

ACCIAIO

Dall'Età del Legno all'Età dei Metalli.

Per la verità il ferro è sempre stato presente nella nostra tradizione. Usciva dalle miniere della valle di cui la mia è una delle appendici volte a oriente, veniva raffinato nei forni fusori e veniva battuto dai magli seguendo il percorso del fiume verso la città. Canne d'archibugio – ottenute da nastri di ferro portati a incandescenza e piegati su se stessi a spirale a martellate – e chiodi – particolarmente ricercati quelli di grandi dimensioni impiegati per il fasciame delle navi della Serenissima. Erano lavorati per lo più nella parte più occidentale della valle, quella più vicina al resto del mondo.

Nella parte più interna, che si spingeva in direzione opposta fino a chiudersi dove un passo – chissà perché denominato *del Cavallo*, animale quasi sconosciuto in una valle popolata di ovini e bovini – consentiva di raggiungere la valle attigua, totalmente altra per storia e tradizioni, si tessavano pezze di lana grezza. Lavorazione pure antichissima, anche se probabilmente non anteriore a quella del ferro, fu portata – pare – fra questi monti dai frati Umiliati in tempi in cui l'eresia era facile quanto la solitudine monastica. Durò qui per secoli, fino alla caduta della Serenissima, ma non lasciò traccia nello spirito del luogo e nemmeno nelle tradizioni e dunque nell'anima della nostra anima – solo un debole riferimento toponomastico, una *via del follo*, che però è scritto solo nella memoria dei più anziani.

I lavori di *ferrarezze* continuarono anche dopo la capitolazione dei Serenissimi perché il dominatore di turno – francesi prima, poi austriaci e infine piemontesi –

guardava con specialissima attenzione a tutto il distretto per via della sua solidissima tradizione armiera – oggi compressa e addensata nel Comune al centro della valle da cui la nostra dipende e, segnatamente nella più antica e più avanzata fabbrica d’armi della Nazione e forse del mondo.

Della tradizione armiera la nostra valle secondarissima fu gregaria anche se in forma alquanto parziale e nonostante la sua fabbrica di gran lunga più notevole *in tempo di guerra* (così era denominata la Seconda Guerra Mondiale dalla generazione che l’aveva fatta e ne era sopravvissuta) facesse spolette per granate, mobilitando al suo culmine più di tremila dipendenti.

L’acciaio arrivò travolgendo il ferro e una lista di altre leghe metalliche – come il peltro o l’alpacca – più evocative di suggestioni alchemiche che non di certezze meccaniche.

In cerca di una sua specificità, di una sua vocazione a cui ottemperare, la parte alta della nostra valle si affidò all’acciaio.

Tutto cominciò alla fine degli Anni Cinquanta del Novecento. Il chi e per quali vie è rimasto depositato nella tradizione orale che non è mai arrivata depositarsi nella testimonianza scritta. Ci arriverà – come spesso succede – solo quando anche l’ultimo dei testimoni diretti di quel tempo avrà lasciato la scena di questo mondo senza che nessuno si sia nel frattempo preso la briga di andare a raccoglierne la testimonianza. D’altra parte, sarebbe banale il dover semplicemente trascrivere testimonianze di prima mano. Più divertente e intrigante affannarsi in congetture su documenti che dicono di tutt’altro.

Da noi l'acciaio è arrivato in lamiere e dalle lamiere è venuto tutto ciò che era immaginabile come utensileria da cucina – così come il bagno fu il centro di gravità permanente dell'ultimo dei quattro elementi, l'ottone, per tutto ciò che era immaginabile in termini di rubinetteria.

Il fogli di acciaio, avvolti in *coil* di peso inimmaginabile oppure già tagliati in lamiere, arrivavano all'officina più o meno quotidianamente. A differenza del legno e della roccia, i metalli hanno una circolazione autonoma che non necessariamente è finalizzata all'uso produttivo. Il metallo è contante e chi lo possiede, possiede contante. Nessuna meraviglia che intorno al metallo sia fiorita fin dal principio un'attività forsennata di compravendita per acquistare al prezzo minimo e rivendere al prezzo massimo – con il degenerato epilogo di una vendita a scadenza, cioè senza avere il materiale disponibile, ma contando sul fatto di averlo alla scadenza e a averlo a un prezzo tale da renderne conveniente la vendita medesima per il venditore.

Meccanismi complicati in cui più di qualcuno ci ha lasciato la pelle – imprenditorialmente.

L'acciaio dunque. Lamiera (in coil o in lastre) con spessori variegati a seconda dell'utilizzo – tanto poi, il laminatoio provvedeva ad abbassare spessori per recuperare in estensione.

