

I PIALLETTI ED I FERRI DI PISTOIA

L'autore dell'articolo, intende in questo modo rendere dovuto omaggio a tutti gli artigiani, falegnami, carradori, forgiatori, etc., che, nella Loro vita, hanno svolto umili, quanto utili mestieri, lavorando spesso duramente in modeste botteghe seguendo uno stile di vita schivo, senza mai ricevere espressioni di diretto riconoscimento per la loro attività, ricca altresì, di significati umani e sociali, formativa, per la collettiva coscienza sulla tradizione e cultura locale, oltre ad una importante etica del modus-laborandi, in conseguenza della carica di umanità naturalmente connessa all'esercizio del Loro Mestiere.

Le pagine che seguono, sono scaturite dall'incontro, con gli unici due artigiani, Vannino Vannucchi classe 1905 e Grassi Giovanni classe 1925, già costruttori di arnesi da falegnameria, in Pistoia, i quali, per la loro abilità, erano noti e richiesti nella Toscana tutta ed anche nelle regioni limitrofe.

L'incontro, assume particolare significato data la disponibilità degli stessi intervistati a riferire senza alcuna riserva anche i segreti più opportuni alla tutela del "copyright", tanto, come Giovanni ha rilevato, "questo è un mestiere che ai tempi d'oggi è impossibile da tramandare ai giovani, se questi non sono provvisti dello spirito di sacrificio e abnegazione, indispensabile nell'apprendere un'attività di natura manuale ed artigianale."



Vannino, ha iniziato ricordando di quanto da ragazzo *"andava ad imparare il mestiere"* e per questo, era comandato ai lavori più pesanti, in altre parole, segare i tavoloni di quercia; *"si stava, sotto alla cavalla!"*, mi dice, (sistema di caprette, per il taglio longitudinale di tavole, fatto con sega a mano), e quando sbagliava *"eran nocchini sulla testa"*, senza potersi poi lamentare poi, a casa, che tanto avrebbero approvato senza dubbio alcuno.

Suo padre, artigiano falegname, realizzava banchi ed arnesi da lavoro di seguito l'attività fu conferita a lui ed al fratello, i quali la proseguirono avviando anche la produzione di giocattoli di legno, destinati alla vendita nei banchi allestiti durante le feste religiose e paesane.

Agli inizi, negli anni '20 non era disponibile alcuno strumento utensile elettrico, quindi la lavorazione, (taglio, piallatura, foratura, levigatura) era svolta esclusivamente a mano, *"coll'olio di gomiti"*, e state certi, che il legno di leccio per la sua durezza, era di sicura difficoltà nella levigatura, soprattutto sulle teste dei pialletti, che avevano la fibra di traverso.

"Tutti son boni a fa' i pialletti", m'esordisce modestamente Vannino, ma bisogna saper sopportare la fatica, per un mestiere che non è certamente tra i più semplici, e poi, la più gran soddisfazione, era quella di provare il pezzo appena finito, è qui (ed anche l'autore può riferirlo) che il pialletto deve cantare; cioè il truciolo di legno quando esce dalla bocca dell'arnese, deve essere, fluente, continuo, *"il pialletto non deve ingozzare"*, ed il suono, modulato alla consistenza della incisione della lama e della spinta impressa deve risultare armonico, come quello di un violino.

Per costruire i pialletti, si utilizzava solitamente il legno di Leccio (*Quercus Ilex*, Fagaceae) *"che non se ne pole trova' di meglio"*, in quanto, ha ottime caratteristiche di durezza e discreta reperibilità locale quando questo, era già fornito in tronchetti segati, si sbazzava il pezzo di traverso che poi, veniva piallato per canto e squadra, aiutandosi con uno squadrucchio, per controllare che le pareti fossero bene inquadrature fra loro (ortogonali).

Si procedeva quindi, alla formazione della bocca del pialletto che doveva infine risultare a 45° di pendenza e, per questa, prima si faceva le tracce passanti con una punta foratrice, poi col seghetto a mano (spadino), si concludeva il taglio e la formazione della bocca, che a questo punto era al grezzo e abbisognava della rettifica, sulla parte d'appoggio ed innesto del ferro.

