



La prima bottega risale al 1830; ben presto l'attività assunse caratteristiche industriali,

(nella foto: via dei Frustai)



Intuendo le potenzialità di espansione e le conseguenze economiche di questo tipo di produzione, si recò a Brescia, dove già esistevano le botteghe specializzate, per apprendere i segreti del mestiere.

Gli operai erano tutelati dallo "Statuto del Consorzio dei fabbricanti di manici da frusta" e dalla "Cassa ammalati", in base al Regolamento industriale del 1888.



C'era una volta... molti operai erano dediti alla produzione dei manici da frusta.

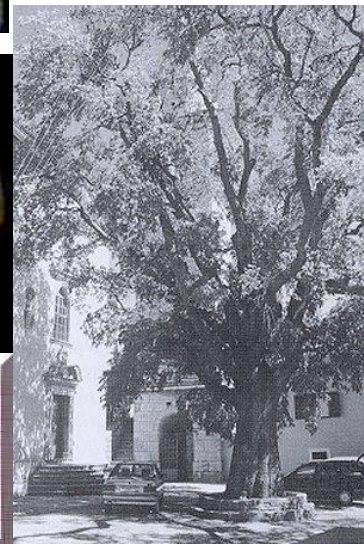
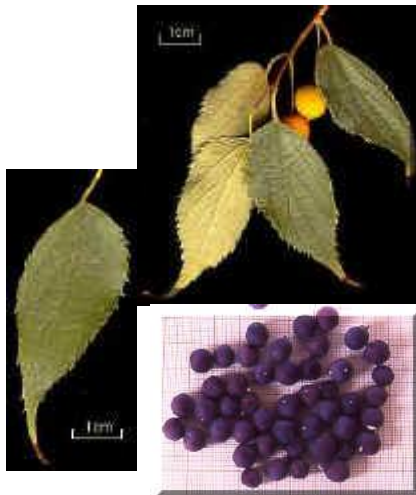


Foto fam. Chilovi



Visitiamo ora un laboratorio. Il profumo del legno, gli oggetti ci portano indietro nel tempo.

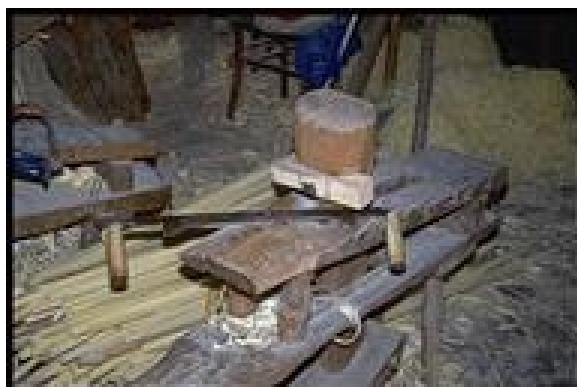
Le piante, devono presentare determinate caratteristiche. Per essere utilizzate, si tagliano nel tardo autunno e si dividono in pezzi da uno a oltre due metri di lunghezza.



Successivamente l'artigiano li divide con grossi scalpelli, prima a metà, poi, sapientemente, in modo da ottenere il maggior numero possibile di pezzi base. Quest'operazione si chiama "sfender", cioè "spaccare".



I pezzi così ricavati vengono rifiniti con un coltello a due manici.: "fer da tirar zo".



Durante quest'operazione il frustaio si protegge con un pettorale di cuoio

A questo punto i pezzi di legno vengono fatti passare sotto la lama di una sega circolare, che li taglia in quattro parti ortogonali, "segiar en cater", tranne un tratto di trenta centimetri, che costituirà il manico.



Ora l'artigiano deve "far i coi", cioè arrotondare la ba dei quattro segmenti, rifinandone il punto di attacco utilizzando la "podina", un piccolo coltello ricurvo.

"bancet da s-ciaiar",



li arrotonda con particolari piallette.



Segue ora l'operazione della torcitura o "torzar".

Si utilizza un fornello, il quale ,riscaldando un recipiente pieno d'acqua, produce vapore, che viene immesso in quattro tubi accostati l'uno all'altro.



Dopo aver introdotto i quattro steli nei tubi, il frustaio applica la "maneta da torzar", una sorta di blocco di ferro con un foro quadrato e munito di due manici opposti.



finché essa si attorciglia fino all'estremità,



attorno ad un rametto di salice.

A questo punto l'artigiano pone la frusta ad essiccare, a "tacciar via", su un apposito telaio dove rimane per 24/48 ore. Le fruste sono fissate sia nella parte inferiore che superiore.

Levate le fruste dal telaio, rifinisce il manico lisciandolo.



L'ultima fase è la stiratura, per la quale si utilizza la "bancia da sopresar", un attrezzo formato da due assi sovrapposte portanti lateralmente dei pesi.

Infine, per ottenere che i quattro segmenti siano attorcigliati perfettamente, l'artigiano usa la "maneta da sopresar", un utensile fissato alla cintola, costituito da un ferro che ruota entro un'armatura. Il manico da frusta è così finito.





I manici da frusta di Taio, oggi come un tempo, sono conosciuti e rinomati, oltre che in Italia, soprattutto nell'area tedesca e in altri paesi europei.

E' doveroso ricordare inoltre che, alla produzione dei manici da frusta, usati dagli ultimi conduttori di carrozza o da gruppi folcloristici, si è affiancata quella dei bastoni da pastorizia, utilizzati nelle zone dove ancora si pratica quest'attività.



Riproduzioni tratte da internet:
Ricerca effettuata da
Giuseppe Ricevuto

Gli ultimi artigiani, che hanno custodito nel tempo quest'attività specifica di Taio, hanno anche saputo trasmettere valori profondi di arricchimento umano e sociale.

