

ZAPPE DELLA VAL LEOGRA, PRODUZIONE E TIPOLOGIE. SULLE TRACCE DI UN ATTREZZO IN VIA "D'ESTINZIONE"

Se dal '97 ad oggi ho dedicato molto del mio tempo libero allo "studio" dei passati sistemi artigianali per la produzione degli attrezzi agricoli a mano, ciò lo devo ad una improvvisa quanto inspiegabile passione per le zappe. Un colpo di fulmine che mi ha fatto percorrere, come si suol dire, in lungo e in largo la nostra provincia e non solo, visto che, per approfondirne la conoscenza, sono finito anche in Germania. Sulle zappe, fabbricazione ed utilizzo, ho raccolto testimonianze di fabbri e contadini, foto, filmati ed anche abbondante materiale "ferroso", fonte di preoccupazione per mia moglie. Quanto segue, disegni compresi, è estratto dagli appunti di questo "pellegrinaggio" sui generis, sulle tracce di un attrezzo in via "d'estinzione".

Le sigle che accompagnano particolari affermazioni (ad es. S.V.P.) sono riferite alle persone fonte dell'informazione. I diversi nominativi si trovano dopo la considerazione finale.

1. Premessa.

La zappa, pur essendo considerata nell'immaginario collettivo, simbolo per antonomasia del faticoso lavoro contadino, spesso non lo è in senso positivo, ma al contrario il suo uso diviene sinonimo di condizione inferiore, di grettezza ed ignoranza ("cittadinamente" parlando): "braccia sottratte al legno della zappa!".

L'aspetto ironico della cosa è che le città non sarebbero nate se non ci fosse stata l'agricoltura. Fu la cultura stanziale agricola, infatti, che preparò le basi, oltre 10.000 anni fa, per la costruzione delle prime mura di Gerico. L'abbandono del nomadismo diede maggior sviluppo alle varie arti, ponendo fondamento al cosiddetto mondo "civile" (termine che prende origine dal latino *civitas*, città).

La zappa, che dell'agricoltura era "l'attrezzo madre" (assieme all'aratro che altro poi non è se non una grande zappa), meriterebbe quindi qualcosa di più che un tono canzonatorio e di scherno, quantomeno per la maestria che quest'attrezzo richiedeva nella costruzione...

Bisogna anche dire, però, che al di là del suo "termine fonetico", la

zappa è divenuta, per moltissimi giovani delle città, un'autentica sconosciuta e volentieri viene confusa con badili e vanghe. Ma anche chi con la terra (magari quella dell'orto) qualche dimestichezza ce l'ha, spesso non riesce a immaginare più di tre o quattro modelli di zappa (qui mi metto anch'io, prima di questa ricerca).

Uno sguardo alle tipologie utilizzate nel comprensorio della Val Leogra potrà darci un'idea di come la realtà sia, o quantomeno sia stata, molto più complessa. I diversi modelli, infatti, oltre a risolvere i particolari problemi tecnici di lavoro, divenivano, con il variare d'alcuni particolari, elementi di distinzione tra differenti appartenenze culturali, fino a pochi anni or sono fortemente sentite, in particolare nelle aree montane.

2. ABC: cos'è una zappa.

La zappa è un attrezzo manuale per la lavorazione superficiale del terreno, funzionale alle varie colture agricole, orticole o di giardinaggio: scavo, dissodamento, sarchiature ecc. Essa è costituita da "lama", "occhio" e "manico": la lama è la parte che serve a smuovere il terreno, l'occhio od "asola" è quella destinata ad ospitare il manico che funge da impugnatura. I primi due elementi sono riuniti in un unico corpo metallico (ferro/acciaio), il terzo è in legno.

Si possono avere zappe singole (*simpie*), cioè munite d'una sola lama, oppure doppie, in questo caso le lame si trovano, diametralmente opposte, ai due lati dell'occhio.

Lama e manico formano, tra di loro, un angolo compreso tra i trenta e gli ottanta gradi circa. Le angolature più strette erano associate, in genere, ad attrezzi usati nei declivi montani accentuati anche se non manca una certa componente "culturale" (preferenza per una postura più o meno incurvata di chi usava l'attrezzo).

Forma e consistenza della lama variano in relazione al tipo di lavoro da eseguire (scavo o lavori di pulizia superficiale) e alla compattezza del terreno in cui si opera (argilloso-tenace, sciolto-sabbioso con maggiore o minore presenza di "scheletro", ovvero di pietrame). Si possono così avere lame larghe, con tagliente altrettanto largo, o strette e lunghe con il tagliente di pochi centimetri ⁽¹⁾; lame a forma di cuore, di foglia, di

1 Questo tipo di lama veniva chiamato dai fabbri *mëla* o *mëlla* (S.VP - A.B.C), forse una forma contratta del termine "lamella". Oltre alla funzione di scavo aveva anche quella di "tagliaradici"; risulta esplicita, a tal riguardo, la denominazione cimbra, dell'Altopiano dei Sette Comuni, *snàida* (A.C.R) derivata dal verbo tedesco *schneiden*, ta-

semplice puntone o a due o tre punte, dette “rebbei” (*bràncoli*): di questo tratterò più avanti descrivendo le varie tipologie presenti in zona.

Anche la forma dell’occhio varia... e, se per questioni tecniche, l’occhio di una zappa singola è diverso da quello di una doppia, vi sono variazioni che non trovano giustificazioni, se non in motivi “tecnico-culturali” con diffusioni areali più o meno estese. Vorrei a questo riguardo portare un esempio: nel Vicentino, l’occhio più diffuso per la zappa singola aveva forma triangolare, simile a quello di una scure (vedi illustrazione in “nomenclatura”) ⁽²⁾. Nel Canal del Brenta ⁽³⁾, dove veniva usata una zappa a forma di V, (“zappa da tabacco”, C.QV), si potevano trovare sia zappe con occhio “vicentino” che zappe con un occhio tondo o leggermente ovale tipico della zona che da Borgo Valsugana si estende verso Belluno ⁽⁴⁾. Questo tratto di valle veniva così ad assumere funzione di contatto e commistione tra due espressioni culturali diverse.

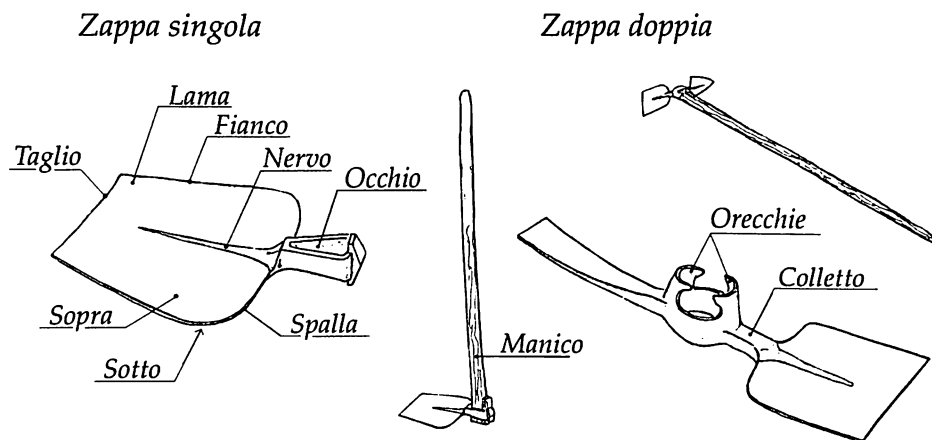
3. Nomenclatura della zappa.

Con l’aiuto del disegno vediamo di elencare i vari elementi della parte metallica della zappa, sia per la singola che per la doppia (tav. 1).

- **Occhio od asola:** è costituito da una fascetta alta circa due centimetri, rinforzata posteriormente da un ispessimento del metallo ⁽⁵⁾; questo è ribattuto in modo da formare due alette per dare stabilità al manico.

gliare. Nel vicino Trentino quest’elemento prendeva invece il nome di *assia* (O.OV), corrispondente forse ad “ascia”.

- 2 Questa tipologia scompare nel primo territorio veronese ad Ovest e padovano a Sud (qui si può trovare un tipo d’asola arcuata presente anche in tutto il Polesine), mentre si estende, seppure con lievi varianti, nel Nord del Padovano e nella Marca trevigiana.
- 3 L’occhio “bassa Valsugana - Bellunese”, si differenzia dal nostro in quanto di dimensione minore e di forma rotondeggiante, con un piccolo sperone o battente posteriore, a forma di parallelepipedo, detto *garòfolo* (O.OV) che da noi veniva invece ribattuto a formare due alette, una sopra ed una sotto l’asola.
- 4 Ancora oggi si usa la zappa a V, ma, sebbene si possano ancora trovare dei vecchi modelli, quelli oggi usati sono in maggioranza recenti e di produzione industriale, con un occhio ovale standard che non ha più nulla a che vedere né con quello “vicentino” né con quello “bellunese”.
- 5 Tale ispessimento era funzionale anche per la rottura di grumi di terra induriti (*dàghe col tubo* = batti con l’occhio, Lumignano).



Tav. 1 - Nomenclatura della zappa.

