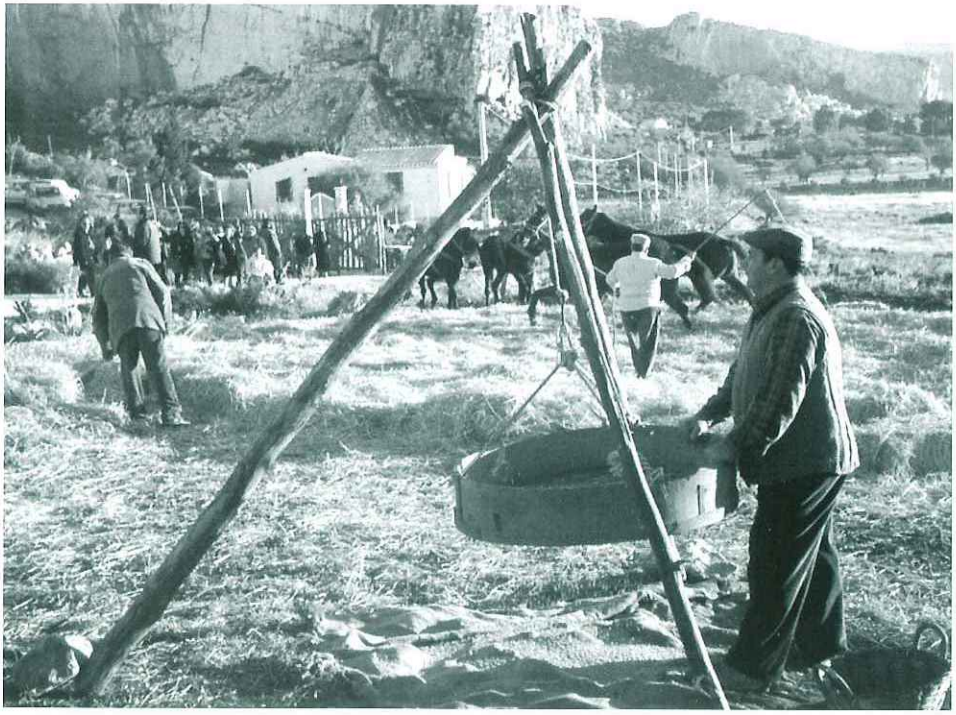
CRIVARU

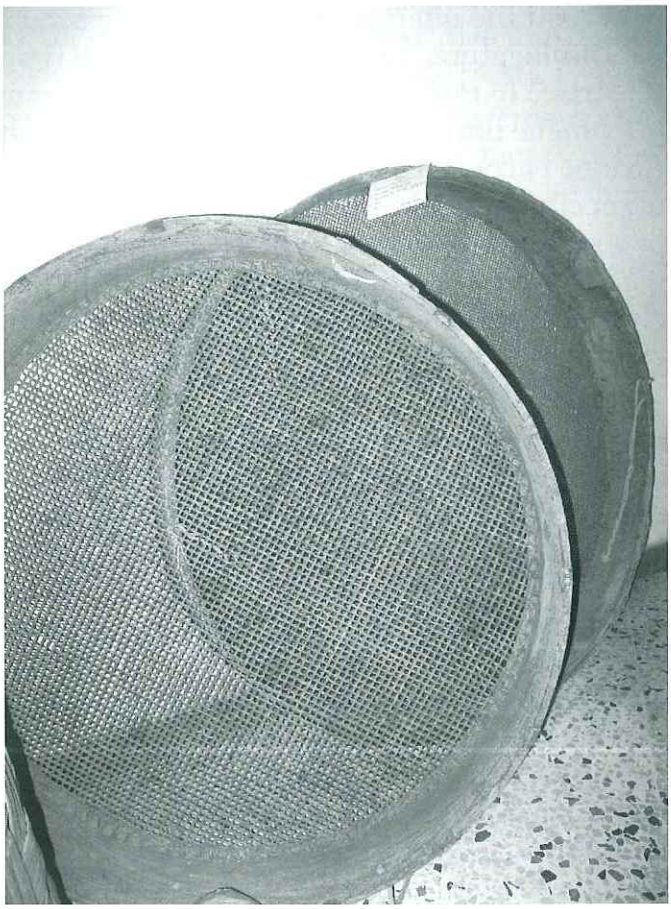
L'operazione di cernitura rappresentava nel mondo contadino la fine del ciclo produttivo dei cereali e delle leguminose e l'inizio del ciclo del consumo. In genere il contadino, dopo avere, con l'aiuto del mulo, ***cacciatu*** e quindi ***spagghiatu*** il frumento o la favetta, si poneva al centro dell'aia e provvedeva a sistemare di un treppiedi, ***tripporu***, costituito da tre lunghe assi di legno resistente e flessibile (manna), tenute assieme da una corda al centro del quale veniva sospeso il vaglio

