

ARTI & MESTIERI - Il signor Guido, liutaio in Pistoia.

Fra tutte le Arti ed i Mestieri conosciuti quello del liutaio, è certamente posto in vetta alla graduatoria quale attività lavorativa "ideale", sintesi di indispensabili doti di sensibilità, creatività, competenza tecnica e del necessario senso armonico, definitivo per il corretto componimento dello strumento.

Il signor Guido Maraviglia, ha nella sua lunga vita (fra pochi anni, saran cento!), costruito ben oltre novecento strumenti ad arco, è quindi la persona più titolata, ad avvicinare noi tutti a questi affascinanti oggetti e vi assicuro, che la collezione presentata nel suo studio è assortita per quantità e qualità di modelli in maniera tale, da suggestionare nella scelta anche il più ferrato dei professori d'orchestra.

Mi ero proposto di raccogliere questa intervista privilegiando l'aspetto costruttivo, concernente le specie legnose con le relative modalità di lavorazione ma, durante gli incontri col sig. Guido ho un po' perso la strada, coinvolto emotivamente dalla complessità delle tecniche e dallo spessore che, per diversi aspetti, scaturisce dallo studio della nobile attività.

Usando una equazione matematica, posso affermare che un liuto (e più esattamente, il violino) è il risultato del prodotto di diversi fattori fra loro intrinsecamente connessi, al variare di uno solo dei quali variano le caratteristiche armoniche dello strumento, questa che segue è una breve nota sulla tecnica di costruzione adottata dal sig. Guido dato che egli mi ha precisato di non avere studiato in alcuna delle scuole internazionali e di avere fatto quindi a modo suo inventando un proprio sistema di costruzione.

- I LEGNI IMPIEGATI

La cassa armonica, è usualmente costruita in Acero di monte (*Acer pseudoplatanus*- fam. *Aceraceae*) che, con la caratteristica mazzatura (dovuta alla irregolarità della fibratura), è usato per la composizione del dorso e delle fasce, mentre per il coperchio è verosimilmente impiegato l'Abete rosso "Peccio" (*Picea abies*, fam. *Pinaceae*), la cui limitata selezione classificata come "legno di risonanza", risulta avere precise caratteristiche legate ad un lento e regolare accrescimento della pianta che, con la sua "fibra legnosa", lunga, leggera ed elastica, assicura delle ottimali caratteristiche acustiche.

Ho usato l'avverbio verosimilmente, in quanto data la coincidenza dei caratteri macroscopici questa specie legnosa può, nella consuetudine commerciale, essere facilmente sostituita con la specie Abete bianco (*Abies Alba*, *Pinaceae*) vero che, le indagini svolte dai botanici forestali hanno consentito di individuare poche stazioni climatiche (la più famosa è quella di Paneveggio -Trento-), tali da garantire condizioni ideali per l'accrescimento regolare e costante degli anelli annuali i quali, con la loro cadenzata regolarità conferiscono al legno omoxilo (con struttura omogenea) dell'abete queste peculiari caratteristiche fisico-meccaniche.

Per la costruzione del manico col ricciolo, della tastiera, cordiera e della mentoniera, vengono usati rispettivamente Acero e/o Bosso, con preziosi accostamenti a latifoglie tropicali, ed esattamente, Ebanò, Palissandro (del tipo asiatico), il Wengè, o il colorato Padouk africano, mentre per il ponticello, vengono usati comunemente i più chiari Bosso e Platano, quest'ultimo provvisto di lucenti e caratteristiche specchiature.

Il sig. Guido, mi ha poi trattenuto sulla sensibilità che il liutaio deve possedere sui polpastrelli, affinché sia apprezzabile al tatto, la "pasta legnosa" di cui è composto il pezzo da lavorarsi, giusto per poter meglio indirizzare la lavorazione al risultato finale voluto, correggendo quindi altri fattori, come, ad esempio una maggior pesantezza del legno, e/o la diversa finezza della tessitura legnosa.

