VUTTARU

Nel recente passato tutti i recipienti per il trasporto degli alimenti sia liquidi che solidi erano realizzati in doghe di legno e il mestiere di ***vuttaru*** era indispensabile oltre che richiestissimo. Il legname, tipicamente il pregiato rovere ma recentemente anche il più economico castagno, veniva acquistato già tagliato in doghe disposte in ***quatru,*** quadrati costituiti da 12-13 doghe, più *quatri* disposti in maniera alternata costituivano l'unità di misura la ***carrata***. Dopo l'acquisto le doghe venivano fatte stagionare all'aperto per un periodo variabile da uno a tre anni.

A questo punto il legno era pronto per essere lavorato, per le botti piccole, le doghe, dopo essere state opportunamente sagomate per mezzo della pialla, venivano affiancate e bloccate da una prima coppia di cerchi. Quindi *u uttaru* accendeva all'interno un piccolo fuoco all'interno per ammorbidire con il calore le doghe, avendo cura di bagnare il lato esterno con un panno umido onde evitare che il legno venisse danneggiato. Successivamente per mezzo di uno speciale argano munito di un cavo metallico si stringevano le doghe inizialmente divaricate, fino a raggiungere la necessaria curvatura. Per le botti più grandi la curvatura delle doghe era effettuata con delle particolari presse regolabili dopo il solito riscaldamento a fuoco. Curvate e assemblate, le doghe, venivano tenute coese dai ***cicca***, cerchi di ferro, che venivano calzati a colpo di mazzuolo. Quindi l'artigiano preparava il fondo o ***timpagno*** che veniva forza-

to in un solco delle doghe, ***ncina*** sempre a colpi di mazzuolo. La tenuta della botte era assicurata, se era il caso, dall'introduzione tra una doga e l'altra di una speciale erba palustre spugnosa, a ***burda*** (*Typha latifolia*). Una botte da 20 quintali era composta da 47-48 doghe, lunghe circa 150 centimetri e spesse cinque, il suo assemblaggio richiedeva tre quattro giorni di lavoro

Il compito del bottaio tuttavia, specie nei piccoli centri agricoli, non si esauriva con la realizzazione dei manufatti, era, quasi esclusivamente sua, la competenza di eseguire di persona il complesso dei procedimenti per rendere efficiente l'uso delle botti prima dell'utilizzo.

Per i recipienti nuovi era necessario eseguire l'***abbunata***, in pratica si versava al loro interno dell'acqua salata bollente. Per le botti già usate, invece, l'artigiano faceva bruciare delle foglie aromatiche all'interno della botte. Quindi dava corso alla fase della ***vinazzata***, facendo bollire ***u vinazzu*** (vinacce) e introducendo il composto nel recipiente.

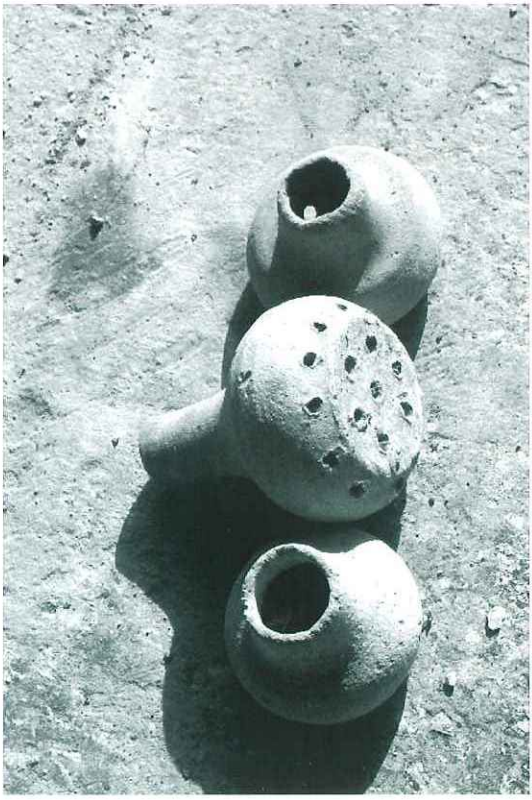
Questo procedimento, dilatando le doghe, consentiva di chiudere eventuali fessure, garantendo la futura tenuta della botte, inoltre conferiva aromi e profumi al futuro vino.