L'operazione prevedeva l'uso di crivelli a maglia progressivamente più piccola, che abilmente roteati col tipico ampio movimento permettevano, con la combinata azione del vento, la separazione delle parti. Con ***u crivu sbarratozzu***, si operava la prima cernita che serviva a scartare le parti più grossolane delle spighe ancora parzialmente integre, ***ruppa***, dal resto. Un secondo crivello, ***u crivu passaturi*** con la maglia più stretta separava il grano dalle altre impurità: piccole pietre e semi estranei. Il grano pulito, che si recuperava veniva conservato all'interno dei ***cannizzi*** (capienti silos



di canne intrecciate), tuttavia periodicamente lo si vagliava poi prima di essere macinato, per evitare che fosse attaccato dai ***munaceddi*** una specie di coleotteri che si nutrono di granaglie. A tale scopo veniva utilizzato ***u crivu d'occhiu***, uno setaccio con la rete prevalentemente metallica che lasciava cadere la polvere e ogni scoria residua.

Per selezionare i chicchi di grano a seconda della loro grandezza ***(ammastrari lu furmentu)***, si faceva uso di un altro particolare crivello detto ***pittina,*** il cui fondo era costituito da un foglio di pelle, forato con piccole aperture ellittiche a forma del seme. Si divideva in tal modo il grano destinato a semente dai granelli più piccoli. La cernita, come anticipato, era eseguita anche per i legumi e altre produzioni agricole per liberarle dalle impurità, chiaramente si faceva uso di crivelli con maglie adeguate.



I criva erano perciò strumenti di largo impiego sia nelle attività domestiche sia in quelle agricole. La loro costruzione richiedeva una particolare competenza tecnica che era patrimonio di pochi e ricercati artigiani che lavoravano la pelle degli animali, infatti la maggior parte dei *criva* aveva maglie realizzate con il cuoio. Venivano utilizzate maggiormente pelli equine e bovine per i vagli

di grosse dimensioni, ma, nel caso di crivelli più piccoli, talvolta anche quelle ovine. usualmente si dividevano i quarti anteriori da quelli posteriori: i primi, che presentavano una pelle più sottile, venivano adoperati per la realizzazione dei *criva passatura;* i secondi erano destinati a costituire le reti dei *criva sbarratozzi.*

Le pelli appena scuoiate erano cosparse di sale e, dopo essere state tagliate in quarti, messe in acqua, dentro dei tini di legno per circa tre giorni, curando di cambiare frequentemente (5-6 volte) l'acqua.

Lasciate asciugare al sole, venivano successivamente montate su una sorta di telaio verticale di forma circolare. L'artigiano, avendo cura di stirare bene la pelle, provvedeva, con un affilato coltello alla depilazione e alla scarnatura. Ultimata questa operazione le pelli venivano ulteriormente immerse in acqua e poi esposte al sole per l'asciugatura. Le pelli, venivano quindi ritagliate in lunghe e sottili strisce (6 mm. per *criva sbarratozzi, 4-5* mm. per quelli *passatura),* lunghe fino a settanta metri. Inutile dire che questa era un'operazione particolarmente impegnativa. Questa striscia di cuoio detta ***ròcciula*** era prima leggermente bagnata e successivamente ritorta con l'aiuto di un fuso, poi era raccolta fino a formare un grosso gomitolo o ***marredda***. Per la tessitura di un solo *crivu sbarratozzu,* che aveva il diametro di un metro, occorrevano più di tre *marreddi,* cioè circa 250 metri di *rocciula.*

