito questa crisi. Perché le ditte che fanno il riciclo di ferro comprano i nostri pistoni per le presse e tutto [...], quindi ritornando al detto “il ferro non muore mai”, perché il ferro viene riciclato e ritorna a lavorare ancora. Non si butta mai via. [...] Il ferro è vivo, dico è vivo perché quando scaldi veramente il ferro vedi che muove, si muove il ferro, con il calore che [...], senti che si muove.

-Dà questo effetto, come se fosse vivo?

Sì, sì. Io dico, la mia prima impressione, che quando sono arrivato in Europa,

che vedevo i ponti così che sono un po' staccati. Sai sono i ponti, non sono tutti attaccati, ci sono degli spazi che lasciano. Io mi ero sempre chiesto: come mai, come mai? Quando ho cominciato a lavorare nella ditta a Tradate è lì che ho capito [a] cosa servono: perché il ponte è fatto di ferro, quando arriva in estate che la temperatura ambientale arriva sui quaranta gradi, il ferro comincia a stendersi. Quindi si lasciano questi spazi qua per far sì che riescano a dilatarsi e ritornare nella loro forma normale.

– *Eh già!*

E... (risa). Il ferro è vivo, è vivo! (François Ramde, 2 giugno 2011).

L'operaio burkinabé, forse proprio perché ha fatto tutto il percorso da artigiano a operaio, non ha perso di vista il senso finale dell'opera ed è colui che riesce a farmi capire perché il "ferro è vivo". I ponti, come i binari ferroviari, sono costruiti con pezzi di ferro che non si congiungono: la dilatazione dovuta al calore li farà avvicinare. Il lavoro in fabbrica su pezzi di grandi dimensioni, permette di osservare come le barre di ferro incandescenti "si muovano", come viventi. "Il ferro si trasforma ma non muore" e l'industria del riciclo dimostra tale assioma. Il ferro è dunque simbolo di longevità, e la fabbrica che produce pistoni oleodinamici che sono venduti alle fabbriche che riciclano il ferro testimonia l'attività di trasformazione incessante di questa materia.

Le ripercussioni del lavoro del ferro sull'artigiano non si limitano alle sensazioni provenienti dal contatto con questo materiale così "vivo" e alle soddisfazioni per i risultati ottenuti. Anche le difficoltà del mestiere sembrerebbero contribuire a forgiare, è proprio il caso di dirlo, alcune caratteristiche psicologiche o attitudini di fronte alla vita. A Bienno, per esempio, i fabbri dicono che le difficoltà del lavoro, rappresentate soprattutto dalla rottura del maglio e degli utensili, rendono questo artigiano più spiritoso e più intelligente degli altri uomini (in particolare dei contadini). Nello stesso paese uno di questi artigiani mi dice che i fabbri erano dei santi e che il lavoro nelle assordanti fucine avveniva in un silenzio verbale che favoriva la riflessione, un fatto che, a suo avviso, spiegherebbe la presenza a Bienno di un alto numero di religiosi.

Conclusioni

Nella produzione del ferro battuto, degli utensili agricoli e dei ferri di cavallo, l'avvento della produzione industriale ha modificato il lavoro. Riccioli applicati, ferri di cavallo industriali, vanghe prodotte al laminatoio o con gli stampi ne sono un esempio. Tuttavia la parcellizzazione e meccanizzazione del lavoro non ha eliminato il lavoro dell'artigiano, in quanto assemblatore da una parte, in quanto ideatore di artefatti dall'altra, e infine in quanto innovatore tecnico. Abbiamo visto come la serializzazione del lavoro sia a

Bienno già caratteristica delle antiche fucine.

Manufatti, utensili e valori dei fabbri hanno mostrato delle relazioni tra loro, ma solo alcuni intervistati prospettano una visione olistica relativa all'utilità finale della loro opera, comparabile a quella di alcune società tradizionali²⁵:

– nel caso del maniscalco si riscontra un discorso olistico che mette in diretta connessione l'oggetto prodotto con la sua utilità vitale: *no foot no horse*. Ovvero, la vita del cavallo dipende dal maniscalco, tanto il piede è importante per la salute del cavallo e la ferratura è cruciale per lo sfruttamento ottimale di quest'ultimo.