- **Colletto:** è un piccolo istmo che separa l'occhio dalla lama, può essere o no presente: in questo caso la lama parte direttamente dall'asola.

- **Lama:** in questo caso una lama larga di forma trapezoidale, con il taglio leggermente più stretto delle spalle.

Tale forma è quella tipica della zappa "alla vicentina" (C.QV), la più diffusa nel territorio della nostra provincia.

- **Taglio o tagliante:** la parte della lama, leggermente affilata, che per prima viene a contatto con il terreno; in alcuni casi veniva anche temprata (L.C.S).

- **Spalle:** i bordi della lama ai due lati dell'innesto dell'occhio.

- **Fianchi:** i bordi laterali della lama.

- **Nervo:** l'ispessimento mediano lasciato, durante il lavoro di *scartatura* della lama, per dare maggiore solidità alla stessa.

- **Sopra e sotto:** sia il fabbro che la realizzava sia il contadino che l'utilizzava, consideravano come sopra della zappa la faccia metallica che si vede durante la lavorazione, ovvero quella da cui si prolunga il manico; il sotto naturalmente l'altra faccia.

- **Orecchie - Recce:** nella zappa doppia, elementi posti ai due lati dell'occhio (verso le lame), per aumentare la stabilità del manico.

4. Realizzazione dell'attrezzo.

Le zappe, come i vari attrezzi a mano per la lavorazione del terreno (vanghe, badili, forche, ecc.) o coltura dei boschi (accette, scuri, coltellacci, ecc.), venivano realizzate nelle numerose officine, dette magli, distribuite lungo tutta la vallata ⁽⁶⁾. La fiorente produzione (si parla di migliaia di pezzi prodotti annualmente da ogni singola officina, per il solo mercato locale), andò via via scemando, seguendo l'andamento delle correnti migratorie che si susseguirono dal secondo dopoguerra ai primi anni Sessanta.

Correnti che si trasformarono poi in esodo dalle campagne verso i centri della pianura in fase d'industrializzazione ⁽⁷⁾. Ininfluente, allora, la concorrenza industriale, anche per il rapporto personale di fiducia che esisteva tra contadino e fabbro.

5.1. Il materiale.

Se ancora negli anni tra le due guerre mondiali, per "risparmio" sulla materia prima, vi era chi ricavava le verghe di ferro, ricompattando a caldo rottami di tutte le dimensioni ⁽⁸⁾, negli stessi anni s'iniziava ad

6 Franco MASTROVITA, *Il maglio "Bastian" a contrà Gisbenti ed il lavoro nel maglio nei ricordi di Sebastiano Fabris detto "Nelo Bastian"*, in «Numero Unico», Schio 2000, pp. 73-76. Paolo SNICHELOTTO e Franco MASTROVITA, *Magli da ferro in Val Leogra: Santorso, San Vito di Leguzzano, Schio, Torrebelticino, Valli del Pasubio. Il sistema - maglio. Tecnologia e appunti storici*, in *Acqua e acque della Val Leogra*, «Sentieri culturali», 2, Schio 2002, pp. 111-157.

7 Un'interessante testimonianza ci viene dall'archivio storico del "Museo Etnografico sulla Lavorazione del Legno" di San Vito di Leguzzano. Si tratta della brutta copia di una lettera scritta, nel dicembre del '55, dal fabbro Giacomo Letter di contrà Segà, al fratello Gelindo emigrato a Dapto in Australia: «...nella classe contadina ci sono tante e tante famiglie che vogliono abbandonare le terre per portarsi nei grossi centri col miraggio di entrare a lavorare negli stabilimenti...ci sono diverse terre in vendita. Ma non ci sono nessun concorrente... qui alla Segà in un mese addosso sono andate via due famiglie...nel mese venturo ci sono 60 operai da Posina che partono parte per l'Australia e una parte per il Canada ormai a Posina non si vedono più uomini si vedono solo donne e anche quelle anziane posina e spopolata».

8 In maniera sintetica: un primo metodo, per la produzione del massello di ferro, utilizzava rottami metallici di forma varia. Il rottame, mescolato a carbone vegetale e fondente, veniva portato al limite di fusione all'interno della conca del *fusinale* (forgia). Estratto in forma di palla incandescente, veniva poi compattato e squadrato

usare in abbondanza i cordoni delle rotaie ferroviarie dismesse. Tale materiale, costituito da ferro acciaioso, era fornito, in spezzoni da 100/120 cm circa di lunghezza, da ditte del Bresciano, come la “Metal-mella” o la “Luigi Bosio di Sarezzo”⁽⁹⁾.

5.2. Il processo di lavorazione.

1ª parte: l'occhio. Da un'estremità arroventata del cordone⁽¹⁰⁾, veniva, a colpi di maglio, “tirata”⁽¹¹⁾ una verga con sezione di 2x4, 2x5 cm circa. Questa barra, sempre opportunamente arroventata, veniva divisa in pezzi della lunghezza necessaria per la realizzazione del tipo di attrezzo voluto. Il fabbro non ragionava però a lunghezza bensì a peso (C.QV), sapeva per esperienza la corrispondenza tra volume della barra ed il suo peso. Si parlava allora di zappe da 400, 600, 800 grammi (zappe singole da rincalzo), oppure zappe da 1.000, 1.100, 1.200 grammi (zappe doppie da vangatura ecc.)⁽¹²⁾.

sotto il maglio. Ogni singolo massello che durante la lavorazione al maglio era poi diviso in tre parti, aveva un peso complessivo di oltre un quintale (G.SV). Un secondo metodo prevedeva l'inserimento, all'interno d'un “cartoccio” ricavato da una lama di badile difettata, di ritagli di lavorazione, quindi la lavorazione a caldo (C.QV). Viste le ridotte dimensioni del badile, la verga ottenuta era al massimo di un paio di chili. Di una decina di chili e più era invece il peso del massello che si poteva ottenere con il terzo metodo, detto di “bollitura a pacco”. Numerose lamine di ferro, da 4/5/6 mm di spessore e lunghe circa 40/50 centimetri, venivano impilate a formare un “pacco” di una decina di centimetri d'altezza; strette con un'apposita grossa tenaglia, venivano così arroventate sulla forgia; seguiva la battitura al maglio (O.OV) (vedi più avanti capitolo 9.2 - 2° fase: la saldatura a caldo, “bollitura”).

- 9 Le rotaie venivano divise nei tre componenti: cordone, nervo e suola.
- 10 Il punto di forgatura del ferro è attorno ai 1.000°, quando assume il colore “rosso ciliegia chiaro”.
- 11 Il termine “tirare”, viene usato dal fabbro per “allungare”. In questo caso passare dalla sezione di circa 60/65x35 mm del cordone di rotaia, alla ridotta sezione della nuova barra (20x40, 20x50), implica uno spostamento di materiale che dà come conseguenza un allungamento del pezzo. Bisogna ricordare che nella lavorazione del ferro, la perdita di materiale è minima e corrisponde alla pellicola d'ossido che si forma durante i riscaldamenti sul fuoco della forgia (*fusinale*), pellicola che salta in scagiette al momento della battitura. Per il resto è tutto un sapiente gioco di trasporto di materiale... un po' come lavorare con la plastilina.
- 12 Negli ultimi anni di sopravvivenza di queste officine, alcuni fabbri, visto il prezzo

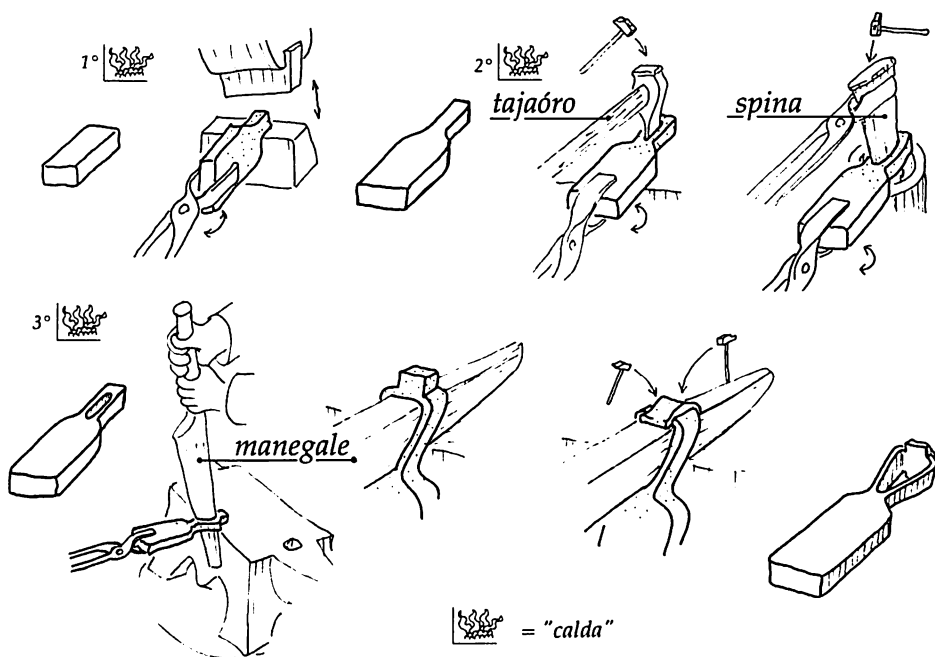
5.3. Zappa singola.