L'artigiano a questo punto realizzava l'***arbula***, la fascia di legno di faggio che costituiva il telaio dei crivelli. Questa, alta una ventina di centimetri, era tagliata a misura: per un crivello del diametro di un metro, essa era luna poco più di 3,50 metri, in quanto la sua lunghezza doveva comprendere anche *a* ***ncapizzatina***, una sovrapposizione delle estremità di quindici-venti centimetri che veniva rafforzata con piccoli chiodi Si praticavano quindi i fori lungo tutta la circonferenza, dopo avere però realizzato, per mezzo di un graffietto o ***signaturi,*** una lieve incisione lungo i bordi che fungeva da guida per l'allineamento dei buchi. La distanza tra questi variava ovviamente al variare dello spessore della *ròcciula* e della compattezza della trama. I buchi, che venivano praticati con l'aiuto del succhiello, ***birrina***, e dovevano essere sempre in numero pari, per evitare che la rete risultasse squilibrata.

A questo punto l'artigiano e un aiutante cominciavano a *téssiri* il crivello, sedendo uno di fronte all'altro, su sgabelli senza spalliera, che presentavano due assi ad angolo retto, aventi la funzione di trattenere il cerchio di legno. Per favorire il passaggio della *ròcciula*, preventivamente fatta rinvenire con immersione in acqua, attraverso i fori del telaio, si ricorreva all'impiego dei ***saccurafi***, grossi aghi ricurvi che variavano di misura a secondo dello spessore del filo di cuoio e del diametro del buco. La tessitura si svolgeva in due fasi distinte, prima si realizzava l'orditura e poi la trama. L'estremità della *ròcciula* si faceva passare attraverso i fori rispettivamente opposti e contigui dell'*arbula*. Il filo di cuoio ovviamente non era ininterrotto, eventuali giunture venivano mimetizzate sotto la ***cimusa*** un bordo in cuoio fissato in corrispondenza dei buchi La congiunzione detta, ***nchiummatina***, era eseguita praticando con il coltello due asole alle estremità delle parti da unire, s'inseriva la punta dell'una dentro l'occhiello dell'altra, e viceversa realizzando un nodo piano.

Ultimato l'intreccio, si ***aggualava*** il tutto, cioè si sistemava e pareggiava la disposizione dell'ordito e della trama, per mezzo di appositi ***pettini ri ferru***. Per rinforzare la struttura si fissava, all'interno del telaio, il ***contracircu***, una striscia di legno alta circa 2 cm. Sempre sulla parte interna si inchiodavano poi due manici in legno che facilitavano la presa del crivello durante l'operazione di cernitura e si praticavano tre fori alla stessa altezza, che servivano per il passaggio della corda che avrebbe tenuto in sospensione il crivello sul *tripporu*.

Stagninu

Tra i mestieri scomparsi un posto tocca allo ***stagninu***, un artigiano che lavorava una materia duttile e relativamente poco costosa, *a lanna*, la sottile lamiera di ferro dolce. Di lamierino erano costruiti i più svariati utensili: *cuppina* (mestoli), *rattalora* (grattugie), *sicchia* (secchi), *cannalati*(grondaie), *cafisi* (contenitori per l'olio) ecc. Accanto allo stagnino, che aveva la sua bottega, esisteva un artigiano ambulante, ***u stagnataru***, che realizzava gli stessi manufatti, ma che più spesso si dedicava alla stagnatura di ***quarara*** (pentole di rame). Il lavoro consisteva nel fare le saldature a stagno per *"aggiustare"* vari tipi di recipienti metallici; pentole, pentoloni *"quarara"*, ma soprattutto nel passare o ripassare uno strato di zinco all'interno delle pentole di rame. Quest'ultima operazione era necessaria per poter utilizzare le suppellettili di rame, perché queste rilasciano una sostanza tossica a contatto con gli alimenti, lo strato di zinco creava un sicuro isolante. Per questa operazione l'artigiano faceva fondere lo stagno in un apposito pentolino, quindi, ne versava il contenuto all'interno del calderone preventivamente riscaldato sul fuoco ad evitare che lo stagno fuso, a contatto con le pareti fredde del calderone stesso si solidificasse immediatamente. Per maneg-

giare La pentola calda l'artigiano faceva uso di una tenaglia a punte appiattite, simile a quelle usate dai fabbri per fucinare il ferro, lo stagno invece veniva uniformemente distribuito tramite una paletta di ferro.