Tali capacità, possono essere acquisite ed affinate solo nella pratica di tanti anni di lavoro, dove la sensibilità tattile, diventa "utensile di base", propedeutico all'uso degli svariati tipi di sgorbie ed anche per le applicazioni dei minuti e delicati elementi compositivi dello strumento, oltre ad una buona manualità richiesta nella fase di "scartatura" con diverse carte abrasive è qui che l'opera di aggiustaggio diventa una disciplina rigorosa, determinante all'aspetto definitivo del prezioso manufatto.

- IL DISEGNO DELLA CASSA ARMONICA

La vista di uno strumento, induce nello spettatore profano un sentimento incondizionato di attento e considerato rispetto dovuto probabilmente, alla squisitezza delle forme, la loro equilibrata proporzione, giuoco di figure curvilinee fra loro complementari, tutte scaturite da una "forma" usata per il tipo di violino previsto e dalla tracciatura solo apparentemente casuale del liutaio esecutore .

Se è vero, che la gravità della voce di uno strumento è direttamente proporzionata con la dimensione della cassa armonica, quest'ultima non ha meno importanza in relazione al senso di gusto estetico che esprimono



le sue equilibrate forme, tracciate oramai in maniera sostanzialmente invariata da oltre 400 anni: ad oggi sono decine le sagome conosciute ed adottate dai costruttori.

Tra i modelli più conosciuti ed imitati, il sig. Guido mi ricorda il modello Steiner, di cassa piccola e voce acuta, il Guarneri, l'Amati, il celebre e rammentato Stradivari, del quale esistono pochi inestimabili pezzi, quest'ultimo era altresì realizzato in diversi modelli tali da sortire altrettanti timbri sonori di voce.

E' proprio durante una delle mie visite allo studio che ho assistito all'esame di uno strumento presunto quale Steiner, ma invece riconosciuto certamente come falso, (ahimè, per il farmacista che lo aveva acquistato), perché a tanto compendio di raffinatezza ed eleganza i violini sono stati, nei secoli scorsi, comprensibile oggetto dei più numerosi tentativi di imitazione, molte volte maldestri ma altri certamente fedeli e ben corrispondenti da trarre in inganno anche lo studioso più esperto.

Il primo elemento, caratterizzante il timbro di voce è lo spessore che i coperchi assumono nel manufatto: la regola dice il sig. Guido prevede una diversa calibratura del loro corpo tra il centro e le parti periferiche, ovvero, lo spessore deve gradatamente ridursi alla periferia del pannello bombato, per consentire così la maggiore risonanza con delle migliori vibrazioni armoniche dovute alla rastremazione dello spessore legnoso.

I liutai oggi, possono fare uso di strumenti di precisione quali lo spessimetro ed il calibro, ma il sig. Guido mi sottolinea che "ci vuol mano, a lavorare" forse intendendo dirmi a tutto credito che, lo spessimetro lui lo ha naturalmente sui polpastrelli delle dita.

- LA COSTRUZIONE DELLO STRUMENTO

I pannelli destinati ai coperchi, possono essere unici ma più frequentemente sono il risultato di accoppiatura, una certa attenzione dovrà essere posta nella disposizione della figura, che, quando risulta dalla composizione di due parti, dovrà avere "il rigatino stretto" al centro (trattasi di pannelli ottenuti per taglio radiale), all'esterno sarà posta la figura meno regolare, questo forse solamente per un migliore impianto estetico .

Le "pance" dei coperchi sono il risultato di un meticoloso lavoro d'intaglio del pannello, avente in origine uno spessore di due centimetri essi, sono quindi consolidati sulle giunzioni di mezzo con dei bottoncini e preparati alla fase probabilmente più difficile per la formazione dell'intera cassa armonica, cioè l'assemblaggio con le fasce ed il manico impiegando una cassaforma predisposta alla forma scelta.

I coperchi, sono assemblati insieme alle fasce in essenza di Acero già calibrate su spessore di dieci decimi circa e sovrapposte a formare le due "C", le quali data la loro ridotta curvatura, vengono piegate a caldo e montate continue, con una precisa "ugnatatura" (attestazione angolata di due elementi giuntati sulla faccia passante per la bisettrice), il consolidamento strutturale del tutto avviene con alcuni elementi di collegamento chiamati zocchetti, viene infine applicato il manico innestato di qualche millimetro dentro alla cassa armonica.