– nei fabbri di città l'utile e il bello sembrano disgiunti, divenendo per alcuni di loro due settori di attività distinti ma complementari, poiché porte e serrature permettono al fabbro dei guadagni, mentre per le belle arti si può lavorare per il proprio piacere. Porte e serrature che sembrano essere ormai la difesa imprescindibile di abitazioni, uffici e negozi, sono non di meno oggetto di attenzione e d'ingegno. Un fabbro che ama lavori artistici, infatti, può criticare i serraturisti che non sanno affrontare con curiosità e intelligenza lavori che richiedono la ricerca di nuove soluzioni.

– in un paese come Bienno, che per tradizione fornisce oggetti d'uso per i diversi mestieri (utensili agricoli, e in passato secchi per muratori e utensili da cucina), non troviamo una particolare valorizzazione dell'utilità di questi oggetti nelle varie attività lavorative. Non troviamo neanche l'identificazione del fabbro con l'artista. A Bienno, infatti, dove già nella lavorazione col maglio ad acqua era *in nuce* una produzione seriale, specializzata anche nelle mansioni, il valore del fabbro è dato dalla sua intelligenza e ingegnosità, dal saper trovare il modo di produrre sempre di più e più velocemente, inventando, modificando o adottando nuove macchine utensili, in modo da essere concorrenziali sul mercato.

Resta per tutti questi artigiani però il piacere del lavoro e il compiacimento per la capacità di trovare soluzione ai sempre nuovi problemi che si incontrano. Questo atteggiamento, e ciò non stupisce, porta diverse aperture verso nuove tecniche, utensili e macchine. A Bienno, per esempio, la moltiplicazione delle macchine, nonché la convivenza di macchine vecchie e nuove, sembra accompagnare il processo di cambiamento. In maniera analoga, presso l'anziano maniscalco pavese e altri fabbri intervistati, la compresenza sulla stessa rastrelliera di utensili di epoche diverse testimonia un incremento delle possibilità tecniche nel corso del tempo. Ma la moltiplicazione di

25 Una visione olistica, che riunisce il ruolo del fabbro nella società e la produzione di determinati oggetti, è stata da me riscontrata, per esempio, presso i fabbri del Burkina Faso. Questi fabbri produttori di utensili agricoli parlano di loro stessi come di benefattori, incaricati dalla divinità di aiutare gli uomini a vivere, e in primis, a coltivare per nutrirsi. La produzione di utensili agricoli è, in questo caso, al centro di tutti i discorsi del fabbro sul suo ruolo sociale e rituale (Calderoli 2010).

macchine e utensili va di pari passo con quella dei diversi saperi gestuali “incorporati”, che l’artigiano accumula nel corso della sua vita; per questo anche, può risultare difficile separarsi da quei vecchi utensili e macchine di cui il proprio corpo sa ancora agevolmente servirsi.

Infine, il ferro, nella visione degli intervistati è una materia che può essere “morbida” una volta scaldata, dunque malleabile, può dilatarsi e quindi “muoversi” e sembrare un corpo “vivente”; esso è inoltre recuperabile per fabbricare sempre nuovi oggetti ed è dunque “longevo”. Questi termini vengono usati dai fabbri per descrivere la loro esperienza concreta, tattile, visiva o uditiva. Tale discorso sulla percezione del ferro si integra poi con una conoscenza di tipo scientifico. Infatti, gli intervistati usano anche un lessico scientifico per spiegare perché il ferro è vivo, per esempio, la struttura delle molecole che lo compongono e il movimento degli elettroni che gli conferisce una caratteristica “pulsante”. L’idea di ferro come materia vivente trova infine la sua espressione più completa quando gli intervistati raccontano che gli oggetti fabbricati con esso, materia viva già di per sé, trovano nuova vita con l’industria del riciclo. Per le caratteristiche che gli sono attribuite, il ferro viene così assimilato a un corpo vivente se non addirittura a una persona.