Gli arnesi che erano usati dallo stagnino erano: 1) ***a fòrfici,*** delle grosse cesoie per tagliare le lamiere da utilizzare per rattoppare, dotata di estremità dell'impugnatura ripiegate, in modo da pressare il foglio durante il taglio assicurando un lavoro più preciso; 2) ***ferru pi stagnari*** costituito da un pezzo di rame a forma di tronco di piramide a base quadrangolare infisso ad una breve sbarretta in ferro, munita di un'impugnatura in legno che fungeva da isolante in quanto l'attrezzo veniva utilizzato a caldo. In pratica si poggiava la punta arroventata sulla bacchetta di stagno solido e se ne provocava così la fusione. La piccola parte che restava attaccata alla punta veniva distribuita sulle superfici da saldare, precedentemente pulite e rese ruvide con una pennellata di acido muriatico; 3) delle barrette di una lega di stagno e piombo (per le saldature dolci) di una lega di zinco rame e piombo (per le saldature forti); 4) dei martelli di varia dimensione per sagomare i rattoppi di lamiera; 5) i fogli di lamiera.

Per il suo lavoro l'artigiano si approvvigionava di lamiere di spessore variabile da 4/10 a 12/10, sia del tipo zincato, utilizzato per le grondaie, sia del tipo stagnato necessario per la realizzazione degli altri manufatti.

I chiodi utilizzati per l'applicazione dei manici sulle pentole, tipicamente corti e con la testa larga e schiacciata, erano realizzati dall'artigiano stesso con delle piccole strisce di lamiera arrotolate a forma di piccolo cono. La punta di questo cono veniva introdotta in uno dei fori circolari di un basso parallelepipedo di ferro: ***a chiuvera***. L'artigiano quindi provvedeva a creare con un piccolo martello la testa del chiodo ribattendo la base del cono fino a farla diventare semisferica.

U stagninu, per realizzare i suoi manufatti non utilizzava un vero e proprio piano di lavoro, in genere, infatti, il foglio di lamiera veniva steso a terra e si misurava con la ***reula***, un'asta appiattita di ferro che serviva per rigare, la superficie nel punto in cui si doveva tagliare. Per realizzare una linea curva si tracciava la circonferenza con un compasso di ferro dalle estremità leggermente ricurve ed appuntite, la punta del compasso fatto ruotare dalle abili mani dell'artigiano, lasciava sulla lamiera dei segni che facevano da guida alla cesoia se la superficie doveva essere tagliata, oppure al punteruolo di ferro se doveva essere traforata.

Ritagliate le varie sagome costituenti l'oggetto, si provvedeva, se era il caso, a saldarle tra loro direttamente con lo stagno oppure mediante l'incastro detto ***'ncagghiunata***. In pratica si realizzava una sorta di piega ad U sulle estremità da unire e si provvedeva ad incastrarli tra loro; gli incastri venivano quindi ribattuti con il martello su un lungo barra verticale di ferro, infissa a terra, con la testa piatta avente la funzione di incudine. Per ribattere o modellare a sbalzo la lamiera, lo stagnino faceva ricorso ad un mazzuolo in legno e a delle piccole incudini portatili, i *tassi*, di forma variabile per adattarsi alle varie esigenze.

Per la realizzazione di alcuni manufatti, come ad esempio ***i muti***, gli imbuti, lo stagnino utilizzava delle dime coniche di legno di dimensione variabile. La forma era tenuta tra le gambe dell'artigiano che *facia u coppu*, cioè avvolgeva attorno alla dima il foglio di lamiera, i pezzi modellati erano poi saldati a stagno.