Per la zappa singola (*simpia*), dove l'asola occupa un'estremità dell'attrezzo, su una testa della barretta veniva tirato un elemento dello stesso spessore, ma leggermente più stretto. Quindi, con uno scalpello munito di manico trasversale in legno (*tajaóro*, *tajadóro*, *tajadóre*), battendovi sopra con una mazza, si praticava, "a caldo"⁽¹³⁾, una spaccatura nella parte mediana di questa protuberanza, lasciando intatto il suo estremo per un paio di centimetri. Il taglio ottenuto veniva poi allargato con l'inserimento, sempre a colpi di mazza, di una spina⁽¹⁴⁾ ⁽¹⁵⁾.

Il passaggio successivo, dopo un nuovo riscaldamento, era la formatura definitiva dell'occhio. Nella fessura allargata dalle spine, s'inseriva a forza la sagoma d'acciaio detta *manegale*⁽¹⁶⁾. L'ultima operazione consisteva nella ribattitura della parte terminale dell'occhio in modo da sagomare le due alette. Tale lavoro si svolgeva con il *manegale* ancora inserito nell'asola, posato con un'estremità sull'incudine e l'altra tenuta sollevata con una mano dal fabbro (in genere la sinistra); in tale posizione con cadenzate ed alternate battute, fabbro da un lato (con martello) ed aiutante (con mazza) dall'altro, battevano il ferro incandescente spartendo con precisione il materiale tra la parte superiore e quella inferiore dell'asola (tav. 2).

ormai ridotto del ferro acciaioso, smessi i cordoni delle rotaie, preferivano usare grossi tondini da costruzione (A.B.C - O.OV), evitando la laboriosa preparazione della barra.

- 13 L'espressione "a caldo", nel vocabolario del fabbro, significa lavorare con il ferro rovente. Esistono attrezzi per lavorare il ferro "a caldo" ed altri per lavorare "a freddo" (con il ferro freddo) che naturalmente, hanno forma e consistenza diverse.
- 14 La spina è un cuneo d'acciaio con gli spigoli arrotondati per allargare e modellare a caldo i tagli praticati nel ferro. Ve ne sono di diverse grandezze e forme; se il foro da ottenere era piuttosto ampio s'inserivano in successione due spine, la prima stretta e quindi una più larga, in modo da dilatare gradatamente il foro e modellare la fascia metallica.
- 15 Alcuni fabbri, modificando opportunamente la testa del maglio od utilizzando piccoli "magli a balestra", erano riusciti a compiere tali operazioni senza ricorrere al lavoro manuale di un aiutante.
- 16 Quest'attrezzo completamente in acciaio, pesante fino ad una decina di chili, era formato per metà dallo stampo (in questo caso a sezione triangolare) con andamento conico e per metà dal manico a sezione tonda di 35 mm di diametro, per una lunghezza totale di cm 50 circa.



Tav. 2 - Zappa singola, fasi di realizzazione dell'occhio "vicentino".

5.4. Zappa doppia.

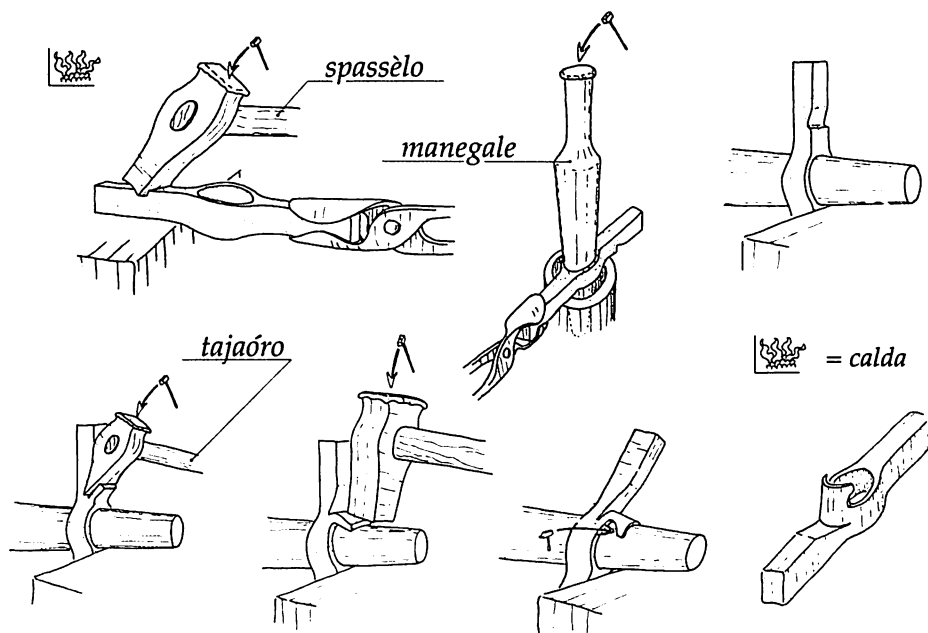
Nel caso della zappa doppia, la spaccatura per la formazione dell'occhio era praticata a circa metà della barretta che in questo caso era lunga una ventina di centimetri.

Le fasi di lavorazione avevano sequenza simile a quelle per la zappa singola: taglio con lo scalpello a caldo, allargamento della fessura con la spina⁽¹⁷⁾, quindi inserimento di una spina più grossa detta spinotto, a volte munita anche di manico trasversale in legno⁽¹⁸⁾, da ultimo il *manegale* (in questo caso a sezione ellittica). L'ultima fase, ovvero la realizzazione delle due alette ai lati dell'occhio (*rece*), richiedeva una lavorazione piuttosto laboriosa che era eseguita in due "calde" successive⁽¹⁹⁾, ri-

17 Per facilitare l'estrazione della spina, una volta che questa era inserita, il pezzo veniva ruotato di 90° e, posato sull'incudine, battuto sul fianco; in questo modo la fascia di metallo si dilatava quel tanto da liberare la spina, prima battuta a forza nella fessura.

18 Sebastiano Fabris denomina quest'attrezzo *stampiolto*, come dire: abbozzo di stampo.

19 Il termine "calda" significa riportare ad incandescenza il ferro per poterlo lavorare.



Tav. 3 - Zappa doppia, fasi di realizzazione delle rece.

spettivamente una per “orecchia”. Dopo aver praticato, con lo *spassèlo* ⁽²⁰⁾, una tacca a circa tre centimetri dal termine dell’occhio ⁽²¹⁾, inserito nuovamente il *manegale* nell’asola e posatone un estremo sull’incudine, con lo scalpello a caldo (e mazza) si tagliava una striscia di ferro, dello spessore di 6/7 mm, dal punto dell’incisione fino a poco meno di un centimetro dal bordo dell’occhio, sollevandola poi contro il *manegale*. La striscia, ancora rovente, veniva sagomata col martello sul *manegale* stesso. Identica operazione per la seconda (tav. 3) ⁽²²⁾.

20 Lo *spassèlo* (*sprassèlo*) faceva parte di quella serie di “martelli a stampo” che, con l’aiuto di un normale martello da fabbro, servivano a sagomare o fare impressioni sul metallo caldo. La parte in ferro, in cui centralmente era inserito un manico in legno, aveva ad un estremo la testa piana su cui battere con il martello, mentre dall’altro la sagomatura relativa al lavoro da svolgere. In questo caso, lo *spassèlo* aveva una “bocca” larga e concava che permetteva d’incidere, con gli spigoli esterni, solchi, più o meno profondi, nel metallo caldo, senza però tagliarlo.

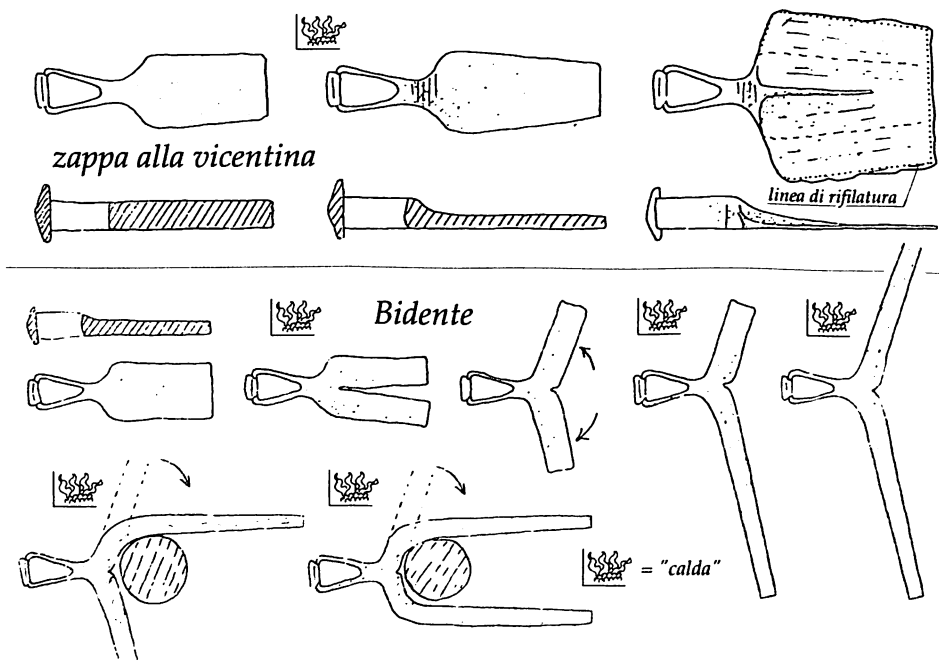
21 L’impronta risultante veniva chiamata *tàpa* (L.C.S - O.OV), *sicurèta* (B.Z.A).

