

## SCHEDA RILEVAZIONE ANTICHI MESTIERI

SCHEDA N. 5

### Titolo del mestiere

**Mugnaio - "Mulenare", mestiere parallelo: Massaro di campo.**

### Periodo storico di riferimento

XIX-XX secolo

### Fonti di riferimento

Biblioteca comunale *Emilio Magaldi*, San Chirico Raparo:  
Enciclopedia La Piccola Treccani.  
Enciclopedia Europea Garzanti.  
Per le indicazioni dei luoghi: G.De Nile, M.S.Borneo, *San Chirico Raparo paese dell'anima*.  
Supporto interattivo del motore di ricerca Google.  
Visita al mulino in C.da Covile (Castronuovo di S.Andrea) e intervista ad Antonio Arleo.  
Foto: Francesca Caputo.

### Persone coinvolte

Uno dei mugnai che ha praticato questo mestiere a San Chirico Raparo nella prima metà del XX secolo è stato Francesco Bruno, detto "u Mulenare" (deceduto), altro non è che il nonno di Mario Bruno, il frantoiano.

### Descrizione del mestiere

Primitivi mezzi adibiti alla macinazione del grano erano i mortai di pietra entro i quali si frantumavano i chicchi dei cereali attraverso pestelli, anch'essi di pietra o legno duro, oppure si macinava attraverso rulli che a mano si facevano rotolare su una base di pietra. Spesso i chicchi venivano tostati e frantumati tra le mani. All'interno del ceto popolare erano diffusi i **centimoli a mano** capaci di trasformare un paio di chili di grano in un'ora, utili al fabbisogno familiare. Col passare dei secoli cominciarono a costruirsi stabilimenti dove uomini o animali azionavano le macine, ovvero pietre discoidali affacciate, cioè messe una sopra l'altra di cui una fissa e l'altra rotante intorno al suo asse centrale. Solo più tardi si imparò a sfruttare l'energia dei corsi d'acqua, ma anche del vapore e del vento nel resto d'Europa. Il funzionamento di un mulino ad acqua non sembra complesso, pare, infatti, che la forza dell'acqua che scorreva o che cadeva dall'alto, imprimeva un movimento rotatorio a una grande ruota di legno munita di ampie pale, questa azionava appositi ingranaggi che trasmettevano un moto circolare ad una macina di pietra la quale, ruotando sulla pietra fissa, triturava i cereali.

Risulta che a S.Chirico Raparo vi erano alcuni mulini ad acqua, di proprietà di alcuni nobili signori (Barletta, Simonetti<sup>1</sup>, Magaldi, Natale), ormai andati distrutti dalla mancata manutenzione e dal deterioramento a causa degli agenti atmosferici, mentre i loro resti sono stati inghiottiti da rovi e terra, accumulati dalle acque fluviali. Si trovavano sul territorio di Santa Maria Maddalena, in contrada SS. Quaranta, al fosso Cafariello, al ponte a Surda. Nel corso dei secoli niente è rimasto di essi, soltanto un mulino ben evidente si trova in un punto della strada che porta al paese, precisamente là dove si definisce "ponde a Iumara", in un tratto del letto del Racanello ormai privo d'acqua poiché il corso ne è stato deviato ad opera dell'uomo o è variato nel tempo. A sentir parlare un anziano signore, che lì vicino possiede un orto, tale Paolo Petrocelli, nato nel 1930, non ricorda del funzionamento di questa unica struttura superstite (dalle foto si nota che metà del fabbricato è sotterrato) il che mi fa pensare che fosse attivo nel secolo precedente, ma nulla si può dare per certo.

In ogni caso, quale che fosse la fonte energetica, l'impianti esistenti eseguivano solo la bassa macinazione, l'abburratura delle farine avveniva con setacci a mano, poiché era impossibile disporre di energia sufficiente ad azionare insieme alle mole uno o più buratti<sup>2</sup>.

La macinazione del grano è rimasta pressoché invariata nel tempo pur avendo sostituito le energie naturali con l'elettricità. Fino agli anni '60 in piazza Roma in un locale adiacente alla Casa Barletta era attivo uno degli ultimi mulini pubblici dove lavorava Francesco Bruno con qualche collaboratore, poi le macchine di quello stabilimento furono trasferite in un locale in via San Rocco e il mestiere fu ereditato da Vittorio Allegretti che ha continuato fino agli anni '80. Per capire meglio il funzionamento di un mulino, la quale tipologia è in uso dalla seconda metà del '900, mi sono recata in contrada Covile, nel comune di Castronuovo di S. Andrea. Dalle foto si nota la struttura meccanica di colore verde per la macinazione del grano ad uso alimentare mentre quella di colore bianco è adibita alla preparazione dei mangimi animali. L'intero stabilimento è costituito

da: piano terra, piano ammezzato, piano sottotetto. L'impianto molitorio comprende le seguenti macchine:

- Pulitore combinato con colonna svecciatrice a zig-zag;
- Lavagrano a colonna verticale;
- Bagnagrano a coclea;
- Cassoni di riposo;
- Elevatore a tazze;
- Apparecchio magnetico plurilamellare;
- Spazzola grano orizzontale completo di aspirapolvere;
- Laminatori diagonali doppi;
- Plansister a 6 canali, 26 stacci aventi superficie setacciante;
- Impianto pneumatico per trasporto farina a 6 linee completo di filtro a rastello con 36 manichelle per recupero polvere;
- 3 elevatori semplici al servizio della pulitura;
- Elevatore al servizio della spazzola grano.