L’interazione tra l’artigiano e il ferro produce poi trasformazioni reciproche: il fabbro che modella un pezzo di ferro, a sua volta si trasforma, da un punto di vista energetico ed emotivo. Infatti, per alcuni, lavorare il ferro produce gioia, benessere, a causa della sua malleabilità e della capacità, come materia, di “scaricare” tensioni (in quanto buon conduttore di calore) o di trasmettere forza (in virtù delle sue molecole). La capacità di dare la forma desiderata al ferro produce un’intima soddisfazione, che è qualcosa che si aggiunge al gusto proprio dell’artigiano per il lavoro ben fatto e per la ricerca di sempre nuove soluzioni ai problemi tecnici che si presentano.

Bibliografia

- Bachelard, G., (1973), *L’intuizione dell’istante. La psicoanalisi del fuoco*, Bari, Dedalo.
- Baraldi, E., Calegari, M., (1991), Fornadieri bresciani, in Cuomo, N., Simoni, C., a cura di, *Dal basso fuoco all’altoforno. Atti del primo simposio Valle Camonica 1988. La siderurgia nell’antichità*, Brescia, Grafo, pp. 127-152.
- Belhoste, J.F., (1991), L’implantation d’une sidérurgie bergamasque en Dauphiné, in Cuomo, N., Simoni, C., a cura di, *Dal basso fuoco all’altoforno. Atti del primo simposio Valle Camonica 1988. La siderurgia nell’antichità*, Brescia, Grafo, pp. 265-274.
- Bendotti, A., (2014), Lavorare senza luce. Le miniere di ferro della Val di Scalve, in Bertolotti, G., a cura di, *Avanzamenti. Minatori, fabbri e operai*

- nella ricerca sul campo e negli archivi, Roma, Squilibri, pp. 42-54.
- Bendotti L., (2013), Macchine che producono cultura, in Turetti, E., a cura di, *L'infanzia della tecnica*, Breno, Distretto culturale di Valle Camonica, Tipografia Camuna, pp. 207-219.
- Bertolotti, G., (2014), a cura di, *Avanzamenti. Minatori, fabbri e operai nella ricerca sul campo e negli archivi*, Roma, Squilibri.
- (2014), Fatti di ferro. Appunti di ricerche sul campo, in Bertolotti, G., a cura di, *Avanzamenti. Minatori, fabbri e operai nella ricerca sul campo e negli archivi*, Roma, Squilibri, pp. 11-32.
- Bertolotti G., Melli I., Minervini E. et alii, (1979), *Premana. Ricerca su una comunità artigiana*, Milano, Regione Lombardia-Silvana Editoriale.
- Calderoli, L., (2010), *Rite et technique chez les forgerons moose du Burkina Faso. Forger, apaiser, soigner*, Paris, Harmattan.
- Castagnetti, G., (1978), Notizie storiche sulla lavorazione del ferro in Valle Camonica, in Ghitti, F., a cura di, *La valle dei magli*, Milano, Scheiwiller, pp. 21-26.
- Cuomo, N., Simoni, C., (1991), a cura di, *Dal basso fuoco all'altoforno. Atti del primo simposio Valle Camonica 1988. La siderurgia nell'antichità*, Brescia, Grafo.
- Descola, P., Introduction, in D'Onofrio, S., Jouliau, F., eds., *Dire le savoir-faire: gestes, techniques et objets*, Paris, Herne, 2006, pp. 9-12.
- Douglas, M., (1979), *I simboli naturali. Esplorazioni in cosmologia*, Torino, Einaudi.
- Fagone, V., (1978), Arte e tecnica del ferro battuto, in Stella, A., Belloni, G.G., Cattaneo, E., et al., *Artigianato Lombardo. L'opera metallurgica*, Milano, Cariplo, pp. 128-137.
- Frangioni, L., (1978), I tipi della 'merce' e i loro mercati, in Stella, A., Belloni, G.G., Cattaneo, E., et al., *Artigianato Lombardo. L'opera metallurgica*, Milano, Cariplo, pp. 14-44.
- Ghitti, F., (1978), a cura di, *La valle dei magli*, Milano, Scheiwiller.
- Guibert de la Vaissière, V., (2002), Le forgeron irlandais. De Goibhniu à Gobnait, le gabha irlandais, *Collection Eurasie. Cahiers de la Société des Études Euro-Asiatiques*, 11, *La forge et les forgerons. Pratiques et croyances*, pp. 155-206.
- Herzfeld, M., (2007), L'apprendistato e la riproduzione del potere. Approcci teorico-artigianali all'etnografia comparata, in Caoci, A., Lai, F., a cura di, *Gli oggetti culturali. L'artigianato tra estetica, antropologia e sviluppo locale*, Milano, Franco Angeli, pp. 134-147.
- Icher, F., (2011), Les outils du compagnon, in Jacob, C., ed., *Lieux de savoir. Les mains de l'intellect*, Paris, Albin Michel, pp. 59-69.
- Jacob, C., (2011), ed., *Lieux de savoir. Les mains de l'intellect*, Paris, Albin Michel.
- Leroy, C., (1936), Forgerons guérisseurs, *Revue de Folklore français et de*