STAZZUNARU

*U **stazzunaru***, l'artigiano che si occupava della lavorazione della creta aveva delle analogie con il panificatore, il "pane di creta" veniva infatti *'mpastatu, scanatu, 'nfurnatu, cottu*.

Per prima cosa egli sia approvvigionava della creta necessaria, questa era ricavata in estate da uno scavo a cielo aperto, *u **fossu a crita*** per mezzo di normali attrezzature per lo scavo, picconi, zappe e pale. Il materiale scavato veniva caricato sul carretto e portato *o **stazzuni***, la bottega dell'artigiano, quindi veniva ammucchiata in uno spazio aperto e pianeggiante dove veniva ***stuffuniata*** (ammminutata) *cu **zappuni***, una zappa dalla lama trapezoidale leggermente ricurva e lasciata ad asciugare all'aria aperta per qualche tempo, anche perché l'esposizione agli agenti atmosferici contribuiva ad accrescerne la plasticità.

L'argilla veniva poi trasportata per mezzo di ***carteddi*** simili a quelle usate nella salina dentro una particolare struttura circolare, *a **mauta***, una sorta di scodella dal diametro di 4-5 metri con il fondo in pietra scalpellata con un bordo di 10-15 cm che impediva all'impasto di fuoriuscire durante le successive lavorazioni. Oltre ai

mucchietti di argilla si aggiungevano ceste di sabbia di mare in ragione di 22 ceste di creta 20 di sabbia. Si aggiungeva inoltre una quantità di acqua che veniva fatta defluire nella *mauta* attraverso una cesta ricolma di sale marino grosso (in ragione di una cesta di sale ogni 5 di creta).

Quindi si cominciava a miscelare il tutto inizialmente per mezzo di una pala di legno, poi si ***'mpastava*** il tutto per mezzo degli zoccoli di un animale, in genere un mulo che veniva fatto girare in torno fino a quando l'argilla si presentava come una amalgama compatta ed uniforme, non trascurando di spingere ogni tanto l'impasto verso il centro della *mauta*. A questo punto l'impasto veniva ***scanatu***, in pratica per mezzo del piede creavano dei settori circolari concentrici di creta larghi circa 25 cm, quindi sempre con il piede si staccavano piccoli blocchi arcuati lunghi 40-50 cm che venivano sistemati affianco alla *mauta* in un cumulo a forma di parallelepipedo che veniva ricoperto da sacchi di juta (***saccata***) tenuti costantemente umidi per evitare che la creta si asciugasse prematuramente.

Tutto era ormai pronto per la realizzazione dei manufatti tipici i ***maruna*** (mattoni) e i ***ciaramiri*** (tegole). L'artigiano separava con

la mano un pezzo di argilla sufficiente a riempire *a **finestra,*** uno stampo realizzato in legno o in ferro, di forma trapezoidale con le basi di 20e 28,5 ed un'altezza di 48 cm. L'operazione veniva effettuata su un ripiano di pietra, o di legno, *a **banchina***, di circa 1,20 x 0,60 metri alto circa 80 cm, che era sormontato da due coni di argilla alti rispettivamente circa 25 cm che servivano a reggere *u **mòraru***, una dima semicilindrica di legno dotata di un manico.

In pratica *u stazzunaru*, dopo aver cosparso il ripiano con un poco di sabbia, per evitare che l'argilla si attaccasse, riempiva lo stampo lisciando per bene l'argilla, quindi poggiava il tutto sul *mòraru*, anch'esso cosparso di sabbia, e sformava *a ciaramira* che assumeva la tipica forma convessa, quindi l'artigiano sollevava la dima per il manico e con cura faceva scivolare la tegola per terra. Man mano che il lavoro procedeva l'artigiano *stinnia a robba*, cioè disponeva in lunghe file le tegole ad asciugare, solo dopo un paio di giorni, le tegole veniva sollevate e messe in verticale in gruppi di 5-6 l'una addossata all'altra, sostenute da una leggermente inclinata. In maniera del tutto simile si ricavavano i mattoni quadrati e quelli rettangolari, con la differenza che la *finestra* era costituita nel primo caso da un quadrato di circa 22 cm di lato, nel secondo caso la finestra era doppia, inoltre la formatura dei mattoni avveniva direttamente a terra. Anche i