22 Secondo il fabbro Luciano Carretta di Santorso, la realizzazione completa di una zappa doppia, con il sistema tradizionale, richiedeva circa un’ora di lavoro (per due persone).

2ª parte: la lama. Il fabbro preparava così una serie di semilavorati, costituiti da queste barrette con l'occhio finito (ad un estremo, se zappe singole; centrale, se doppie) che poteva accantonare e completare in un secondo tempo in funzione delle ordinazioni.

Il completamento della parte metallica consisteva nel dare forma alla lama, nello *scartare* la lama⁽²³⁾. Arroventata la parte di barra allo stato grezzo, afferrato con apposite tenaglie l'estremo dell'occhio (zappa singola), sotto i colpi del maglio, si sagomava dapprima grossolanamente il metallo, quindi, allargandolo ed affinandolo, si dava forma alla lama. La lavorazione avveniva specularmente rispetto all'asse centrale, dove era lasciato il nervo di rinforzo.

Inutile dire quanto valesse, in questa fase, la maestria del fabbro nel saper "distribuire" con regolarità il metallo. Infatti, l'eventuale presenza di disomogeneità nello spessore, avrebbe potuto, con l'uso, portare alla rottura dell'attrezzo (ciò valeva, in particolar modo, per le zappe da sarchiature e rincalzo, con lame da un paio di millimetri di spessore) (tav. 4).



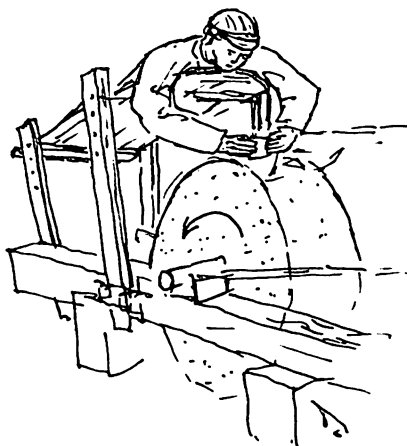
Tav. 4 - Scartatura di una zappa "alla vicentina" e formatura di un bidente.

23 Con i termini *scartare*, *scartatura*, il fabbro intendeva il lavoro d'allargamento della lama («dopo se scartava la lama» L.C.S.).

3ª parte: rifilatura, molatura. Secondo stadio di semilavorato. Il lavoro di *scartatura* lasciava i bordi della lama irregolari, bisognava quindi rifilarli. L'operazione si eseguiva con una trancia a freddo mossa a mano o con motore elettrico⁽²⁴⁾. Per praticità si tracciava prima con un gessetto la linea da seguire, ad occhio od aiutandosi con una sagoma di latta.

Terzo stadio di semilavorato. Eliminate le irregolarità, bordi e tagliente della lama venivano molati con la mola ad acqua, anche questa, come il maglio, mossa da una

ruota idraulica⁽²⁵⁾. Il fabbro si distendeva a pancia in giù su di un tavolaccio sospeso, con quattro pali, al di sopra della mola. Così steso, anche per ore, con le mani bagnate dagli spruzzi d'acqua, rifiniva gli attrezzi⁽²⁶⁾ (tav. 5). A volte, veniva molata e portata a lucido anche la parte della lama prossima al tagliente, questo non per una questione pratica, ma solo per rendere l'oggetto più gradevole ed accattivante agli occhi del compratore.



Tav. 5 - Lavoro di molatura;
posizione sul cavalletto.

24 Chi non possedeva tale attrezzo si adattava con uno scalpello a freddo, *tajaóro a freddo*. Sulla lama posata sull'incudine si tracciava, battendo col martello sullo scalpello, un solco secondo la traccia di gesso. Poi, presa con una pinza la bava esterna la si fletteva, avanti e indietro, fino al suo distacco.

25 In Val Leogra esistevano due località dove venivano estratte pietre da mola e da cote: una era sul versante di Staro in zona di contrà Scocchi, l'altra sul versante del Novegno presso contrà Cortiana: «...le mòle le gavémo sèmpre tòlte su in Cortiana in Val del Maso... qua ghe zèra in Cortiana e Savena che i faséa le mòle; in quartier Savena le cave le zèra su all'ultima contrà che i se ciama i Scocchi...» (S.VP).

26 «...Vissin a la rua del maio ghe zèra quella per far andare la mòla...Vissin a la mòla ghe zèra dei pali, du par parte, con sóra una tavola lónga, dove se se butava per molare...» (S.VP).

Commovente la testimonianza di Gelindo Letter, emigrato in Australia, che scriveva nel '56 al fratello Giacomo titolare assieme ad Ernesto del maglio in contrà Segà: «...ricordo te povero disgraziato quando scendevi dalla mola gelato e duro, e per paga avevi il giorno dopo il viaggio a Posina [a piedi]... io di salute stò abbastanza bene, soffro solo il tuo stesso male alle gambe e tanto duro alla schiena. Le gelate alla mola vengono a gala. Se ogni una avessi una sterlina sarei un signore...» (A.M.SV).

4ª parte: la pulitura. Dopo la molatura, gli attrezzi imbrattati di polvere di pietra venivano immersi, per una decina di minuti, in un mastello colmo d'acqua che veniva riscaldata con l'inserimento di un pezzo di ferro rovente. Una volta estratti, l'acqua calda evaporava in pochi istanti, lasciando la superficie asciutta e pulita (L.C.S.)⁽²⁷⁾.

Si arrivava così all'ultimo atto: l'oliatura. Con quest'operazione si raggiungevano due scopi: quello pratico, di preservare gli attrezzi dalla ruggine e quello estetico, non secondario, di conferire agli stessi un aspetto accattivante per l'esposizione al mercato... anche l'occhio voleva la sua parte⁽²⁸⁾⁽²⁹⁾!

6. Marchio e segni particolari.

Alla fine del lavoro di *scartatura*, spesso, il fabbro imprimeva il proprio marchio sulla lama. Allo scopo utilizzava un punzone ("martello a stampo") sul quale, in negativo, era inciso il disegno. Posato lo stampo sulla lama, era sufficiente battervi sopra un solo, deciso colpo di martello per trasferire la sigla dal punzone al metallo. Nella nostra zona, il marchio era costituito prevalentemente dalle iniziali del fabbro stesso, ad es. "LE" (Letter Ernesto); non mancano però esempi in cui nome e/o cognome erano riportati per esteso, ad es. "G. FABRELLO" (Giuseppe Fabrello) con o senza la località sede dell'attività, ad es. "Fabrello Giuseppe Valli" ecc.. Tali sigle ci permettono oggi di distinguere ed in parte di risalire ai costruttori dei vari attrezzi, stimando capacità tecniche e senso estetico d'ognuno⁽³⁰⁾.

Se si eccettua il marchio del fabbro, che in alcuni casi poteva venir ripetuto due o più volte, le lame delle nostre zappe erano, in genere, assai povere di decorazioni⁽³¹⁾.

27 Con l'introduzione delle mole smeriglio, tale operazione verrà abbandonata.

28 «... A me metèa in un cantón de questa stanza qua, da bòcia, con una strassa ... e se puliva il massimo e po se dasèa un vélo de òjo da càtion, da motori ... se ghe lo pasava dove che zèra molà, in linea de massima, perché là zèra lucido e così fasèa de manco venir rusene ... oltre anche par l'aspeto che zèra importante ...» (S.VP).

29 Il grigio del ferro forgiato, con l'unto dell'olio da macchina, diveniva quasi nero, si creava così un piacevole contrasto con l'argenteo sfavillio del metallo molato.

30 Per il riconoscimento dei numerosi marchi dei fabbri presenti un tempo nella vallata, si rimanda ai saggi di P. Snichelotto e F. Mastrovita pubblicati nel 2° quaderno di «Sentieri Culturali» e citati nella nota bibliografica finale.

