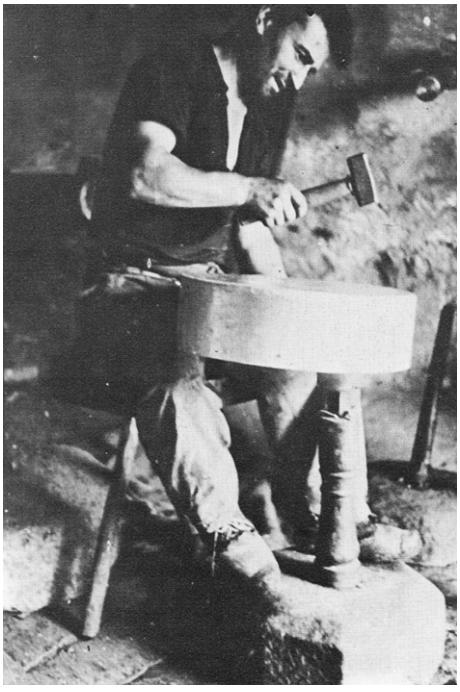
Le valli dei *magnin*

Achtung

Tra rame, caldere, artigiani e venditori itineranti, sulle tracce di uno dei tanti mestieri delle nostre vallate che l'industrializzazione ha travolto, consegnandoli (quasi) all'oblio o alla mera rappresentazione folkloristica. Mestieri su cui, invece, anche oggi può capitare utile di contare.

Attraverso l'indirizzo di un amico, siamo andati a conoscere un *magnin* nei dintorni di Cuorgnè, nostra intenzione è quella di acquistare un alambicco. Il *magnin*, che si autodefinisce *ramer*, ossia paiolaio, e tiene a precisare che i *magnin* erano quelli che andavano in giro a vendere la merce, ci mostra le opere della sua arte. Ci spiega il funzionamento e asserisce che con quello strumento ci si può distillare la grappa, *"anche se io non l'ho mai fatta"*. Proveniente da una famiglia di *ramer*, ci fa notare con orgoglio che anche suo figlio ha ereditato il mestiere e ci garantisce una manutenzione anche per le future generazioni. Ci racconta del suo lavoro e dei problemi con la Guardia di Finanza, che fino a qualche anno fa era particolarmente severa in merito alla distillazione della grappa. Anche il possesso di un alambicco era penalizzato. Per questo l'alambicco assumeva spesso le forme di un bidone da latte. Quando si consegnava la merce, non si trasportavano mai bidoni e cappelli allo stesso tempo, in modo da poter evitare problemi con la legge. I Valdostani, grandi consumatori di grappa, gliene hanno acquistati a decine. E, per quanto riguarda gli alambicchi, i clienti arrivavano da ogni parte del Piemonte e anche da fuori regione.
Anche là dove la Guardia di Finanza riusciva a imporre le proprie tasse, esistevano metodi per aggirare i controlli. Di solito il "naso" dell'alambicco veniva piombato dalle guardie, ma era sufficiente nascondere un altro cappello identico e farne uso appena gli sbirri se ne andavano. *"Il distillato deve uscire in maniera continua e lenta"*, ci

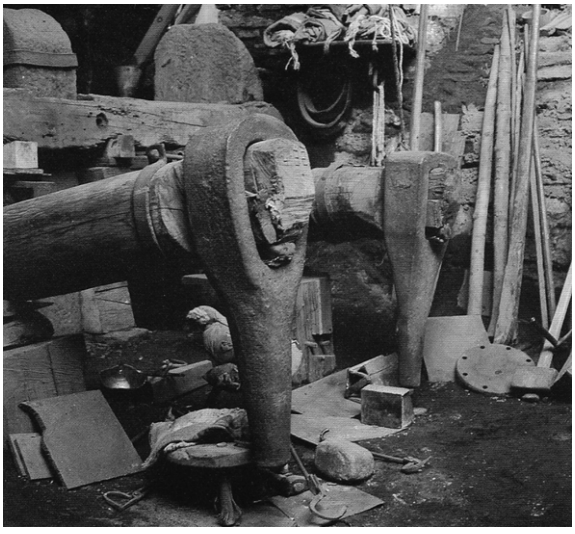
spiega il nostro *ramer*, *"altrimenti significa che il calore è troppo alto"*. Nel frattempo ci mostra le altre sue creazioni. Oltre ai paioli e agli alambicchi produce ogni sorta di stoviglia e oggetto decorativo. Ci mostra i suoi utensili, tutti disposti in ordine nella cantina/laboratorio della sua casa. Un piccolo orto con qualche albero da frutto completa la sua modesta abitazione. Ci spiega che lui utilizza soltanto il "rame rosso" e non quello giallo, che *"non si sa da dove viene"*. Dopo aver