Tutti gli incollaggi, sono rigorosamente effettuati con l'antesignana delle colle da falegnameria la colla detta "di pesce" la quale, sciolta a caldo consente di ottenere la migliore lavorabilità in relazione alle esigenze di assemblaggio dei pezzi;

a questo proposito il sig. Guido ha osservato, che le moderne colle viniliche non soddisfano altrettanto bene i requisiti richiesti ed in quest'affermazione, vado anche a riconoscere la consapevole intenzione dell'esperto liutaio, di garantire la più tradizionale delle tecniche costruttive, andando altresì comprensibilmente a difendere una genuina ed autentica modalità di costruzione tramandata da generazioni e generazioni, oltre ad un impiego di materiali esclusivi per la loro naturalità.

L'unica delle componenti che hanno veduto la graduale sostituzione con materiali di innovazione tecnologica, risulta essere la corda, anticamente prodotta solo in fibra di animale ed oggi prevalentemente costruita in acciaio ed in nylon.

La "catena" è una sottile striscia di Abete, che viene applicata in corrispondenza dell'interno della cassa armonica, posizionata sulla linea della quarta corda, è così che lo strumento riesce a sviluppare una voce con maggiore "spessore" mentre, sul coperchio in corrispondenza della prima corda viene ad essere collocato un cilindretto di 6 mm. che prende il suggestivo nome di "anima", anch'esso indispensabile alla consistenza armonica del suono.

Sulla estremità del manico, si forma in unico corpo il "ricciolo" o "voluta", è qui che viene richiesto un difficile lavoro di intaglio, le sgorbie necessarie alla lavorazione delle parti curve del ricciolo, sono numerose ed impiegate in modo diverso secondo la sinuosità richiesta, lavorando sul pezzo fermato alla morsa verificando continuamente nel controluce radente l'andamento regolare delle strette curve intagliate.

Il manico viene quindi finito di costruire con l'applicazione della tastiera, in pregiatissimo (sappiate che viene venduto a peso) legno di Eban d'Africa (*Diospyros* spp., fam. Ebanaceae), anticamente quando non c'era disponibilità di latifoglie pregiate questo elemento, costruito sempre in Acero era poi "lastronato" ovvero rivestito con tranciato pregiato.

Il sig. Guido, mi sottolinea, che nella sua attività, egli non ha mai fatto uso di elementi semilavorati da terzi ed anche i pioli (anche detti bischeri) delle corde, sono da lui torniti e sagomati di sgorbia questo per ribadire ancora una volta la sua esclusiva e totale partecipazione alla costruzione, che assume quindi una

completa interpretazione dell'autore col crisma dell'oggetto interamente "fatto a mano".

Il violino viene quindi ornato col "filetto", quest'applicazione decorativa effettuata ad intarsio segue sul bordo dei due coperchi della cassa ed è, prima tracciata con un graffietto, poi scavatone il solco con un piccolo coltello affilato ed un altrettanto minuto bédano per applicarci infine l'intarsio, composto dal filetto centrale di Acero e due fili di fibra scura (anticamente in essenza d'Ebano, ed eccezionalmente di tarsie preziose).

Il lettore sarà sorpreso, sapendo che anche il filetto che sembrerebbe avere carattere esclusivamente decorativo, è altresì uno degli elementi della tecnica costruttiva, influente sul timbro armonico in quanto, la sua diversa penetrazione sui coperchi e quindi la sensibile diversa rigidità che risulta al pannello tracciato, implica una sensibile variazione vocale.

Altrettanto risulta essere determinante al completo e soddisfacente risultato l'attenta posizionatura del ponticello, sul quale andranno tese le corde; è comprensibile che tale elemento, posto internamente alle due f (fori armonici) modifichi la condizione di risonanza del coperchio, è qui che il liutaio dedica gran parte del suo tempo per la ricerca del miglior suono ottenibile, in funzione di diverse piazzature del piccolo ed elaborato pezzetto di legno.

