

## SCHEDA RILEVAZIONE ANTICHI MESTIERI

SCHEDA N. 2\_

### Titolo del mestiere

Bottaio

### Periodo storico di riferimento

La produzione manifatturiera e artigiana provvedeva alle necessità della popolazione già nella seconda metà del XVIII sec. Le manifatture più comuni e diffuse in Basilicata sono quelle del ferro e del legno. Il legname da costruzione viene tagliato normalmente di inverno e si fa stagionare dagli otto mesi ad un anno, destinato alle costruzioni civili alle navate degli edifici, agli strumenti agricoli agli strumenti caserecci del basso popolo, al bottame ed altri vasellami è di solito di produzione locale. Nelle zone dove scarseggia il legname da costruzione viene importato da altri paesi. Le botti costruite in Basilicata sono generalmente ricercate nei paesi pugliesi e vi si immettono specialmente da Melfi dove ci sono abili artigiani. Il mestiere del bottaio è un'attività presente sul territorio di S. Martino D'Agri agli inizi del novecento, si può dire che ogni famiglia ha la sua cantina, e fa il vino con l'uva delle proprie vigne e quindi la presenza di questo artigiano è indispensabile.

### Fonti di riferimento

Tommaso Pedio "La Basilicata borbonica" Dell'Artigiano e delle sue condizioni p.111  
Delle manifatture de' legni p. 115-116.  
Laboratorio della Memoria: D'Aquaro Giovanni, ultraottantenne.

## Descrizione del mestiere

### Finalità

Il mestiere del bottaio è un'attività presente perché ogni famiglia ha la sua cantina, e fa il vino con l'uva delle proprie vigne e quindi la presenza di questo artigiano è indispensabile.

### Processo produttivo

Spesso la bottega di questo artigiano è completamente autosufficiente cioè lavora il ferro e il legno da se, è perciò un' officina del ferro e del legno. Il bottaio costruisce e ripara, oltre alle botti, tutto quanto interessava la vendemmia e le operazioni di cantina: mastelli tini, tinelli, brente e secchi di ogni tipo e misura. Il bottaio acquistava il ferro di varia larghezza e spessore per fare i cerchi della botte, la misura aumentava in proporzione alla capacità della botte. Anche il legname veniva acquistato direttamente dal bottaio che sceglieva personalmente le tavole di castagno. Per il fondo occorrevano tavoloni ricavati da grossi tronchi mentre per le doghe si dovevano utilizzare rami giovani dotati di una maggiore flessibilità. Si preferiva il castagno o l'abete in quanto quest'ultimo usurava velocemente le lame degli attrezzi. Le tavole per il fondo avevano uno spessore di 4,5 centimetri. Per le doghe si partiva dai tre centimetri in su a seconda della capacità della botte e quindi dell'altezza delle doghe. Il bottaio lavorava essenzialmente dietro ordinazione. Per la costruzione delle botti occorrevano dalle 33 alle 35 doghe la cui larghezza variava in base al legname a disposizione e sei cerchi di ferro per ogni botte. Innanzitutto si sceglieva il legname decidendo l'altezza delle doghe in base alla capacità della botte e se ne segnava il centro con una matita. Con l'ascia si lavorava ogni singola doga rastremandone ogni singola estremità. Quindi con una lunga pialla se ne raffinava la lavorazione controllando ogni tanto l'angolazione. Quando le doghe sono pronte se ne fissano con dei morsetti tre sul primo cerchio della testata in modo che questa sorta di treppiede stia in piedi da solo e si possano assemblare tutte le restanti doghe. Era una sorta di castello in equilibrio precario che spesso un cliente maldestro buttava giù appoggiandosi. Dopo aver battuto il primo cerchio si aggiungono il cerchio centrale e almeno un altro cerchio. In seguito viene acceso un fuoco all'interno della botte in costruzione con i trucioli e gli avanzi di lavorazione. Il calore serve per far flettere le doghe e per evitare che esse prendano fuoco si agisce continuamente con un panno bagnato. È una fase delicata in quanto se il fuoco viene spento è difficilissimo farlo riaccendere. Quando le doghe sono ben calde l'intera composizione viene capovolta. Con una fune robusta si legano le doghe superiori e si stringono fino a che possono accogliere il cerchio. Se la temperatura non è quella giusta vi è il pericolo che le doghe si rompono. Dopo che i cerchi sono ben stretti bisogna batterli energicamente con il martello. Si lavora quindi il bordo delle doghe livellandole e segandole con il taglio inclinato all'interno. Poi la superficie interna ed esterna. Si incavano gli incavi nei quali alloggeranno i due fondi e dopo averne stabilito l'esatta misura si procede alla lavorazione dei fondi. Alcune tavole vengono assemblate con dei chiodi a doppia punta utilizzando talvolta delle foglie di giunco acquatico come guarnizione. Col compasso si traccia la circonferenza e si effettua il taglio ricavandone poi una prominenza che andrà ad incastrarsi sulla botte. Le doghe assemblate hanno bisogno di un paio di giorni per tenere la curvatura e talvolta qualcuna si apre più delle altre.