Alla fine si procedeva ad un trattamento di disinfezione detto ***surfarata*** consistente nel bruciare all'interno del recipiente pastiglie di zolfo munite di una cordicella di cotone intrisa di zolfo che fungeva da miccia. Lo zolfo brucian-

do produceva anidride solforosa che, essendo più pesante dell'aria non usciva dalla botte fin tanto che non si fosse riempita del gas venefico, che così uccideva eventuali microrganismi, come muffe. Questa operazione veniva effettuata anche quando il vino, per qualsiasi motivo, evidenziava dei difetti nel gusto o nell'aspetto dovuti alla proliferazione di microrganismi dannosi.

A questo punto la botte era pronta ad accogliere il prezioso mosto. Talora, per conferire un maggiore grado alcolico e una aroma particolarmente gradevole, si versavano nel mosto, prima della fermentazione, delle carrube macinate lievemente tostate o dei fichi secchi ***(carrubbata)***. Per consentire l'aerazione ed assicurare una corretta fermentazione, si applicava sul foro sommitale ***u cupuni***, uno speciale tappo di terracotta a forma di grossa cipolla, dotata una serie di fori nella parte superiore. Ciò consentiva al mosto di continuare a completare la sua fermentazione senza conseguenze per la botte, evitando che qualche animale vi cadesse dentro.

A novembre inoltrato, quando il mosto era diventato vino, *u uttaru* era chiamato a travasare e filtrare il vino novello. Si utilizzava a questo scopo ***u mutu***, una sorta di bassa tinozza in doghe di castagno munita di appoggi di misura ineguale, in maniera da adattarsi alla curvatura della botte rimanendo orizzontale; ***u bigghiolu***, piccolo recipiente troncoconico, munito di manico trasversale adoperata durante le operazioni di svuotamento delle botti; ***u valliri di tramuta*** e u ***culaturi***, un vaso in legno di castagno a forma tronco-conica molto stretto che serviva a



raccogliere il vino che filtrava dal sacco di olona posto al suo interno e dentro il quale veniva messa la feccia ricavata dalla fermentazione del mosto e depositata sul fondo della botte

U *mastru vuttaru,* conoscendo intimamente il processo di vinificazione era chiamato quindi a creare o riparare i recipienti per il vino ma ancora più spesso presiedeva alla cura e alla prevenzione dei processi di alterazione e di intorbidamento del vino.

VARDARU

U vardaru, bastaio, era un artigiano che riuniva in sé competenze di più figure professionali, egli era ad un tempo calzolaio, falegname, sarto, talvolta veterinario. Erano di sua pertinenza i lavori che riguardavano i finimenti e le bardature degli animali da soma e da tiro. La sua ***putia***, bottega, era uno dei centri di ritrovo delle comunità agricole, a lui si rivolgevano contadini e carrettieri per commissionare nuovi manufatti o per la riparazione dei vecchi o anche per semplici consigli su come curare le ferite o le piaghe degli animali. Il declino della sua attività coincise con l'espandersi della meccanizzazione nelle attività agricole.

Numerosissimi erano i manufatti realizzati da questi abili artigiani: *u* ***sidduni*** (basto), impiegato insieme ai *zimmili*, in alternativa al carro, per il trasporto dei più diversi carichi nei luoghi più impervi il ***varduneddu*** il sellino che permetteva di *'mpaiare* il mulo al carretto, u ***cuddaru***, sorta di protezione che veniva calzato al collo dell'animale, gli ***armiggi***, bardature delle bestie.

Sidduni e *varduneddu*, simili nella forma ma non nell'uso, avevano un'armatura in legno, per la realizzazione della quale, per la verità, alcuni artigiani si affidavano ai ***carruzzeri***, falegnami specializzati nella realizzazione di carri e accessori, riservandosi per sé la specifica lavorazione di cucitura dei manufatti di cuoio. Tuttavia la maggior parte preferiva eseguire in proprio tutta l'opera.