seguito le fasi della lavorazione e considerato il prezzo del rame, salito in maniera vertiginosa negli ultimi anni, ci rendiamo conto che il prezzo da lui richiesto è assolutamente modesto. Un autentico artigiano, ne sono rimasti pochi.
Poco oltre l'abitato di Cuorgnè, dirigendosi verso Pont, ci fermiamo da un altro *ramer*. Affabile e simpatico, si presta a costruire un alambicco un po' speciale, con il fondo ovale e il naso lungo come la Quaresima. Lui utilizza il "rame giallo", ma i prezzi sono più bassi. Mentre si appresta a eseguire le ultime modifiche richieste, facciamo conoscenza con la consorte, impegnata nella ristagnatura di alcuni paioli. Un viso da gitana sparge con destrezza lo stagno sulle parti interne della "ramina". Le soluzioni e i vapori di acido sembrano non darle alcun fastidio. Ha lo sguardo fiero di chi cammina a testa alta, senza padroni. Ultimi depositari di un sapere che va scomparendo.
Come vedremo nel seguito dell'articolo, liberamente tratto dagli studi che Marco Cima ha condotto sui mastri ramai canavesani, questo mestiere riguardava centinaia di famiglie e risultava essere una fonte economica non indifferente per la regione. Nel frattempo la più grande fabbrica della zona, una di quelle che aveva causato lo spopolamento delle alte valli e l'abbandono degli antichi saperi, sta chiudendo i battenti. I montanari di Pont e delle Valli Orco e Soana, eredi dei Tuchini che diedero inizio alle rivolte medievali, spossessati della loro cultura, della terra, e delle loro arti, si ritrovano ormai a fare i conti con la "crisi". Digitando su Internet, si possono ormai acquistare, a prezzi competitivi, alambicchi in rame giallo provenienti dal Portogallo, che conservano il cappello a forma di cupola di moschea, che tradisce le sue origini arabe. Ma questa è un'altra storia.

Nel 1785, Nicolis de Robilant riferisce della miniera di rame situata sulle montagne di Sparone, ove si coltiva un filone di calcopirite. Attività di estrazione del rame sono segnalate anche a Traversella, in Valchiusella. In tempi più recenti, la ri-

chiesta di rame cresce sensibilmente, e l'approvvigionamento del metallo risulta provenire da altre zone del Piemonte. L'unico indizio medievale riguardo alle estrazioni del rame risale al 1475. Negli statuti di Pont e delle valli vicine si trovano notizie circa la regolamentazione sulla produzione e lo smercio di recipienti in rame. Nel 1545, nelle fucine di Sparone, esiste una struttura produttiva meccanizzata, che si presume fosse destinata alla lavorazione del rame. Nel corso del XIX secolo, Cuorgnè mantiene un ruolo di rilievo nell'industria del rame: il Bertolotti, nel 1876, riferisce che "il rame e il ferro fusi da tali fucine era poi lavorato nel borgo stesso ed era portato pel Piemonte ed all'estero in vendita. Vi sono ancora oggidì otto o dieci calderai, che fabbricano utensili di uso domestico, occupando un centinaio di operai; così che il forestiero, passeggiando pel borgo, è quasi assordato dal continuo martellare dei suddetti…".
Accanto a botteghe di una certa dimensione, esistevano attività familiari saltuarie integrate alle occupazioni agro-pastorali. Esistevano poi in grande numero venditori e piccoli artigiani itineranti, che percorrevano a piedi le strade del Piemonte e si spingevano anche oltre confine.



Il maglio per la forgiatura, nella fucina Giovando a Sparone.

Nessun documento specifico ci informa sulle tecniche di cava del minerale. Ciò nonostante, data la presenza a Vasèr (principale polo cuprifero canavesano, situato sull'alto versante sinistro del vallone di Ribordone) di gallerie per raggiungere i filoni, si può ritenere che le tecniche di cava non differissero da quelle praticate nelle miniere di ferro della vicina valle Chiusella. Il minerale, dopo esser stato estratto e ridotto in frantumi, veniva poi trasportato a fondovalle per essere trattato nella "ramera". Arrostito su un letto di legna secca, il materiale veniva purificato eliminando le impurità della roccia e dei composti che l'accompagnano. Il processo di purificazione del metallo durava da venti a trenta giorni, a seconda del grado di purezza. Dopo questa fase, il materiale veniva liquefatto e poi si provvedeva a levare la parte superiore in fase di raffreddamento, che veniva gettata, essendo materia impura. Così, fino ad ottenere una materia libera dallo zolfo e dall'acido solforico presenti nelle vene del rame. Nella seconda colata si otteneva il cosiddetto "rame negro". Quindi si scaldava nuovamente il materiale mischiandolo con carbone e veniva infine buttato nell'acqua dove rigettava altre impurità. Il rame era nuovamente fuso con carboni leggeri come quelli di castagno, betulla o abete: altre essenze avrebbero rischiato di