mattoni dopo un paio di giorni venivano messi in verticale disponendoli l'uno addossato all'altro in maniera incrociata. L'artigiano prima della completa asciugatura rifiniva i bordi dei manufatti con la ***rasula***, una squadretta di ferro, ideale per eliminare eventuali imperfezioni ed eccedenze.

I manufatti asciutti venivano impilati e portati dentro la bottega, in attesa di essere cotti al forno, occorreva però aspettare che venisse realizzata a *robba torniu*, cioè gli oggetti realizzati al tornio, questa lavorazione veniva affidata ***o mastru torniu,*** un artigiano specializzato che spesso serviva a turno tutti i ceramisti della contrada.

La preparazione dell'impasto argilloso avveniva seguendo le procedure già viste, solo si curava di ridurre il contenuto in sabbia e si limitava anche l'uso del sale che avrebbero reso meno malleabile la creta. Inoltre l'artigiano prestava una particolare importanza alla compattezza dell'argilla e alla sua malleabilità. Per aumentarne le caratteristiche plastiche egli la stirava con le due mani fino a provocarne la rottura, quindi sbatteva i due pezzi ottenuti l'uno contro

l'altro e ripeteva più volte il procedimento. Il tornio, del tipo a pedale, era costituito da due piani circolari fissati ad un'asse verticale girevole, distanti tra loro circa 60 cm. La ruota inferiore, più ampia, messa in moto dall'azione dei piedi del tornitore, trasmetteva il moto al disco superiore dove l'artigiano poneva, centrandolo, ***u badduni,*** un cilindro d'argilla di circa 30-40 cm di altezza e 10-15 di diametro. Successivamente l'artigiano avviava la rotazione del volano, stando attento a mantenerla uniforme, quindi, se necessario, equilibrava la massa argillosa mediante piccoli spostamenti imposti con le mani tenute costantemente bagnate per tutta la lavorazione. Contemporaneamente egli imprimeva all'argilla una forma cilindrica, alta circa 40-50 cm, quindi mentre con il palmo seguiva il contorno cilindrico, affondava i pollici nel centro della massa argillosa, creando un foro (***picciava u badduni***) che progressivamente allargava allontanando le mani, l'incavo veniva poi sempre più allargato per mezzo delle dita della mano sinistra, opportunamente contrastate dall'esterno dalla mano destra. Sempre durante questa fase *u masru torniu* modellava l'argilla secondo la sua destinazione, pren-

devano forma così i *carusi*, salvadanai, i *murtara*, mortai per il pesto, i *cufuna*, piccoli contenitori utilizzati come bracieri, i *bummuli*, e i *bic-bac* contenitori portabili per l'acqua potabile, quest'ultimo dotato di un diaframma forato in terracotta che produceva, durante la mescita, il caratteristico rumore da cui appunto il nome,i *lemmi*, bacinelle di forma tronco conica, i *rasti*, vasi di terracotta, i *quartare* o *lanceddi*, piccole anfore, i *mafarardde*, contenitori simili ai lemmi, ma ancora più svasati, utilizzati per *'ncucciari u cuscusu*, prelibato piatto di pesce tipico dell'interland trapanese, ***a cuscusera*** per la cottura a vapore del cuscus, simile allo scolapasta, i ***cantari***, antenati delle moderne tazze wc, e così via. L'ultima fase lavorativa consisteva nel rifinire la parte esterna, eliminando le imperfezioni per mezzo di ***u pettini,*** una spatola di legno a forma più o meno rettangolare con al centro un buco per facilitarne la presa. Ultimata la rifinitura, l'artigiano staccava l'oggetto per mezzo di un sottile spago che veniva tirato a se segando di fatto la base del pezzo e li metteva ad asciugare.