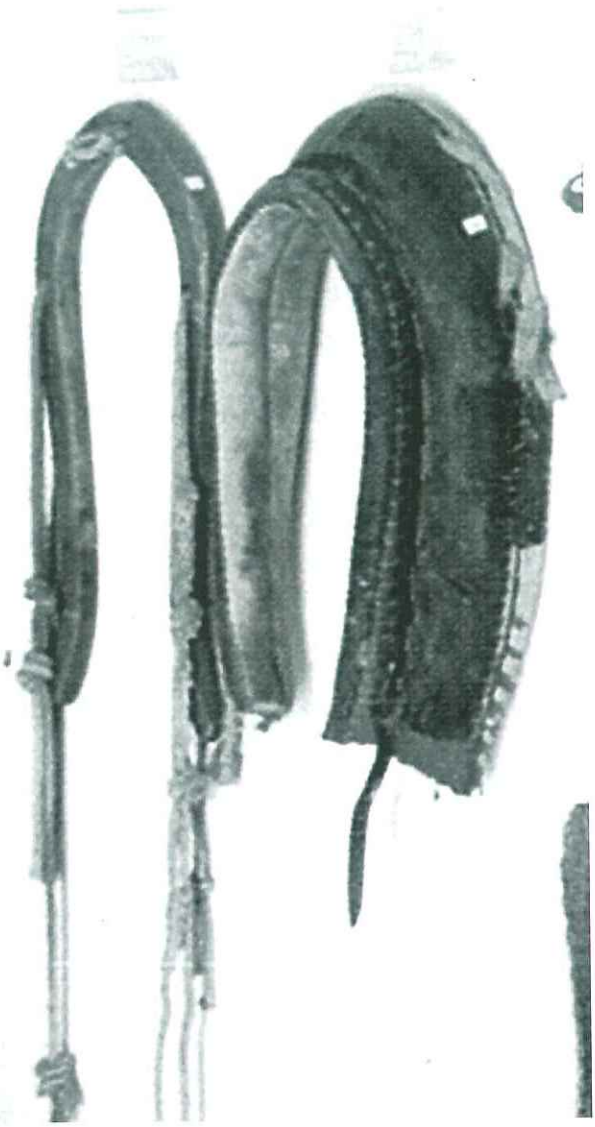
Le materie prime di cui si serviva il bastaio erano il legno, il cuoio, la corda e lo spago, il canovaccio, l'olona (tela di cotone) e la paglia.

Numerosi erano i tipi di legno utilizzati: *u faggiu*, faggio, *u chiuppu*, pioppo, l'*urmu*, olmo, *a manna*, or-

nello, fra tutti preferiti per la resistenza utilizzando come legno il bagolaro *càccamu*, il gelso *céusu*, il pioppo *chiuppu*, l'olmo *urmu*.

Comunemente venivano utilizzati due tipi di cuoio, il resistentissimo *coriu niuru* con cui venivano realizzati i vari finimenti: *u pitturali, suttapanza, curera, tistali* e la più morbida *vacchetta*, di color naturale usata per le guarnizioni. Compito del bastaio era pure quello di realizzare i ***rétini*** (redini) con corda di canapa.

La paglia, impiegata dal *vardunaru* per riempire le imbottiture dei basti, era preferibilmente quella che si selezionava durante *la spagghiata* del frumento *(pagghia di margunata)*, oppure quella d'orzo (*pagghia longa*).



Per la realizzazione del *sidduni* occorrevano circa due giorni di lavoro, la parte più impegnativa era la realizzazione dello scheletro in robusto legno, ***u tilaru***. Questo era essenzialmente formato da una coppia di archi di legno, paralleli tra loro e uniti da tavolette di pioppo. Con il solo ausilio dell'ascia, il bastaio *sbuzzava* (sgrossava), i pezzi di legno, tenendo presente le misure e la conformazione dell'animale cui era destinato. Per prima

cosa venivano realizzati due semiarchi costituiti a loro volta da due pezzi

saldati tra loro per mezzo sottili lamine curve di ferro ***(rietti)***. I due archi, dovevano risultare perfettamente simmetrici, in quanto un eventuale squilibrio avrebbe potuto provocare delle piaghe *(custani)*.