Introdotta il grano nella tramoggia di carico (cassone quadrangolare a terra), questo viene elevato tramite l'elevatore a tazze e mandato al pulitore combinato con colonna svecciatrice il quale provvede col trabatto all'eliminazione del terriccio, degli spaghi, delle polveri, ecc... Un potente ventilatore, all'interno della macchina, assorbe tutto il pulviscolo frammisto al grano mandando la miscela di aria e polveri all'esterno del locale tra appositi filtri. Il grano poi passa al lavaggio (l'approvvigionamento dell'acqua potabile è reso dalla rete idrica pubblica) e dal bagnagrano a coclea va ai cassoni di riposo dove sta per 24 ore, in seguito passa nella spazzola per una seconda pulitura, poi subisce sei passaggi, dei quali tre sono le macinazioni. Il prodotto esce dai rulli e viene aspirato dall'impianto pneumatico passandolo infine al plansister il quale provvede alla selezione dei prodotti e dei sottoprodotti.

Nella foto che illustra le spighe di grano intrecciato è evidente la varietà della **carosella bianca**, ottenuta da grano coltivato nell'area del Parco Nazionale del Pollino e volutamente scelta dal sig. Arleo (da vent'anni svolge questo mestiere) per salvaguardare l'antica qualità di un prodotto nostrano, controllato e certificato.

**Note:**

<sup>1</sup>Il mulino dei Simonetti era munito di gualchiera "a varchera", cioè follone tessile ad acqua, i cui magli battevano la stoffa, trattata con acqua, sapone, argilla, per conferirle la consistenza del feltro.

<sup>2</sup>Macchina munita di setacci.

### Giudizio di sostenibilità

Il Parco Nazionale del Pollino nel 2002 ha indetto una "**Filiera produzione da forno**" per garantire la **RINTRACCIABILITÀ** dei prodotti. Esiste un Ente Certificatore il cui acronimo è **CSQA**, il sistema di Qualità e Sicurezza è un sistema di assicurazione della qualità dei prodotti finalizzato ad offrire garanzie di qualità dal campo, cioè dalla fase agricola o di allevamento, fino al banco del negozio, ciò vuol dire (nel nostro specifico caso preso qui in esame) che da un biscotto commercializzato in un forno locale si può risalire al terreno da cui proviene il grano, e in ciò consiste la rintracciabilità. La filiera della produzione da forno prevede, dunque, un contratto tra l'agricoltore e il mugnaio, in autunno, cioè nella stagione in cui inizia la semina. Il sistema dell'Ente Certificatore controlla l'intera produzione e per ogni livello della filiera -coltivazione del grano, macina, forno- sono previsti specifici standard, e la corretta applicazione dei contenuti degli standard è sorvegliata separatamente per ciascun partner del sistema e attestata attraverso l'emissione di un certificato. Solo quando tutti i livelli della produzione sono verificati con successo, i prodotti possono riportare il marchio **QS**. In fine, l'adesione al programma **QS** obbliga i produttori a farsi controllare da un organismo di controllo riconosciuto, quale **CSQA**.

Ho ritenuto interessante questo aspetto emerso dalle mie ricerche meditando proprio sul progetto del Passato-Futuro, del quale ci stiamo occupando. Il nostro desiderio è quello di riportare in vita la preziosità del passato dal quale deriviamo, nella sua unicità. Tale concetto credo che si possa riassumere proprio in un marchio di qualità, dare cioè un marchio ad attività proprie locali che mettano sul mercato prodotti che solo la nostra terra può partorire con quelle specifiche qualità. Ad esempio: il vino Aglianico è tale perché è prodotto nel Vulture-Melfese e conserva, attraverso determinate fasi di produzione, di clima e ambiente, la sua specificità!

Ricollegandomi alla scheda n3, quella relativa all'attività del **Frantoiano**, mi viene quasi logico legare ad essa il carattere della **rintracciabilità**, cioè coltivare le olive in loco, produrre l'olio nei nostri frantoi, imbottigliare e vendere il prodotto finito con il suo marchio certificatore. Lo stesso vale per i cereali e quant'altro.

Non si può comunque sottovalutare il fatto che pensare e scrivere le cose è un conto, metterle in

pratica è un altro. Certamente ottenere gratificazioni da un lavoro che dia dignità all'uomo è cosa ardua, consta di pazienza e fatica e i miei, per il momento, sono solo buoni propositi per sperare in una rinascita dei nostri paesi, della Regione Basilicata, e perché no, del Meridione.

**Luogo e data**  
**San Chirico Raparo 16/03/2011**

**Il Borsista**  
**Francesca Caputo**