bruciare il metallo. La riuscita del processo veniva controllata dal maestro ramaio attraverso una periodica eliminazione delle scorie: quando il maestro aveva deciso che il metallo fosse sufficientemente puro e avesse acquisito le proprietà meccaniche volute, si procedeva alla colata mediante l'impiego di un grande mestolo rivestito di terra refrattaria, con il quale l'aiutante attingeva dal bagno e versava il liquido nelle formelle. A colata avvenuta, il liquido delle formelle veniva coperto con della cenere al fine di evitare il raffreddamento brusco della superficie che causerebbe delle fratture superficiali molto dannose. Il liquido raffreddato nelle formelle assumeva la forma di piccoli lingotti di forma lenticolare piano-convessa. Dopo un ulteriore riscaldamento alla forgia, il maestro modellava al maglio delle forme sempre più concave fino a ottenere dei pezzi dello spessore di 4 o 5 millimetri. Si passava quindi alla fase più delicata che dava la formatura finale.



Epoche diverse...

Il lavoro della fucina era terminato e il rame negro cavato passava nella bottega del paiolaio, che dopo le operazioni di battitura, regolarizzava i bordi del paiolo sistemando un anello di ferro che spesso conteneva i supporti dei manici.

Come ultima operazione i paiolai provvedevano alla stagnatura interna che permetteva di impiegarli per usi domestici e alimentari senza incorrere nella formazione di ossidi velenosi. All'opera dei paiolai si aggiungeva allora quella dei "magnin", venditori ambulanti che ottengono in contovendita i prodotti destinati allo smercio. Altre volte il *magnin* è un artigiano più completo, che oltre a vendere paioli, si dedica alla riparazione, nelle piazze dei paesi, delle stoviglie usate e deteriorate, oppure alla loro ristagnatura mediante lavaggi in soluzione acida.

I *magnin* di Pont emigravano in prevalenza verso il nord Italia, e le aree più battute sono il novarese, la Valle d'Ossola, lo Stato di Milano e il Piemonte: si procedeva ad una spartizione delle aree di destinazione tra i componenti della comunità. Alla base di questo ciclo si trovavano le fucine di rame organizzate da imprenditori talora di origine signorile, che controllavano l'approvvigionamento dei semilavorati ad un numero elevatissimo di *magnin* che ricorrevano a credito per rifornirsi di rame e di paioli sbozzati. Gli emigranti erano generalmente autonomi, assolutamente non salariati. Solo

i paiolai sottoposti al tirocinio di quattro anni di apprendistato e a due di lavorante, prima di poter esercitare autonomamente come mastri, avevano un rapporto di dipendenza. Le località situate ad alta quota come Ceresole, Noasca o Ribordone sono quelle che forniscono il maggior numero di emigranti *magnin*, che ogni anno lasciavano il paese di origine tra agosto e ottobre e non vi ritornavano che sette o otto mesi dopo. Dai dati relativi alla consegna del sale, nel 1750, si viene a sapere che nel comune di Pont Canavese, capoluogo della Valle Orco, su 330 famiglie risultano 246 *magnin*. Nella borgata Nicolai, in Valle Soana, ci sono ben 33 *magnin* itineranti su 10 famiglie. L'emigrazione poteva essere stagionale, e riguardava i periodi di riposo nei lavori del suolo e degli animali. Tutte le famiglie dei *magnin* sono proprietarie di beni immobili e di animali: degli 11 alpeggi posseduti dagli abitanti di Pont ben 5 sono di proprietà di *magnin*.



... stesso mestiere sulle piazze del Canavese.

Non è casuale che l'artigianato itinerante si manifesti là dove l'ambiente fisico è meno favorevole. Questa pratica risolveva il problema dell'elevata pressione demografica e permetteva quindi di continuare l'insediamento in un ambiente difficile come quello montano. Invece, nella vicina Valle di Brosso, area ricca di miniere di ferro, non si ha notizia di processi migratori, anzi gli statuti della valle vietano la migrazione ai mastri ferrai della comunità. Infatti, mentre il consumo del rame si rapporta ad un mercato parcellizzato e polverizzato, il ferro è fortemente richiesto per soddisfare le esigenze dell'industria bellica e dell'edilizia residenziale.

Come accennato nell'articolo, per redigere il testo si è fatto ampiamente riferimento all'opera: Mario Cima, "Mastri ramai in terra canavesana", ed. del Centro Corsac (patrocinata dalla Regione Piemonte), Cuorgnè, 1986.

Le immagini che accompagnano il testo sono tratte dal medesimo volume.