

SCHEDA RILEVAZIONE ANTICHI MESTIERI

SCHEDA N. 2_

Titolo del mestiere

Bottaio

Periodo storico di riferimento

Il primo bottaio risale al 1909.

Fonti di riferimento

Archivio comunale e pubblicazioni varie.

Descrizione del mestiere

Finalità

Il mestiere del bottaio è un attività presente sul territorio già 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

Processo produttivo

Spesso la bottega di questo artigiano è completamente autosufficiente cioè, non ha bisogno né della segheria né del fabbro: 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 o il ferro di varia larghezza e spessore per fare i cerchi della botte. La misura aumentava in proporzione alla capacità della botte. 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 remi giovani dotati di una maggiore flessibilità. Si preferiva il castagno al rovere in quanto quest'ultimo usurava velocemente le lame degli attrezzi. Si ricordano ancora i carri a buoi che giungevano a San Martino trasportando il legname.

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. 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 maldesto buttava giù appoggiandosi.

Dopo aver battuto il primo cerchio si aggiungono il cerchio centrale e almeno un altro cerchio. Quindi 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 anch'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 era quella giusta vi era il pericolo che le doghe si rompessero. Dopo che i cerchi sono ben stretti bisognava battere energicamente con il martello. Si lavorava quindi il bordo delle doghe livellandole e segandole con il taglio inclinato all'interno. Poi si superficie interna ed esterna. Si incavavano gli incavi nei quali alloggiavano 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 avevano bisogno di un paio di giorni per tenere la curvatura e talvolta qualcuna si apriva più delle altre.

Per introdurre il primo dei due fondi, compito spesso di un bambino, era 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, l'incudine, doghe in ferro, pialle.*
- *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 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..*

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 e 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