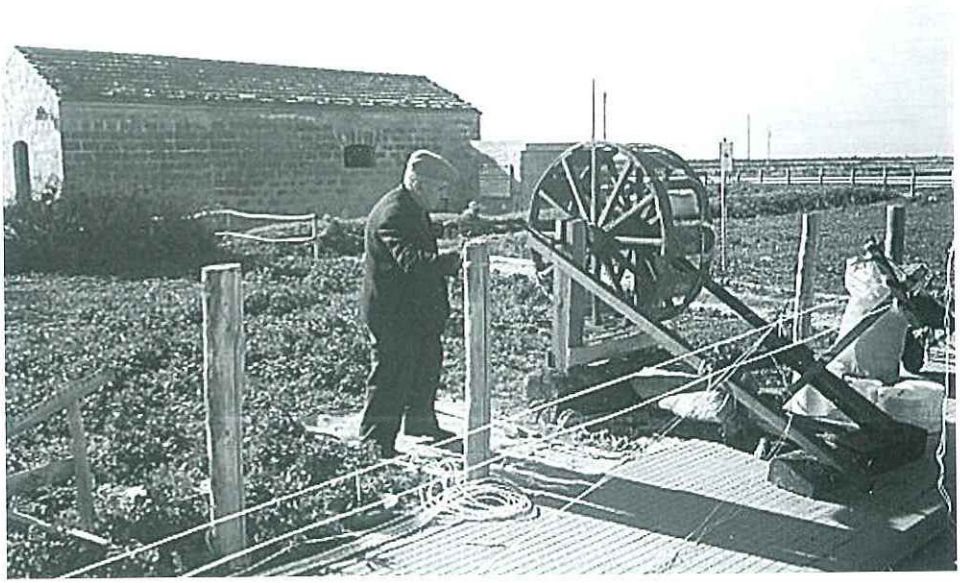
Tramite *u* ***sirraculu*** (seghetto) prima e ***sgubbia*** (sgorbia) poi veniva ricavati quattro ganci nella parte superiore. Sempre con seghetto e sgorbia si realizzavano gli incastri per le traversine che univano i due archi. In prossimità delle estremità degli archi venivano praticati con *la birrina* (verrina) dei fori, ai quali si sarebbe legata con lo spago l'imbottitura detta ***fustu***. Questa era costituita da due cuscini che erano riempiti di paglia per mezzo di un'asta di ferro uncinata ad un'estremità e biforcuta nell'altra: *u* ***cafuddaturi***, e rivestiti di canovaccio e di olona, con i bordi cuciti e rinforzati con fasce di cuoio. In questo momento *u vardaru* si trasformava in calzolaio: con lo spago, filato e ritorto a due o più capi, incerato, cuciva *cannavazzu, lona* e *coriu,* per mezzo della ***vugghiola***, grosso ago di acciaio. Per unire insieme l'imbottitura all'ossatura del basto, ricorreva invece al *saccurafa,* un ago di acciaio più grosso della *vugghiola.*

Altro manufatto realizzato dal bastaio, era u ***cuddaru***, una sorta di cuscino a forma di U che si frapponeva tra il collo dell'animale e i ***canceddi***, due archi in resistente legno di frassino (manna) che lo assicuravano alle aste del carro. L'imbottitura del *cuddaru* era ancora una volta realizzata con paglia di orzo racchiusa in una fodera di tela, il tutto infine era cucito sull'involucro esterno di cuoio, che poggiava sulla pelle dell'animale.