31 Sul migliaio di zappe che ho raccolto, in tutto il Vicentino ho trovato una sola

Un motivo d'abbellimento può considerarsi l'incisione, eseguita con lo *spassèlo*, che talvolta contornava il nervo centrale della lama. Altro "ornamento" era una "X", realizzata con due battute incrociate di *spassèlo*, presente su uno od entrambi i lati della lama, spesso anche su vanghe e badili. Questa "X" che in alcuni casi, per difetto di battitura, poteva sembrare una "Y", sembra non essere stata segno d'identificazione d'un particolare fabbro, in quanto erano molti ad utilizzarla, inoltre non avrebbe avuto senso imprimerla assieme al proprio marchio, come invece spesso si trova... Sull'eventuale suo significato, può venirci forse in aiuto la testimonianza del fabbro Costante Didoné: «*una volta [da piccolo] go domandà a me nono [anche lui fabbro e figlio di fabbro!] el parché de sta crose e lu me ga risposto: parché senò el diavolo se la porta via! [la zappa, il badile...]*». Una risposta scherzosa e un po' forte per zittire le insistenze di un ragazzino? Certo è che questa "X" ricorda molto quella che si tracciava sulle forme di pane, o quella che i casàri fanno ancor oggi per rompere la cagliata ... Che si tratti allora di un gesto tra lo scaramantico e il devozionale?, qualcosa che si perde nella notte dei tempi ⁽³²⁾?

7. L'immanicatura.

7.1. La scelta del legno.

Ogni contadino preferiva realizzare da sé i manici per gli attrezzi e la zappa non faceva certo eccezione. Il tipo di legno usato variava a seconda delle disponibilità del luogo (pianura, collina, montagna) e poteva perciò essere di *stropàro* salice, *saugàro* sambuco, *noselàro* nocciolo, *fràssane* frassino, *òpio* acero, *castegnàra* castagno, *fagàro* faggio, *làrase* larice... ⁽³³⁾. Per una zappa che doveva sopportare forti sollecitazioni

zappa su cui è inciso un disegno che si possa definire tale (una foglia di palma). Per trovare zappe decorate (di solito quelle doppie) bisogna spostarsi nel vicino Trentino o nel Bellunese.

32 Per testimonianza diretta o per aver trovato attrezzi con la X accompagnata dal marchio del fabbro, posso affermare con certezza che tale simbolo veniva impresso dai seguenti fabbri: Paulon di Quinto Vicentino, Didoné sempre di Quinto, Leoni alle Nove di Bassano, Benincà di Bassano. Esistono tuttavia altri esempi di difficile lettura.

33 Sulla scelta del legno per il manico, ho avuto occasione di interpellare, nella stessa giornata, persone che risiedevano in contrade distanti a meno di un chilometro

(zappe da scavo o per terreni tenaci), venivano scelti legni robusti (es. castagno) anche se pesanti.

Ma, qualsiasi fosse il tipo di legno, raccolta e stagionatura seguivano alcune regole frutto di tramandate esperienze:

- Il manico doveva essere ricavato o dal fusto di una giovane pianta o dal getto verticale di una ceppaia, mai da un ramo laterale (causa la posizione delle fibre del legno) ⁽³⁴⁾.

- Il taglio della pianta doveva avvenire in inverno o ad inizio primavera, prima della gemmazione, con tempo asciutto e rigorosamente in calar di luna, per salvare il futuro manico dai tarli («...*altrimenti el legno s'ingraspise...*» B.R.V).

- La stagionatura, quanto meno di un anno, doveva avvenire in luogo fresco, areato e protetto dalla pioggia (fienile).

La lunghezza del manico dipendeva sia dalla giacitura del terreno che dalla funzione della zappa: era maggiore per la coltivazione di terreni pianeggianti e per le zappe da rincalzo e sarchiatura (140 cm), minore per le colture in pendenza e le zappe da scavo o zappatura profonda (100/120 cm).

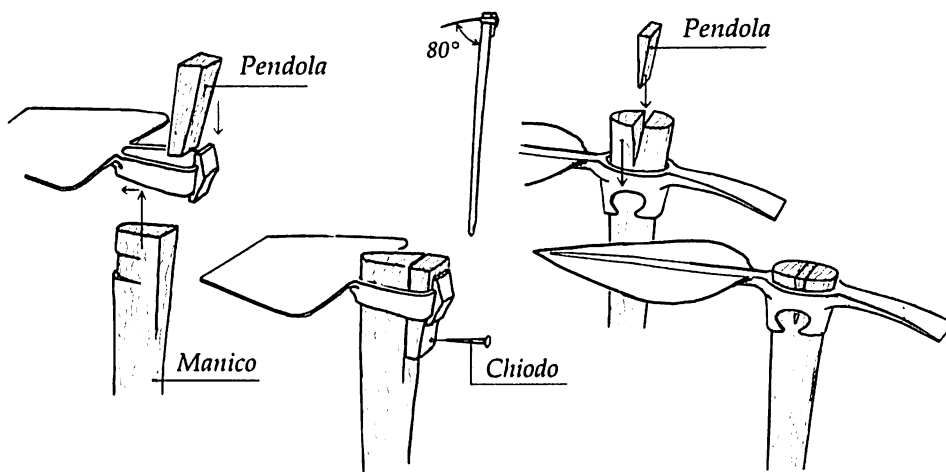
7.2. Il sistema di bloccaggio.

Per la zappa singola, il metodo piú usato prevedeva di sagomare la parte del manico da inserire nell'occhio, in modo tale da poterla poi incastrare nella cuspide dello stesso (verso la lama). Il manico non doveva riempire tutta l'asola, ma lasciare, nella parte posteriore (punto opposto alla lama), spazio sufficiente per infilare una spessa pendola di legno che una volta bloccata, veniva fissata al manico con un chiodo ⁽³⁵⁾.

l'una dall'altra. Se molti erano i punti d'accordo, mi ritrovavo, talora, ad ascoltare tesi in perfetta contraddizione con quanto registrato nella contrada precedente (troppo pesante, troppi nodi, poco durevole...).

34 Il manico poteva anche essere ricavato dal "quarto" di un tronco di 14/16 centimetri di diametro (castagno, faggio...). La posizione delle fibre legnose, nel taglio in quarto, era garanzia, nel tempo, di un manico senza problemi d'imbarcamento (A.B.S – B.R.V).

35 Vi erano casi ove la pendola era inserita nella parte verso lama, o, piú rari, con pendole da ambo le parti. Altre volte il manico riempiva completamente l'occhio, come nelle scuri. Non mancano inserimenti tra pendola e manico o tra questo e la parte metallica, di strisce di pelle o cuoio (anche tra ferro e manico delle zappe doppie) che con l'immersione dell'attrezzo in acqua, all'aumentare di volume del



Tav. 6 - Sistemi d'innesto del manico.

Per le zappe doppie, dotate d'occhio conico centrale (prolungato dalle *rece*), il manico era inserito dal sotto della zappa (dove l'occhio era più ampio) e, se ben sagomato, andava ad incastrarsi saldamente nella sede. L'operazione poteva completarsi con l'innesto nella testa del manico, all'interno di una spaccatura praticata in precedenza, di una pendola in legno; altre volte nella testa integra, venivano battute una o più pendole in ferro (tav. 6).

8. Tipologie.

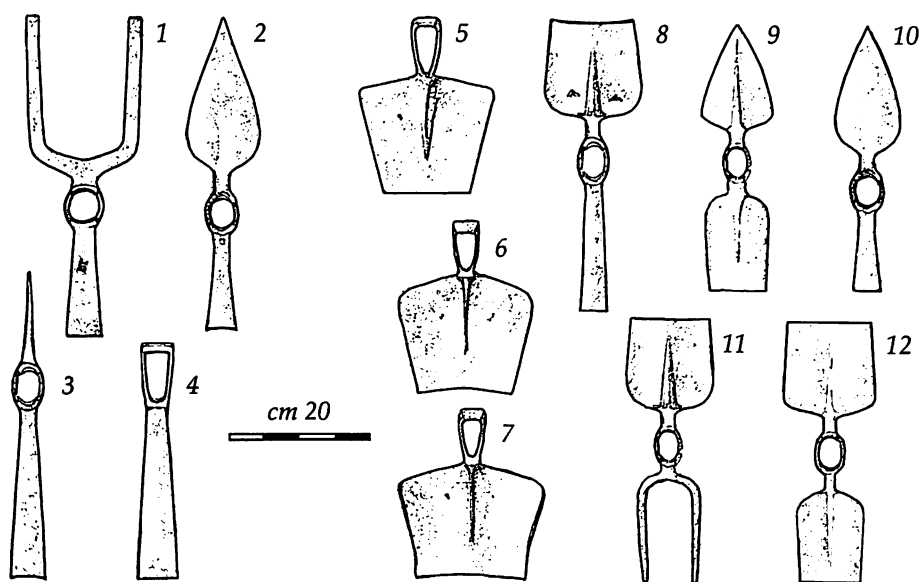
Per esaminare le varie tipologie di zappa dell'areale valleogrino⁽³⁶⁾ è opportuno, in primo luogo, fare una sommaria divisione delle lavorazioni relative alla coltivazione del terreno, ovvero:

- operazioni per la preparazione alla messa a coltura;
- operazioni con le colture in atto.

legno, penetravano nelle scabrosità e per la loro viscosità, favorivano la stabilità del manico all'interno dell'asola.