La lavorazione sarebbe sicuramente più complessa e lunga da descriversi, ho volutamente omesso per brevità, tante operazioni accessorie connesse, quali sono le ultimative mani di carta abrasiva che, di fatto, rendono la forma dello strumento pulita da tutte quelle che sono le imperfezioni e predispongono il supporto legnoso alla verniciatura.

Quest'ultima, è il risultato di 15/20 applicazioni di vernice una volta a base oleosa ed oggi in soluzione alcolica, con pigmentatura fatta ancora con sostanze naturali o spezie dai nomi suggestivi ed esotici (sangue di drago, rosso di sandalo, zafferano, gomma gutta, etc.), il rammarico del sig. Guido, è di non possedere la morbidezza nei movimenti, necessaria a stendere in modo omogeneo questi prodotti, egli è comunque oggi aiutato nelle lavorazioni che ancora conduce nel suo studio, da un giovane appassionato allievo, come appare dalle fotografie che ho tratto durante uno degli incontri.

- IL LIUTAIO

Ad oggi, sono istituite delle Scuole internazionali per la formazione professionale di questi speciali "artigiani", e la scuola di Cremona, è famosa in tutta Europa, forte della tradizione proveniente dal celebre Stradivari. La maggiore conoscenza e confidenza sorta negli incontri col Sig. Guido, mi ha consentito di acquisire la narrazione delle vicende trascorse nella sua attività lavorativa i famosi musicisti incontrati, le premiazioni ricevute nei concorsi di liuteria, tenuti proprio a Cremona, ed è con soddisfazione che egli presenta ai suoi visitatori un "quartetto d'orchestra" medaglia di argento in un concorso del 1978.

Egli ricevette il mestiere, dal padre, artigiano falegname, già costruttore di strumenti, da piccolo prima studiò il mandolino, poi il violino, svolgendo anche l'accordatura dei pianoforti, costruì il primo strumento a 11 anni (sorridente ricorda, che non piegò le fasce d'acero, ma le tagliò!) delle sue note caratteristiche, riferisco la gran quantità di strumenti prodotti (oltre 900), e sottolineo prodotti, perché mai si è avvalso di terzi prestatori di opera, quindi la targhetta che egli appone sull'interno dello strumento (Guido Maraviglia fece), è garanzia della sua personale ed esclusiva manifattura, risulta inoltre, essere stato maestro di numerosi liutai, i quali hanno "dato con la sgorbia" per tante ore sul suo banco da lavoro.

Questo fatto unito alla gran quantità di strumenti prodotti, gli conferisce in modo incondizionato la qualifica di Maestro di liuteria, oramai noto nella intera Regione anche se, intervistato al riguardo, si schernisce dicendomi con la modestia che è propria delle persone di un tempo, di avere sempre lavorato con dedizione assoluta senza mai pensare alla eventuale costituzione di una scuola.

La costruzione completa dello strumento, richiede circa 20/30 giorni e per comprendere come sia possibile per il sig. Guido vantare un così alto numero di realizzazioni, dobbiamo inquadralo nello spirito di abnegazione al lavoro, che gli è proprio scevro da qualsiasi altra iniziativa, che lo potesse distrarre ed è infatti il suo assistente che mi precisa, come "Guido, avendo da sempre lo studio in casa, dopo pranzato, si rimetteva subito al lavoro!", ricordandomi comunque che, nessuno ha mai superato il celebre Stradivari, per qualità e quantità di strumenti risultati oltre mille, costruiti in una epoca dove sicuramente non esistevano apparecchi utensili, energia elettrica ed altre comodità oggi disponibili a vantaggio di una più veloce esecuzione.

E' questo lo stile di vita, schivo applicato in modo perseverante al lavoro, che distingue il sig. Guido dai liutai contemporanei: questi ultimi, sono certamente preparati professionalmente con competenza ed abilità, ma non credo che nella realtà di oggi governata dai computer, potranno essere provvisti di quella peculiarità del carattere, che chiamerò per l'appunto "artigianalità", forse ormai per sempre perduta destinata a restare impressa nelle fotografie che accompagnano la narrazione, certamente autentiche ed anche un po' poetiche del sig. Guido, liutaio in Pistoia.