Il lavoro di rettifica era svolto con scalpelli affilati e per la particolare durezza del legno di leccio l'affilatura, (richiesta frequentemente agli arnesi di lavoro) doveva essere *"ripresa"*, in ultimo, *"co' una passata d'acciaio"*, affinché la lama tagliasse con la dovuta *"ruvidità"* per incidere meglio la fibra legnosa, che, ricordo al lettore, in quella particolare applicazione veniva ad essere di controfile all'utensile impiegato nella lavorazione.

Compiuta la formazione della bocca, veniva, quindi presentato il ferro, nel corpo dell'arnese, posizionato con la zeppa di fissaggio, verificata la larghezza nella apertura ed in ultimo veniva provato su un pezzo al banco; fatto certo che, comunque da nuovo, abbisogna di un'ulteriore *"registrazione fine"*, dovuta verosimilmente anche all'assettamento del legno (il genere *Quercus*, è di lenta e difficile stagionatura), oltre alla successiva

affilatura della lama, che, solo l'artigiano utilizzatore, poteva ben aggiustare e registrare allo strumento medesimo.

Mi risulta che ogni falegname si sceglie un "proprio personale" pialletto ed usandolo quotidianamente, costituisce con esso un esclusivo rapporto d'appartenenza, non mancando nei suoi confronti di un moderato, ma perseverante sentimento di gelosia per eventuali altri utilizzatori.

Mi aggiunge Giovanni che, *l'elemento comunque più importante da curare, per il buon funzionamento di un pialletto, è la registrazione del controferro* (trattasi di una piastra secondaria quasi coincidente al ferro, fissata con registro a vite, per la regolazione del taglio); questo dispositivo, viene registrato alla misura dovuta per la durezza del legno da lavorare, ed è importante quanto la buona affilatura del ferro di taglio, *"che è da farsi alla pietra"*, tale da risultare leggermente convesso, in quanto, quest'attenzione, servirà poi nell'uso, a dar corposità centrale alla striscia del truciolo, che uscirà così fluente, arricciolandosi sull'arnese, senza *"ingozzarne la bocca"*.

Le fotografie della bottega di Vannino, presentate nel servizio sono tratte dall'album di casa, (e non come intuitivamente potrete pensare dal celebre romanzo per ragazzi scritto da Collodi), la loro preziosa testimonianza, ci permette di apprezzare la consistenza dei numerosi anni di lavoro, che hanno patinato le mura della bottega, dove l'unica cosa che cambiava e si rinnovava, era il calendario!

Non credo eccessivo catalogare la bottega come un "archivio storico", dove in modo latente e del tutto casuale si sono stratificate una quantità di informazioni e di vicende della vita quotidiana che, hanno avuto per protagoniste le maestranze addette al lavoro.

Gli arnesi comuni per falegnameria, venivano realizzati regolarmente nella bottega ma la più grande soddisfazione per i Nostri, *"era quella d'avè ordini per cinquanta, cento pialletti tutt'assieme"*, ed erano forse più entusiasti per l'opportunità di lavorare, che non per la disponibilità economica che dal lavoro ne scaturiva, i pialletti realizzati, erano altresì diversificati, e, secondo la loro tipologia per la applicazione di lavoro prendevano diversi nomi:

- PIALLETTO = quello tradizionale, con ferro e controferro, fissato per mezzo di cuneo, utilizzato per la registrazione della posizione della lama.
- PIALLETTO A REGISTRO = di corpo simile a quello tradizionale, ma altresì il ferro era registrato per mezzo di una vite, che agiva su una piastra di regolazione.
- PIALLETTO A BATTENTE = anche detto SFORMELLATORE, l'arnese, veniva adoprato per la formazione delle formelle in pannelli di legno, e la conseguente riduzione perimetrale dello spessore per l'incastro in telaio, il ferro dell'arnese, era posizionato in modo inclinato rispetto all'asse longitudinale, per meglio incidere le fibre trasverse del pannello da sformellare, poste trasversalmente sui due lati corti dello stesso.
- PIALLETTO A SPONDA = anche detto SPONDAROLA, tale arnese era costruito per potersi piallare le sponde dei battenti, lavorando quindi in angolo, era provvisto di un corpo stretto, il ferro aveva larghezza pari all'arnese, e quindi agiva sulle estremità dello stesso (le sponde, per l'appunto!).
- FERRO A CANALE = anche detto INCORSATOIO, il nome deriva dal maschio (in ferro o legno), tramite il quale l'arnese, veniva azionato in una fresatura (corsa del pialletto), nella quale con molteplici piallature, il ferro produceva un canale longitudinale alla fibra del pezzo, di fatto l'incorsatoio, era uno strumento antesignano la fresa o disco, ed era impiegato nella formazione dei canali per vetro e/o pannelli sformellati posti su telai. Il ferro poteva essere registrato in profondità con le successive piallature mentre in posizione, poteva essere registrato tramite un apposito corpo d'appoggio, che come nell'attrezzo documentato fotograficamente, trovava posizione su dei cursori a vite con viti di registro di legno.
- PIALLE = la maxi-versione del pialletto, con maggiori dimensioni coordinate alla esigenza di piallare pezzi di dimensione medio-grande, vero che la applicazione peculiare all'uso di tale attrezzo di lavoro, si consiste nella impugnatura o manico, tramite il quale, l'artigiano poteva esercitare la spinta necessaria alla piallatura della superficie legnosa, che, ricordo, doveva essere continua, e cadente con omogeneità della spinta. Le dimensioni delle pialle, erano variabili, e potevano raggiungere lunghezze di anche un metro, in questo caso, era possibile trovare sui corpi di leccio, delle spaccature, che sulle teste, venivano "fermate" e "cucite" con dei tasselli a coda di rondine.
- PIALLETTO RABOT = anche detto GRAFFIETTO, trovava applicazione esclusiva, nella "graffiatura" del supporto sul quale dovevasi applicare impiallacciati o tranciati, tale preparazione, consentiva la migliore presa all'incollaggio.
- PIALLETTO A BASTONE = il pialletto a bastone, raffigurato nelle fotografie, era destinato esclusivamente alla formazione di battute tonde concave o "nocelle", nei montanti di serramenti da esterni.
- PIALLETTO PER CORNICI = è questa la tipologia di pialletto più diversificata, in quanto destinata alla costruzione di cornici, che, appunto venivano ad avere sagome differenti alle esigenze di lavoro. La sua costruzione prevedeva la disponibilità di una dima della sagoma finale da produrre

(controfemmina), sulla quale il forgiatore produceva un apposito ferro sagomato, il quale aveva quindi da essere alloggiato in un pialletto munito di idonea sagoma per l'applicazione del ferro. Questo tipo di pialletto, ha visto la sua scomparsa dalle botteghe di falegnameria, negli anni correnti intorno al 1925, quando iniziava a diffondersi l'elettricità, e con lei i ferri monocorpo per toupie.

Nel raccogliere la intervista, con i due titolati artigiani, ho avuto sicura gratificazione e compiacimento, oltre che per l'apprendimento di metodi di lavoro e le narrazioni di confidenze non facilmente reperibili, anche per l'interessante ed anche divertente aneddotica che è scaturita dal colloquio.

Purtroppo, in questa occasione, non mi è possibile di illustrare la simpatica e colorita semantica della conversazione, che lascio alla immaginazione del lettore, assicurandogli altresì che i Nostri non sono mancati in quanto a presenza di spirito, e sentimento, testimoniante il loro consolidato " Amore al Lavoro". Vannino ha "chiuso bottega" nel 1983, ed a tutt'oggi, si è con me risolutamente lamentato solo di non poter piùlavorare!

Mi ha evitato così di chiedergli in chiusura, qualche consiglio, per potermi assicurare un poco della sua longevità. Carpe Diem!