CURDARU

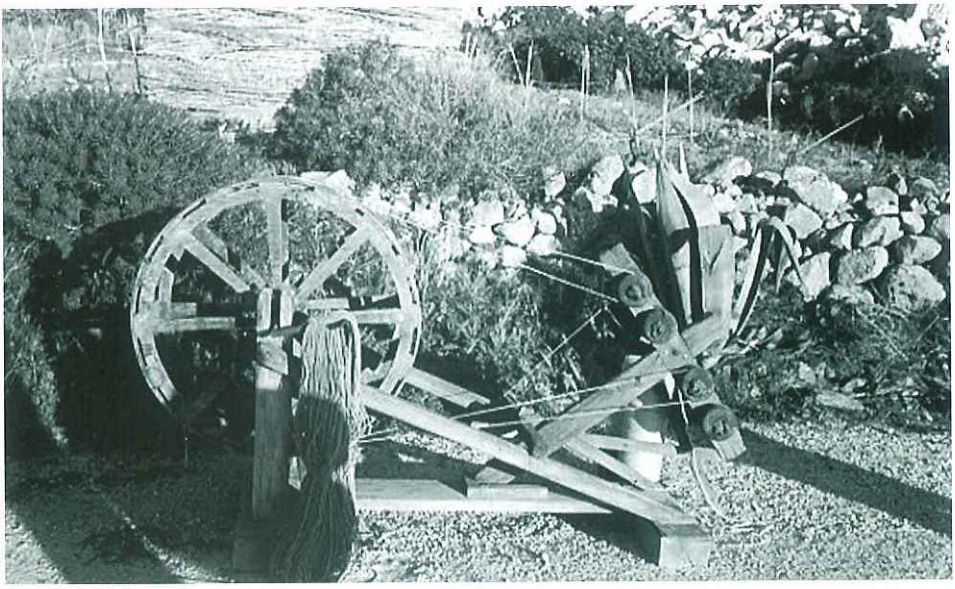
Lo sviluppo dell'industria chimica, con la conseguente diffusione dei materiali sintetici, ha comportato una notevole e radicale mutazione dei nostri usi e consumi, numerosi manufatti in legno, vetro o altro materiale naturale, sono stati sostituiti e, conseguentemente, gli artigiani che si occupavano della loro lavorazione e trasformazione, sono scomparsi. Tra questi artigiani ritroviamo, ***u curdaru*** una figura emblematica, tanto che il suo incedere sul lavoro, pur con una connotazione negativa, è stigmatizzata in un noto proverbio: *"iri 'narrè comu u curdaru"*. Tipicamente infatti, man mano che procedeva nel suo lavoro, *u curdaru*, strotolava i fili che successivamente avrebbe intrecciato, procedendo a ritroso. Per questo la sua attività si svolgeva prevalentemente in luoghi aperti, sufficientemente sviluppati in lunghezza. La materia prima più utilizzata era la canapa, ma anche il cocco; di *zabbarinu*, rustica fibra ricavata dalle foglie di agave, *zabbara*, erano generalmente realizzati i ***Ritura***, grosse reti a forma di sacco, adoperate per il trasporto della paglia.

Le corde potevano avere strutture diverse, sia in funzione dell'uso cui erano destinate, sia dello spessore e della natura dei materiali



utilizzati per il loro confezionamento. Questi parametri erano, indubbiamente, strettamente correlati alla resistenza e all'elasticità della corda. In genere le corde erano ritorte con un numero di trefoli variabile da due a quattro; per le funi più grosse, all'interno durante la torsione dei trefoli, veniva *"annegata"* un'anima, realizzata con fibre rigenerate provenienti da vecchie corde.