36 A grandi linee l'area può essere delimitata dagli abitati di Sant'Antonio di Valli del Pasubio, Piovene e Malo.

Per semplificazione espositiva, anche se una stessa zappa poteva assumere più funzioni d'utilizzo, raggrupperò le tipologie secondo l'uso prevalente. Per alcune cercherò di dare indicazioni riguardo al loro areale di diffusione, ricostruito in base alla frequenza di "ritrovamento", senza però avere la pretesa di tracciare nette linee di demarcazione per il passaggio da un attrezzo all'altro (tav. 7).



Tav. 7 - Illustrazioni delle più frequenti tipologie di zappa presenti in Val Leogra. 1-4: zappe da "vangatura"; 5-12: zappe da sarchiatura e rincalzatura.

8.1. Preparazione del terreno alla coltura.

Nella zona collinare-montana, quando l'eccessiva frammentazione degli appezzamenti di terreno o la loro sistemazione a terrazze rendeva difficoltoso l'uso dell'aratro, il rivolgimento del terreno doveva necessariamente essere fatto "a mano". Dove possibile si utilizzava la vanga, solitamente a punta, in caso contrario (*terreno giarino*, contrà Mondonovo) si ricorreva alla zappa pesante (il peso della parte metallica di queste zappe doppie variava tra i 1.100 ed i 1.500 gr).

Le tipologie più frequenti sono rappresentate da tre zappe doppie. La prima diffusa nelle aree collinari, con terreno sassoso-argilloso, che

da Torrebelvicino, San Vito di Leguzzano, vanno verso la valle dell'Agno e quindi la Val Chiampo, è una zappa munita di tagliaradici (*mêla*) da un lato e robusto bidente dall'altro (il bidente più lungo del tagliaradici, lunghezza complessiva dell'attrezzo cm 46, peso gr 1.500, lunghezza manico 110-135 cm). Tale tipologia è forse quella che tra le zappe vicentine ha più denominazioni: *diavolo*, *pica*, *orco*, *biòrca*, *guadagna* (tav. 7 n° 1) ⁽³⁷⁾.

La seconda tipologia, più tipica della Val Leogra, è sempre una zappa doppia con tagliaradici da un lato, ma lama a forma di foglia (larghezza max cm 10, spessore 3-4 mm) dall'altro (tav. 7 n° 2). Sovente la nervatura centrale della lama non si trovava, come di norma, sul "sopra", bensì sul "sotto" della stessa. Tale zappa (lunghezza complessiva dell'attrezzo cm 46, peso gr 1.200, lunghezza manico 110-135 cm) era chiamata *sappone*, *sappona*, *sapune*, *piccona*, da cui il verbo *sapponàre*, *piconàre* nel senso di rivoltare la terra; la stessa zappa era utilizzata anche per cavare le patate.

La terza tipologia ricorda molto il piccone da scavo, differenziandosi, però, da questo sia per il minor peso che per le ridotte dimensioni del puntone (cm 14-17). La "penna" (*mêla*) della zappa, nella sua forma originale aveva il taglio leggermente arcuato verso l'interno della lama, lasciando due puntine sull'esterno (S.VP). La forte abrasione del terreno, portava in poco tempo alla smussatura ed arrotondamento degli spigoli. Con questa foggia veniva utilizzata per levare le patate, in quanto, senza spigoli vivi, vi era meno possibilità di tagliare i tubercoli. Questo tipo di zappa era presente, con alcune varianti, in tutta la vallata, fino al Recoarese. Non aveva un nome specifico se non nella zona di Valli, dove era chiamata *bisigua* ⁽³⁸⁾ (tav. 7 n° 3) (lunghezza *mêla* 23-24 cm, spessore presso l'occhio mm 15 rastremato verso il taglio, larghezza taglio 3-5 cm; esistono modelli con taglio fino a 7 cm, peso gr 1.100, lunghezza manico 120-140 cm). Probabilmente, in tempi passati, aveva sostituito lo "zappone" costituito dalla sola *mêla* ed occhio triangolare, di cui si trovano solo rari esemplari (tav. 7 n° 4).

37 Il fabbro Atilio Rancan di Molino d'Altissimo diceva: «*guadagna... parché invese de du omeni con uno te fé*». Di questa zappa esistono, in zona, sia modelli con i rebbi (*bràncoli*) molto distanziati (distanza interna cm 11) che ravvicinati (distanza interna cm 6).

38 In una nota di lavoro del giugno 1929, il fabbro Silvio Fabris di contrà Segà a Valli, tra le varie cose, scrive: «*salato bisigue 3 £ 5*» (A.M.SV).

8.2. Lavori sulle colture.

Sulle colture in atto, venivano eseguite ripetute lavorazioni del terreno, dette genericamente zappature, allo scopo di proteggere le pianticelle dalle infestanti e favorirne la crescita. Per questo tipo d'operazioni, affidate per lo più alle donne, venivano utilizzate zappe "leggere", con il peso della parte metallica compreso tra i 400 e gli 800 grammi. Le lavorazioni cui si fa riferimento sono: la sarchiatura e la rincalzatura.

- La sarchiatura, *sapare*, ha il duplice scopo di eliminare le malerbe e, rompendo la superficie del terreno compattato dalle piogge, di limitare la dispersione dell'umidità presente nel suolo.

- La rincalzatura, *reare*, *darghe tera*, consiste nel riaccostare la terra sarchiata al piede delle piante per favorire lo sviluppo radicale e dare sostegno alle stesse, formando, nel medesimo tempo, un canaletto tra le righe della coltura per trattenere l'acqua piovana ed aumentarne l'assorbimento da parte del terreno.

Per queste lavorazioni esiste (o esisteva) in zona una serie di zappe abbastanza consistente.

Iniziamo con la zappa singola "alla vicentina" (*sapa*) e due sue varianti. Oltre appunto alla zappa "vicentina" con il tagliente rettilineo, sono presenti due varianti con il taglio leggermente arcuato e rientrante nella lama (per lavorare in prossimità delle pianticelle usando lo spigolo). Una di queste è provvista anche di rinforzi su tutta la lunghezza dei fianchi, costituiti da un ispessimento del metallo (tav. 7 n° 5,6,7)⁽³⁹⁾. Sono zappe per la normale zappatura e rincalzatura (*sapa da reare*) (dimensioni della lama: larghezza alle spalle cm 18-19, larghezza al taglio cm 13-14, altezza cm 17-18, spessore mm 2-3, lunghezza manico 130-140 cm)⁽⁴⁰⁾. Modelli di minori dimensioni (larghezza lama al taglio cm 11-12) servivano per la zappatura tra le file di frumento (*sapa da frumento*, A.B.S).

Vi sono poi, almeno le seguenti cinque tipologie di zappa doppia.

- La prima è simile allo zappone (*sapa par cavare le patate*, contrà Ceolati), con lama a foglia da un lato e tagliaradici (*méla*) dall'altro, ma

39 La tipologia a tagliente rettilineo è più frequente in pianura, quella con tagliente arcuato copre il Tretto, l'intera Val Leogra fino al Recoarese ed oltre. Il tipo con rinforzi ai fianchi (per terreni pietrosi), a volte anche con tagliente rettilineo, è presente nell'area verso Piovene - Caltrano e quindi la "campagna" di Arsiero.

40 Proverbio del sorgo (mais): «*sâpame co te me vedi, réame co te me credi*», «zappami quando mi vedi (spuntare), dammi terra quando credi (quando ritieni necessario)» (signori Franco, contrà Ronco, Laverda). In questo simpatico proverbio è la piantina di mais che parla al contadino.

con dimensioni e peso minori (tav. 7 n° 10); tipologia questa diffusa anche nella val Posina.

- La seconda tipologia, denominata dai commercianti "Piovene" (tipo Piovene) presenta tagliaradici (*méla*) da un lato e paletta leggermente trapezoidale dall'altro (larghezza cm 14-15). Oltre che in Val Leogra, era presente anche nell'area compresa, grosso modo, tra gli abitati di Sandrigo, Chiuppano, Schio, Costabissara. Il modello più usato aveva una lunghezza complessiva di cm 42 per un peso di gr 1.100, ma ho trovato esempi, sebbene rari, di maggiori dimensioni (tav. 7 n° 8). Di questa tipologia esistono la variante con i fianchi della paletta ispessiti e quella con tagliente (sempre della paletta) più o meno arcuato all'interno della lama (e combinazioni relative). La *méla*, più lunga rispetto a quella della tipologia precedente, consentiva di raggiungere ed estirpare in profondità i lunghi fittoni delle malerbe in particolare delle velenose "lingue di vacca", *léngue de vaca* (*Rumex obtusifolius*) (A.B.S.).

- Un'altra tipologia ha paletta da un lato e bidente dall'altro. Questo bidente, di consistenza minore rispetto a quello del *diavolo*, serviva a sradicare le propaggini striscianti della gramigna, smuovere il terreno anche in profondità e lavorare in prossimità delle viti, senza rovinarne le radici ecc. (tav. 7 n° 11). Nella zona di Enna questa zappa era chiamata *sapìn* (A.B.S.).