Per introdurre il primo dei due fondi, compito spesso di un bambino, è possibile entrare dentro la botte e battere con attenzione. Per il rimanente era necessario allentare ancora una volta i cerchi, tirando con attenzione fino a farlo alloggiare nella sua sede.

Quindi si davano gli ultimi ritocchi al manufatto e le ragioni estetiche non erano estranee alle ultime rifiniture. Se in una delle doghe si scopriva una leggera imperfezione quella sarebbe stata la sede del foro superiore di riempimento. Si forava sul fondo per mettere il tappo del foro di uscita del vino. In un altro piccolo foro a metà facciata si sistemava un minuscolo rubinetto in ottone per l'assaggio del vino.

Oggi le botti vengono costruite in vetro cemento o plastica acciaio resine sintetiche ecc..La segazione delle tavole viene fatta nei luoghi di produzione del legno tramite appositi macchinari, l'essiccazione artificiale, la refilatura delle doghe avviene tramite macchina mentre la piegatura delle assi avviene tramite vapore in un lungo bollitore e i cerchi si battono a macchina e il montaggio finale si fa tramite macchinari.

### **Attrezzature utilizzate**

Descrivere:

- Seghe di varia misura, coltelli di varie misure a due manici denominati "chianozzo" l'incudine, doghe in ferro, pialle, "scannett".
- Bollitori e vari macchinari.

### **Approvvigionamento della materia prima**

Nel caso di produzione di beni, descrivere il processo di approvvigionamento della materia prima.

In particolare, bisogna rintracciare:

- Il legno, preferibilmente di castagno o di abete, si acquistava nelle segherie o direttamente nei boschi e il ferro lo si acquistava dal fabbro.
- Oggi si possono reperire queste materie prime esattamente come nel passato cioè nelle segherie e nelle ferramenta.

### **Mercato di riferimento dei prodotti/servizi**

Descrivere il mercato di riferimento passato ed attuale. Ovvero:

- Il prodotto si vendeva direttamente alla famiglia che coltivava la vite che poteva aver bisogno delle botti, esistevano le botteghe dei bottai.
- Nelle grandi industrie vinicole.

### **Analisi del lavoro artigianale**

*Sulla base dei dati disponibili presso le associazioni artigianali, va effettuata una analisi finalizzata a definire il posizionamento delle attività considerate.*

*Ovvero, quanti artigiani operano già nello stesso mestiere:*

- nel comune di residenza;
- nei Sistemi Locali di Lavoro;
- nella Provincia di riferimento;
- nella regione Basilicata.

*Vanno inoltre assunte informazioni, sempre dalle medesime associazioni, sui redditi derivanti da tali attività.*

**(Per l'acquisizione dei dati relativi a questa fase di attività bisogna far riferimento al tutor Vincenzo Cirigliano)**

### **Giudizio di sostenibilità**

Il mestiere può essere riproposto solo in seguito a sepcifica formazione

**Luogo e data**  
**San Martino D' Agri**  
**07/07/2011**

**Il Borsista**  
**Manieri Melania**