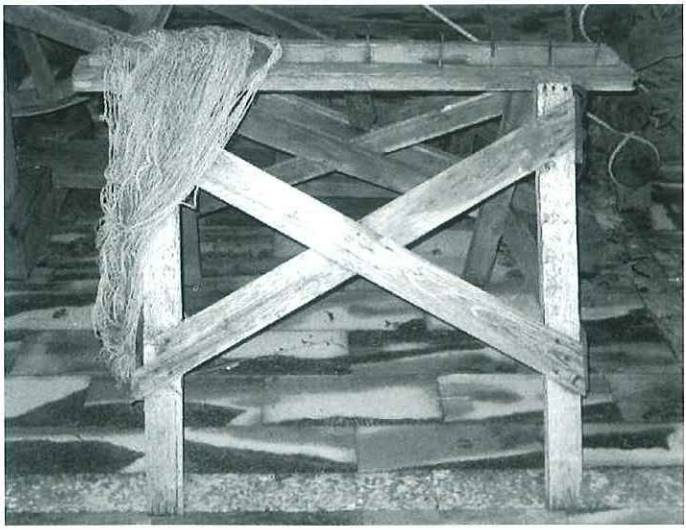
L'unica attrezzatura utilizzata era costituita da una robusta ruota in legno formata da due cerchioni collegati, tra loro, con dei traversini, e al mozzo della ruota con una doppia fila di raggi. Solidale con il mozzo era un'asse in ferro piegata a mò di manovella. L'asse della ruota era sostenuta da due robusti sostegni collegati a loro volta ad una base rettangolare. Sulla stessa base, ma dalla parte opposta, era fissata obliquamente la *cruci:* due aste disposte a croce, pure in legno, sui cui bracci erano bullonate alcune carrucole, *cùrruli,* cui venivano fissati i capi della corda da ritorcere. A loro volta le carrucole erano collegate, tramite delle corde, che fungevano da cinghia di trasmissione, alla ruota dotata di maniglia. La dimensione della croce e quello delle relative pulegge dipendeva dal numero dei trefoli che avrebbero formato la corda stessa. In ogni caso, dovevano comunque risultare sempre equidistanti, in modo da mantenere omogenea la torsione elicoidale dei trefoli.



La fibra da filare, già cardata, si presentava in filamenti, il cordaio si legava intorno al bacino una matassa di fibre, quindi tirato un capo, lo agganciava alla puleggia. A questo punto l'aiutante imprimeva, tramite la ruota, il moto rotatorio. Camminando all'indietro l'artigiano con la mano sinistra dosava la fibra e contemporaneamente, con l'indice ed il pollice della destra, le conferiva la giusta tensione in maniera da mantenere costante lo spessore. Quando la lunghezza era di circa 50-60 metri l'artigiano fissava il capo filato a dei paletti opportunamente fissati, quindi ripartiva da capo creando un numero sufficiente di trefoli necessari alla fabbricazione di più corde. I trefoli venivano poi immersi per oltre un'ora nei *pilacciuna,* grosse vasche di pietra piene d'acqua, al fine di rigenerare le fibre. I trefoli, erano quindi fatti asciugare e stirati, successivamente erano pettinati e levigati con una maglia di ferro, infine nuovamente inumiditi con un panno bagnato,

Tutto a questo punto era pronto per la realizzazione della corda vera e propria, le estremità dei trefoli erano da un lato di nuovo collegate alle singole pulegge della croce e dall'altro collegate insieme al *firrittu,* un gancio di ferro munito di girella, tenuto in tensione all'estremità opposta della ruota da un aiutante. Ciascun filo era sostenuto ad intervalli regolari da una serie di rastrelliere di legno, che servivano a tenere i filati paralleli, per evitare che si ingarbugliassero.

L'artigiano inseriva tra i trefoli una specie di volano, la ***gravia,*** un blocco di legno troncoconico dotato di tante scalmanature quanti erano i trefoli. La base maggiore della gravia era rivolta verso la ruota in maniera che, man mano che la



ruota girava e la torsione aumentava, essa veniva richiamata, per effetto della torsione stessa, verso la ruota, mentre il cordaio continuava a sostenerla, guidandone il movimento e controllando il processo di torsione. La compattezza dell'avvolgimento dei fili, fondamentalmente per la resistenza futura della corda, dipendeva dalla sincronizzazione tra la tensione dei trefoli e quella di rotazione della ruota

Giunti in prossimità della croce s'arrestava il movimento della ruota, si estraeva la *gravia, e* si staccavano le estremità dei vari fili dalle currule riunendoli in un unico capo.

La corda se sottile veniva avvolta attorno al gomito del braccio sinistro, le funi più robuste venivano arrotolate per mezzo di un arcolaio, l'*animmulu*. Al momento della vendita, per evitare che si sfilacciasse nei sigoli trefoli la corda era impiombata. In pratica con la punta di uno strumento acuminato detto *'nchiummaturi*, l'artigiano apriva le estremità, sfilacciava ed isolava i singoli trefoli e li annodava. I nodi che operava prendevano denominazioni diverse in base ai sistemi di legatura adottati e a seconda delle forme che assumevano: *a testa di turco, a garofalu, a peri ri ciocca.....*