- La quarta tipologia si compone di paletta da un lato e lama a cuore dall'altro, ambedue distanziate dall'occhio da un colletto di varia lunghezza. In questo tipo di zappa, commercialmente denominata "tipo Arsiero" (tav. 7 n° 9), le variazioni formali di paletta e cuore, a volte anche notevoli, fanno pensare non tanto a semplici varianti del modello, quanto a tipologie diverse distribuite tra le vallate di Leogra, Posina, Astico e quindi sulla parte occidentale dell'Altopiano dei Sette Comuni (Rotzo - Roana).

- L'ultima tipologia doppia presenta lame a paletta di diversa larghezza su ambo i lati (es. larghezza al taglio cm 10 da un lato e cm 7 dall'altro). Questa zappa, anche se non molto frequente, permetteva di lavorare tra file di piantine (frumento, ortaggi) poste a distanze variabili, senza cambiare attrezzo (tav. 7 n° 12).

8.3. Pulizia della lama.

Durante la zappatura se la terra era umida tendeva ad aderire alla lama, rendendo difficoltoso il lavoro. Poteva allora bastare un legnetto od una scaglia di pietra per ripulire il metallo. Se la cosa però era fre-

quente, il contadino intagliava nel legno una palettina (*mondarólo*, A.B.S) che teneva poi nel taschino posteriore dei pantaloni (a volte poteva essere in ferro). C'era chi, per praticità, inchiodava sul manico, a poche decine di centimetri sopra la lama, una piccola tasca di cuoio, ricavata dalla tomaia di vecchie scarpe, per poter infilare il manico della paletta ed averla così a portata di mano (e d'occhio).

9. La manutenzione.

9.1. Usura e rotture dell'attrezzo.

Per lo sfregamento con il terreno, il metallo della lama subisce un continuo logorio che si accentua in presenza di pietrisco o sabbia ricchi di quarzo, silice od altro minerale abrasivo. Nella vallata, particolarmente abrasivi sono i terreni risultanti dal disfacimento del *lardaro* (*terra lardara*, contrà Manozzo, A.B.S), ovvero "filladi quarzifere" che, come dice la parola, contengono noduli di quarzo; i terreni derivati da rocce arenarie dette *sasso molaro* (anch'essi ricchi di quarzo) e quelli da rocce d'origine vulcanica (basalti, porfiriti ecc.).

Della lama, quasi sempre, tende a consumarsi più un lato rispetto l'altro, secondo la postura del contadino («...bisogna *védare se uno ze drito o sanco*...» A.C.R, nel senso che bisogna vedere se la persona che zappa "guida" l'attrezzo con il braccio destro od il sinistro). Nelle zappe a lama sottile (mm 1.5/2), ciò voleva dire, di quando in quando, rettificare con la mola taglio e fianchi, per ridare forma alla zappa e renderla così nuovamente adatta all'uso (a volte bastava solo affilare il tagliente, usurato o battuto da pietre, in modo da poter tagliare sempre con facilità le malerbe). Naturalmente operazioni del genere, a lungo andare, tendevano a rimpicciolire sempre più l'attrezzo, fino a renderlo inservibile.

Nelle zappe per rivolgere il terreno, la consunzione delle lame a foglia era estesa a quasi la totalità del fianco, mentre il nervo centrale resisteva più a lungo. Nel caso del *diavolo*, l'usura interessava, spesso, un dente (*bràncolo*) più dell'altro. Questo però non era il problema maggiore, costituito, invece, dalla frequente rottura (od anche semplice piegatura) di uno o di entrambi i rebbi, a causa delle forti sollecitazioni che l'attrezzo subiva nell'utilizzo in terreni argilloso-sassosi ⁽⁴¹⁾.

41 Le zappe per rivoltare il terreno, generalmente, non venivano usate "verticalmente" su di esso, bensì erano impugnate in modo che l'angolo d'impatto fra attrezzo e

Rotture potevano verificarsi anche nelle zappe a lama sottile, sia singole che doppie, dovute spesso ad un cattivo uso dell'attrezzo: fessurazioni longitudinali, anche su ambedue i lati del nervo, provocate dallo spingere il terreno, per rincalzare le piante (posando a terra uno dei fianchi); fessurazioni trasversali che interessavano anche la nervatura centrale, dovute ad un eccessivo sforzo di flessione esercitato sulla lama, una volta inserita in terreni particolarmente induriti ⁽⁴²⁾. Non mancano però esempi dovuti a difetti occulti presenti nel metallo ⁽⁴³⁾.

9.2. La ricostruzione.

Dopo qualche stagione di lavoro (a volte anche solo un paio), la zappa logora (*frua*, *frusta*) non poteva più essere utilizzata per lo scopo originario. Le possibilità allora erano due: o, rimpicciolita, la si usava per piccoli lavori nell'orto, oppure la si portava a *salare*, la si portava, cioè, dal fabbro perché ricostruisse una nuova lama o, nel caso del *diavolo*, nuovi rebbi ⁽⁴⁴⁾.

Comunque non si gettava via nulla: tutto, anche gli eventuali pezzi staccati, veniva riposto in un angolo in attesa degli eventi. «*Tuto pol tornar bon!*».

Nelle zappe doppie il rinnovamento delle lame era prassi normale: la presenza del colletto, con il suo grosso spessore, dava solida possibi-

superficie fosse compreso tra i 70° ed i 30°. La variazione d'angolatura permetteva di regolare la profondità di penetrazione e l'ampiezza del singolo scavo. Da qui le differenze di lunghezza e larghezza delle lame a forma di foglia o lancia che dir si voglia, presenti nelle zone montane dell'Alto Vicentino (e quindi in Trentino). La lama doveva smuovere solo una certa quantità di materiale, secondo la consistenza del terreno (argilloso, sabbioso...) e suo angolo di giacitura. Smuovere troppo materiale voleva dire, a volte, vederselo scorrere a valle alla prima pioggia (A.B.F).

42 A volte la rottura interessava anche le robuste lame a foglia, usate, magari, come leva impropria per scalzare qualche grossa pietra.

43 Specialmente quando la scarsità di ferro obbligava i fabbri ad assemblare residui vari di lavorazione, poteva capitare che nella saldatura a fuoco ("bollitura"), qualche pezzo non si fosse ben amalgamato.

44 Solitamente nello zappone si consumava, per il maggior uso, più la lama a foglia che il tagliaradici. Per comprendere quale fosse la convenienza di costo tra uno zappone nuovo ed uno riparato (*salato*) si può fare paragone tra due note di lavoro, del 1932, del fabbro Silvio Fabris di contrà Segà a Valli: «...n. 2 sappone nuove £ 8...» «...salato n. 2 sapponi £ 4...» (A.M.SV).

lità d'aggancio, mentre era più raro nelle leggere zappe singole da rincalzo e sarchiatura⁽⁴⁵⁾.

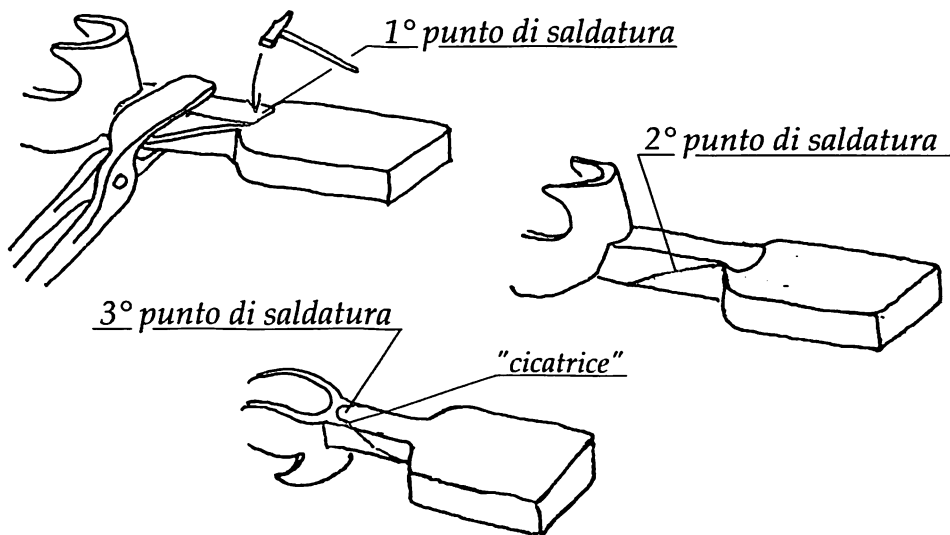
Il lavoro di rinnovo, che nel suo insieme era detto *salatura*⁽⁴⁶⁾, era eseguito nel modo seguente:

1ª fase: preparazione delle parti. La lama usurata veniva eliminata eseguendo un taglio ad U o V che al di là del colletto recuperava alcuni centimetri del nervo centrale con un po' di lama su ambo i lati. Portata ad incandescenza, questa zona veniva battuta in modo da ottenere, in linea con il colletto, una smussatura a pendola che dal sotto della zappa, in prossimità dell'occhio, si assottigliava verso il sopra. A parte veniva preparata una barretta, del peso necessario per ricavare la nuova lama, con un'estremità rastremata (sezione eguale al colletto) anch'essa tirata a pendola.

