



LA LAVORAZIONE DEL CRISTALLO

.....*COSA C'E' INTORNO AD UN BEL CALICE*

Intorno ad un calice, a una brocca, a un pezzo realizzato in cristallo c'è tutto un mondo fatto di persone che lavorano ognuna secondo il proprio ruolo:

soffiatori, molatori, incisori, o altri componenti della piazza, che è l'unità di base della produzione del cristallo.

Ciascuno pone la propria firma sull'oggetto man mano che questo prende forma, contribuendo in modo fondamentale al risultato finale, costruito con infinita pazienza, attenzione e precisione.

Per realizzare il Cristallo occorre un forno che raggiunga la temperatura di circa **1400 gradi** costanti e un insieme di sostanze composta da **sabbia silicea, carbonato di sodio, nitrato di potassio, carbonato di calcio, ossido di piombo, acido borico, anidride arseniosa e ossido di antimonio**. Se si vuole ottenere del **Cristallo colorato** allora si aggiunge anche un po' di **selenio per il rosa, cadmio per il rosso, cobalto per il blu, ossido di rame per il verde**; **l'ossido di manganese dà un bel viola intenso**, l'oro si trasforma in rosso rubino, la criolite in bianco latte, le resine di zolfo e cadmio diventano color dell'ambra mentre l'uranato di sodio dà il verde opaco.

Non è sufficiente però mescolare queste sostanze per ottenere un buon cristallo al 24 per cento di piombo, ci sono voluti anni e anni di sperimentazione per poter ottenere, dopo il vetro sonoro ed il cristallino, un prodotto limpido e luminoso al pari dei manufatti di altre rinomate zone d'Europa, infatti, il cristallo non è una semplice ricetta chimica.

Questa da sola non spiega il mistero della trasformazione della massa incandescente in un fragile oggetto trasparente e luminoso, che si ottiene una volta lavorata e passata attraverso le varie fasi della produzione, in cui vi è un solo protagonista, **il maestro**

vetraio che con il suo sapiente intervento è capace di trasformare la materia grezza in un calice, una brocca o un vaso dalle forme più varie. La procedura artigianale è uguale ancora oggi a quella messa in atto dai vetrai di cento anni fa, anche se alcune figure sono state sostituite da piccoli macchinari.



L'unità di base del lavoro è la piazza, fino a qualche tempo fa era un insieme di undici operai, oggi ridotta a 4 o 5 persone, ognuno con la propria mansione grazie ai quali il liquido incandescente, prelevato dal forno viene trasformato in un oggetto di cristallo.

Il lavoro di gruppo deve essere preciso e coordinato come un ingranaggio di un orologio svizzero, poiché nella delicata fase della lavorazione anche un piccolo sfasamento fra i componenti della piazza può rovinare il prodotto. Occorre umiltà, precisione, concentrazione e coordinazione.

Prima i ruoli erano divisi nettamente: c'erano **il portantino, il serraforme, il passagambi, il girapareson, lo staccatore, il levapiedi, il levagambi, il levapareson, l'attaccapiedi, l'attaccagambi, il soffiapareson.**

Prima dell'avvento del computer c'era addirittura chi sapeva controllare l'esatta gradazione del fuoco senza l'ausilio di alcun termometro: ed anche questa era una sorta di specializzazione che faceva la differenza.

Quello dei vetrai è un mondo fatto di regole di equilibri, di tempi da rispettare e di gerarchie.

La piazza più tradizionale è quella cosiddetta "a calici" che produce i caratteristici bicchieri costituiti da una coppa e da un gambo. Ad ogni passaggio da una mano all'altra il pezzo assume pian piano quella che sarà la sua forma definitiva, un calice delicato e trasparente. Alcune figure sono state sostituite da piccole attrezzature, ma l'essenza della piazza non è cambiata, essa è sempre guidata dal primo maestro a cui spetta decidere, secondo il pezzo da produrre, la quantità di cristallo da prelevare dal forno.

Questo è il compito del **levapareson** che passa la canna con la palla di materia incandescente al **soffiapareson** (il primo maestro), che la prepara e la modella in base alle dimensioni che il pezzo dovrà assumere con l'aiuto di una spoletta, detta **maiosca**.

Una volta preparato il vetro ancora incandescente entra nello stampo, che viene stretto dal **serraforme**.

Il soffiapareson soffia e ad un preciso segnale il serraforme apre la forma.

La pareson (il calice) è pronta per essere passata **all'attaccagambi**, al cui fianco c'è il **girapareson**, che imprime una rotazione lenta e costante all'asta alla cui estremità c'è il pareson per farla raffreddare uniformemente e dare modo quindi al compagno di attaccare il gambo al momento giusto.

Il levagambi preleva allora dal forno un pallino di vetro sufficiente per formare il gambo delle dimensioni di una sigaretta e lo porta al maestro attaccagambi, che lo unisce alle pareson con una pinza. Il pezzo passa di nuovo girapareson, per un ulteriore raffreddamento, quindi il passagambi prende la canna con il pareson ed il gambo e la porta al maestro attaccapiedi, a cui il levapiedi nel frattempo, ha portato la giusta quantità di vetro cristallo fuso per il piede, prelevata con una cordellina. La forma del piede viene data da un'apposita gnacchera realizzata a misura in sorbo e ciliegio. A questo punto, a calice finito, entra in scena lo staccatore che controlla che il gambo sia dritto e il piede piano.

Quindi lo rifinisce e lo stacca mentre il portantino lo porta alla tempera, un macchinario composto da un rullo che trasporta il pezzo su un nastro. Il bicchiere ha raggiunto ormai la temperatura sui 150-200 gradi che grazie alla macchina viene bruscamente riportata a 350-400 gradi secondo lo spessore. Il pezzo ricuce per poi venire raffreddato nel corso di un processo lentissimo che determinerà la resistenza e la purezza dell'oggetto prodotto.

Una volta fuori dalla tempera il calice deve essere scalottato.



Per far questo c'è una macchina, che gli toglie la calotta di cristallo che ha fatto presa per gli artigiani durante le delicate fasi della lavorazione. Una punta di diamante segna il punto della circonferenza da tagliare.



Sulla linea tracciata dalla pietra dura si passa una puntina che emette una fiammella a gas. E' allora che il bicchiere si scalotta. Poi c'è da spianarlo, da fargli il cosiddetto filetto, il bordino leggermente rialzato. Si passa il bicchiere con la carta vetrata ed infine alla ribruciatrice, che rifonde il bordino togliendo ogni asperità. Il calice è così pronto per la vendita. La massa incandescente di cristallo non assumerà però solo la forma di calice, bensì i maestri vetrai sono capaci di realizzare innumerevoli oggetti come l'ampolla della foto che richiede oltre alla soffiatura del corpo la realizzazione di un lungo stelo ed piede stabile servono precisione e sensibilità per modellare con pinze e forbici il becco e il manico dell'ampolla rispettando il disegno originale. Quando l'oggetto da realizzare diventa più grande le difficoltà aumentano poiché è complicato controllare la massa ancora duttile di Cristallo, occorre tanta maestria e forza per soffiare e modellare con l'azione di rotazione. Riuscire a dare a vasi di cristallo la forma desiderata richiede prontezza e decisione, poiché la temporanea fluidità del cristallo non

permette incertezze.