Da un *baddunì* di argilla del peso medio di 5 Kg l'artigiano poteva realizzare un singolo oggetto grosso come nel caso delle *quartare*,

o più oggetti piccoli come i *murtara*, i *carusi*, i *murtara*, in questo caso essi venivano realizzati in serie, un dopo l'altro dalla stesso *badduni*.

L'artigiano ultimati gli oggetti al tornio provvedeva, nei casi in cui necessitava, a realizzare i manici, questa fase lavorativa ha generato un detto alquanto malizioso: *u stazzunaru metti u (primu) manicu unn'è-gghiè, l''autru 'nfacci* cioè l'artigiano il primo manico può metterlo dove capita, ma per il successivo deve seguire la simmetria.

Una lavorazione diversa veniva seguita quando si realizzavano i panciuti recipienti di grande capienza utilizzati, in genere per l'olio. Le *giarre* più piccole, fino ad una capienza di 40 –50 litri, venivano realizzate in due pezzi, ricavati uno dopo l'altro. Inizialmente veniva realizzata la parte inferiore, quindi sull'orlo di questa veniva praticata un incavatura destinata ad accogliere ad incastro la

parte superiore. Quest'ultima veniva realizzata non al tornio, ma su una superficie piana, con una tecnica completamente diversa, in pratica l'argilla veniva spianata fino a realizzare un grosso rettangolo che poi veniva piegato a cilindro e quindi con cura veniva fatta combaciare sul bordo della parte inferiore. L'artigiano provvedeva quindi a saldare le due parti agendo contemporaneamente dall'in-

terno e dall'esterno, mentre un aiutante ruotava lentamente il tornio. Analogamente si procedeva per i recipienti più grandi, realizzando più fasce che venivano poi saldate con il metodo prima descritto. *U mastru torniu* era pagato a cottimo, in funzione della quantità di creta che lavorava. L'unità di misura alla quale i vari manufatti di diversa grandezza venivano rapportati, sia per la foggiatura che per la commercializzazione era la ***testa***. La tradizione fissava in maniera precisa queste dimensioni, per cui ad esempio, quando si realizzava o si commissionava *na testa i lemmi*, occorreva precisare se si trattasse di *un lemmu di na testa, di lemmi ri rui, ri tri, ri quattru, ri ottu* o *ri ddùrici*. Se per formare *na testa* occorrevano dodici *lemmi* si trattava evidentemente di quelli più piccoli, u *lemmu* di *na testa* era invece il più grande, in grado di contenere circa trenta litri.

Una volta che tutti i manufatti erano stati realizzati e asciugati, si caricava il forno, questo era in genere del tipo verticale, a camera di cottura cilindrica e a fiamma ascendente, provvisti di una cappa temporanea realizzata, secondo una nota tecnica arcaica, con cocci di risulta poggianti sulla *robba* in cottura. La camera di combustione, a pianta circolare era sormontata dal ***dammusu***, una volta ad uovo, che fungeva anche da piano di posa della camera di cottura. Nel *dammuso* erano praticati dei buchi di diversa grandezza che consentivano il passaggio e il convogliamento delle fiamme, del fumo e del calore nella camera di cottura. Lateralmente e sopra il *dammuso* c'era un'apertura: *a purtedda*, che serviva per il carico, il riempimento del forno cominciava con le tegole, poi si continuava con i mattoni e solo per ultimo si mettevano i manufatti realizzati al tornio, più fragili, quindi letteralmente si murava con cocci e argilla (***critazzu***) l'apertura, curando di lasciare una sorta di spioncino più debole in alto che veniva rotto per ispezionare lo stato di cottura: se la terracotta era bianca si poteva interrompere la cottura, in caso contrario occorreva alimentare ancora la fornace. Normalmente la fase di cottura prevedeva un'alimentazione continua delle fiamme, cosa che veniva fatta attraverso la bocca di carico del forno, per un periodo di 12/15 ore; a cottura effettuata si apriva a *purtedda*, si arieggiava la camera di cottura per fare raffreddare i manufatti che a questo punto erano pronti per la vendita.