2ª fase: la saldatura a caldo ("bollitura"). Fatti combaciare i piani smussati, zappa e barra venivano stretti assieme, con una tenaglia, nella parte verso l'occhio. Così bloccati, erano posti sulla forgia dove la parte esterna dell'unione era portata al "bianco saldante", 1300/1500° circa di temperatura. Allorché il ferro iniziava ad emettere scintille, a "sudare", il fabbro vi gettava sopra della sabbia silicea detta *saldame* (*saldàme*, *soldàme*), che aveva sia funzione di fondente-disossidante che d'impedimento al ferro di salire eccessivamente di temperatura e quindi fondere («*de brusarse*», S.VP). Estratti i pezzi dalla forgia (sgondato, con un colpo del braccio, l'eccesso di *saldàme* liquido ed incandescente, U.T.S) e posti sull'incudine, venivano a colpi di martello saldati

45 Le zappe singole, cui solitamente si ricostruiva la lama, erano modelli in cui la stessa aveva uno spessore di 4/5 mm che poteva arrivare a 10 mm nei tipi più pesanti. Ho avuto, comunque, la fortuna di recuperare alcune zappe "alla vicentina" realizzate con lama ed occhio, provenienti da due diverse zappe logore o rotte, riassemblate sia per "bollitura" (saldatura a fuoco) che per borchiatura. Non mancano esempi anche di badili, vanghe e forche risultanti dall'assemblaggio di due attrezzi a vario modo rotti od usurati.

46 Sul significato dei termini *salatura*, *salare* esistono due diverse interpretazioni tra i fabbri. Una, usata in particolare per gli attrezzi da taglio, dà al termine *salare* un significato affine a quello di mettere il sale, nel senso di cosa buona, cioè, in questo caso, l'acciaio (un tempo quando l'acciaio era piuttosto costoso si costruivano asce di ferro con la sola fascia del tagliente in acciaio saldato, *salato*, per "bollitura"). Altra interpretazione si richiama al gesto che il fabbro compie quando getta la sabbia sui pezzi incandescenti, quasi fosse un mettere il sale.



Tav. 8 - Fasi della saldatura per "bollitura" per la realizzazione di una nuova lama.

nella parte esterna della giunzione. Stessa operazione era ripetuta per la zona centrale e quindi per quella più vicina all'occhio⁽⁴⁷⁾ (tav. 8).

3ª fase: formazione della lama. A questo punto, la realizzazione della nuova lama procedeva similmente a quella dell'originale.

10. Considerazione finale.

Sebbene in questi ultimi tempi, nascite di musei etnografici e pubblicazioni di testi sulla locale civiltà contadina si siano notevolmente moltiplicate (contribuendo a colmare una lacuna di anni), esiste, contrariamente a quanto si possa credere, ancora terreno per indagini.

Vi sono, infatti, aspetti nelle locali tecniche tradizionali di coltivazione, a cominciare dai "movimenti fisici" per l'uso dei vari piccoli attrezzi che, sebbene possano sembrare dettagli marginali, rappresentano, al

47 Quanto descritto segue il racconto del sig. Ugo Tomiello di Santorso che a suo tempo lavorò nel maglio dei Benincà, sempre di Santorso. Per riconoscere una zappa cui è stata ricostruita (anche più volte) la lama, basta guardare, sulla faccia sotto in prossimità dell'occhio, se è presente una sorta di cicatrice lasciata dall'innesco del nuovo ferro.

contrario, elementi determinanti per la ricostruzione dei patrimoni culturali di nicchia, che in passato, caratterizzavano le diverse località del territorio vicentino.

Se poi il nascere ed il tramontare delle cose è insito nel divenire della vita, sta a noi la volontà di preservare ... Come è pressoché scomparsa la "cultura dello sfalcio", cioè del tagliare l'erba con l'uso della falce (intendendo per cultura la memoria di quell'insieme d'oggetti e regole che servivano alla migliore riuscita dell'azione), non è da escludere che in un non lontano futuro, anche la "cultura dello zappare", del vangare ecc... diventino a "rischio d'estinzione".

Riferimenti alle persone citate nell'articolo, quali fonti di notizie:

S.VP	fabbro Sebastiano Fabris	Gisbenti, Valli del Pasubio <i>classe 1940</i>
U.T.S	fabbro Ugo Tomiello	Santorso <i>classe 1925</i>
L.C.S	fabbro Luciano Carretta	Santorso <i>classe 1947</i>
G.SV	fabbro Gaetano Rossi	Seghe di Velo d'Astico <i>classe 1913</i>
A.R.A	fabbro Attilio Rancan	Molino d'Altissimo <i>classe 1917 (†2002)</i>
B.Z.A	fabbro Bruno Zordan	Molino d'Altissimo <i>classe 1933</i>
A.B.C	fabbro Arduino Bertoldi	Chiampo <i>classe 1913 (†2002)</i>
C.QV	fabbro Costante Didoné	Quinto Vicentino <i>classe 1929</i>
O.OV	fabbro Onorino Tognolli	Olle Valsugana (TN) <i>classe 1908 (†2002)</i>
A.B.S	sig. Arrigo Bonollo	Schio <i>classe 1938</i>
B.R.V	sig. Bernardino Rappo	Villabalzana <i>classe 1943</i>
A.C.R	sig. Alfredo Cunico	Rotzo <i>classe 1938</i>
A.B.F	sig. Angelo Bassanese	Fastro Solivo (BL) <i>classe 1932</i>
A.M.SV	Archivio storico del "Museo Etnografico sulla Lavorazione del Legno" di San Vito di Leguzzano.	

Nota bibliografica.

- Georg AGRICOLA, *De re metallica*, Basilea 1556.
- Roswitha ASCHE, *Le macchine ad acqua della cultura rurale trentino-tirolese*, San Michele all'Adige 1992.
- ASS. ST. JEAN LE VIEUX, *Encore en action un martinet de forge du XVI^e siècle, à Contes près de Nice*, in «Archéologia», 123, ottobre 1978, pp. 62-69.
- Vannoccio BIRINGUCCIO, *De la pyrotechnia*, Venezia 1540.
- Ferdinando BORRINO, *Tecnologia meccanica*, Torino 1919.
- Evaristo BORSATTO, *La lavorazione dei metalli*, in *Mestieri e saperi fra città e territorio*, a cura di Giovanni Luigi FONTANA e Ulderico BERNARDI, Vicenza 1999.
- Marco Antonio DELLA FRATTA MONTALBANO, *Pratica minerale*, Bologna 1678.
- Mario DE RUITZ, *Magli e fucine in Europa*, Vicenza 2003.
- *Encyclopédie ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*, diretta da Denis DIDEROT e Jean-Baptiste D'ALEMBERT, Parigi 1751 - 1772.
- Ramiro FABIANI, *Le risorse del sottosuolo della provincia di Vicenza*, Vicenza 1930.
- Giovanni Luigi FONTANA, Flavio TURCHET, *Il maglio di Breganze. Storia tecnica architettura*, Vicenza 1993.
- Claudio GIARDINO, *I metalli nel mondo antico: introduzione alla archeometallurgia*, Roma - Bari 1998.
- Galileo GNES, *Omaggio a Francesco Cortiana di Ala*, Ala 1992.
- Hans HEID, *Das alte Handwerk*, Rosenheim 2001.
- Hermann HEIDRICH, *Feuer und Eisen*, Rothenburg 1990.
- *La lavorazione del legno: sistemi ed attrezzi per il taglio, il trasporto e la trasformazione del legno nel Vicentino*, Vicenza 1995.
- *La sapienza dei nostri padri. Vocabolario tecnico-storico del dialetto del territorio vicentino*, Vicenza 2002.
- Gigi MARSICO, *Il ferro. La Langa. Documenti*, Alba 1984.
- Franco MASTROVITA, *Gli ultimi colpi del maglio*, ne «Il Giornale di Vicenza», 1 febbraio 1999, p.16.
- Franco MASTROVITA, *Il maglio "Bastian" a contrà Gisbenti ed il lavoro nel maglio nei ricordi di Sebastiano Fabris detto "Nelo Bastian"*, in «Numero Unico», Schio 2000, pp. 73-76.
- Massimo MICHELUCCI, *Le antiche fabbriche del ferro nella Valle del Frigido*, Massa 1998.
- Frieder SCHMIDT, *Die Hammerschmiede Gröningen*, Stoccarda 1984.
- Giuseppe ŠEBESTA, *La via dei mulini: dall'esperienza della mietitura all'arte di macinare*, San Michele all'Adige 1997.
- Paolo SNICHELOTTO e Franco MASTROVITA, *Magli da ferro in Val Leogra: Santorso, San Vito di Leguzzano, Schio, Torrebellovicino, Valli del Pasubio. Il sistema - maglio. Tecnologia e appunti storici*, in *Acqua e acque della Val Leogra*, «Sentieri culturali», 2, Schio 2002, pp. 111-157.
- *Storia di Vicenza. III. L'età della Repubblica Veneta (1404 - 1797)*, a cura di Franco BARBIERI e Paolo PRETTO, Vicenza 1989 - 1990.
- Raffaello VERGANI, *Lessico minerario e metallurgico dell'Italia nord-orientale*, in «Quaderni storici», XIV (1979), pp. 54-79.