- Folklore colonial*, VII, 1, pp. 1-14.
- Lévi-Strauss, C., (1984), *Lo sguardo da lontano*, Torino, Einaudi.
- Marcel-Robillard, C., (1964), Forges et forgerons du pays chartrain, *Arts et traditions populaires*, 12, 1, pp. 30-71.
- Panteghini, B., (2000), *Bienno. Il ferro, l'acqua, il fuoco*, seconda edizione, Breno, Tipografia Camuna.
- Pezzati, S., (2006), *L'arte del ferro battuto. Storia e tecniche di lavorazione*, Firenze, Ente cassa di risparmio di Firenze e Fondazione di Firenze per l'artigianato artistico.
- Poni, S., (1976), Gli ultimi artigiani del ferro in Valcamonica, in Leydi, R., Pianta, B., a cura di, *Brescia e il suo territorio*, Milano, Silvana, pp. 237-252.
- Sanga, G., (1979), La colonia in patria. La funzione della cultura tradizionale nella conservazione dell'ideologia premanese, in Bertolotti, G., Melli, I., Minervini, E., et al., *Premana. Ricerca su una comunità artigiana*, Milano, Regione Lombardia e Silvana, pp. 271-528.
- Sennett, R., (2008), *L'uomo artigiano*, Milano, Feltrinelli.
- Sordi I., (2010), Le tecniche artigiane, in Pirovano, M., a cura di, *Storia della Brianza. Le culture popolari*, Oggiono, Cattaneo, pp. 569-601.
- Turetti, E., (2013), a cura di, *L'infanzia della tecnica*, Breno, Distretto culturale di Valle Camonica, Tipografia Camuna.
- Urangia Tazzoli, T., (1932), *La contea di Bormio. Raccolta di materiali per lo studio delle Alte valli dell'Adda, I: Il paesaggio*, Sondrio, Arti Grafiche Valtellinesi.

Filmografia

- Berbenni, A., e Gatti, C., *Preparazione di vanghe in una fucina della Valcamonica*, s.d., Milano, Istituto di cinematografia scientifica del Politecnico di Milano, 16 min.



Figura 3 – Fabbri con il maglio idraulico durante il corso di forgiatura dell'associazione "Scuola in fucina" presso la fucina laboratorio (ex-fucina Franzoni), Biarno (BS), 2011. Scatto Lidia Calderoli. Progetto Sa. Te. Val – Università degli Studi di Milano-Bicocca. DIRITTI RISERVATI.