Il colore era quello dell'argento, con una tonalità appena più scura e una opacità luminescente, anzi riflettente, che l'argento non ha. Ma quello che attirava irresistibilmente me bambino era l'inaudita perfezione della sua uniformità: la superficie era quella di uno specchio. A parte gli specchi – pochi e piccoli –

all'epoca non si conosceva altro che accarezzasse in quel modo la vista prima e il tatto poi. Non solo in natura, ma anche nell'arte. In effetti, per quanto riguardava i metalli, le lavorazioni ereditate dalla tradizione erano la fusione e la forgiatura: fusione soprattutto per metalli più domestici, forgiatura per il ferro. I metalli più domestici – peltro, piombo, stagno, zinco, ma ci si spingeva anche fino al rame, all'ottone, all'alpacca – erano fusi perché le temperature erano relativamente basse e richiedevano minore produzione di calore. I metalli più ostici, quelli a base di ferro, richiedevano uno sforzo termico significativamente maggiore, non alla portata delle possibilità ma nemmeno all'altezza delle abilità medie dei valligiani.

L'arrivo dell'acciaio – e in quantità potenzialmente illimitate – travolse le prudenze e le esitazioni della tradizione. Travolse anche la rudimentale catena produttiva che ne aveva assorbito il primo urto.

Negli Anni Cinquanta del Novecento avvenne il trapasso. Ovviamente nulla è stato documentato e anche la vecchia guardia, quella che fu attrice del passaggio, non è più qui a poter testimoniare. Ma le modalità spicciole secondo cui fu gestito lo tsunami produttivo sono meno interessanti rispetto a una questione di carattere più generale: perché lo tsunami investì solo una parte della valle – e segnatamente quella più interna e a monte? Perché l'acciaio prese casa solo lì, quasi che quella parte della valle – un tempo era stata Comune indipendente – avesse assorbito tutte le potenzialità di tutta la valle, non lasciandone che quote residuali fuori dal proprio perimetro?

La questione è intrigante perché non v'era nessun motivo perché l'acciaio prevalesse proprio lì in una bizzarrissima forma di esclusività. Così come nella contrada immediatamente adiacente prevalse in forma altrettanto bizzarramente esclusiva il quarto degli elementi originari del nostro micromondo, l'ottone.

Io avvicinai l'acciaio già da bambino perché appartengo alla parte della valle – la più interna, la più alta e quindi la più lontana dalla civiltà – cui toccò in sorte il metallo dal colore dell'argento.

I miei lavoravano in un'officinetta che si affacciava direttamente sul corte dove abitavamo – corte probabilmente di origine quattrocentesca, rimaneggiata da poveri sempre più poveri in epoche successive e ampliata con orrendi interventi novecenteschi alla fine. L'officinetta aveva il piano superiore a livello della corte e il piano inferiore a livello del terrazzamento sottostante. Il piano inferiore era una sorta di antro oscuro con un'entrata indipendente sul lato corto che rimaneva scoperto per tutti e due i piani – l'altro lato corto emergeva dal terreno solo con il piano superiore, così come il lato lungo che dava sulla corte.

Prima della porticina di quell'entrata – apertura minima come minime erano le finestrelle disposte sul lato lungo – c'era uno spazio cinto da un basso muretto su cui erano stati fissati rialzi improvvisati di assi per contenere il cumulo sempre tracimante di cosiddetti *ritagli*. Il ritaglio era naturalmente il ritaglio d'acciaio, anzi, di lastra d'acciaio. Il ritaglio era l'ovvia risultante della fondamentale operazione di tranciatura.

L'officinetta, come tutte le altre che nella mia contrada avevano abbracciato la causa dell'acciaio inossidabile,

produceva posateria - officine più strutturate estendevano la gamma includendo varietà imbarazzanti di vassoiame e, con un radicale salto di qualità, quelle ancora più strutturate arrivavano fino al pentolame.

Ora, il ritaglio era la parte non utilizzata del quadrato o del rettangolo di acciaio che, tagliato in misure standardizzate, veniva tranciato per ricavare la sagoma del prodotto finale. Tolta la sagoma del prodotto che poi passava alle fasi successive di lavorazione, il rimanente veniva destinato alla cosiddetta *buca dei ritagli* – quella appunto che si trovava accanto alla porticina al piano inferiore dell’officinetta dove lavoravano i miei. Una lamiera d’acciaio tranciata è una lama affilata ed era sommamente controindicato maneggiare lamiere a mani nude. Quando poi – per limitarci alla posateria – del rettangolo in cui veniva tranciata la forma del cucchiaino o della forchetta, rimaneva solo il ritaglio, l’acciaio non solo tagliava, ma anche bucava. Per ridurre al minimo possibile il consumo di acciaio, il cucchiaino veniva tranciato in un rettangolo di lamiera di dimensioni appena appena più grandi della coppa. Spesso giusto a filo di dove sarebbe arrivato il *ferro di trancia* per ritagliare la sagoma del cucchiaino, ma non raramente la lamiera aveva dimensione appena più piccole della coppa. In tutti e tre i casi, il ritaglio si spezzava nei punti in cui l’ovale (o l’ellisse) della coppa quasi toccava il perimetro della lamiera, e ne venivano migliaia di punte acuminatissime (a seconda di quanto materiale si era inteso risparmiare) e di pericolosità indicibile, che dovevano costantemente essere rimosse dalla macchina per la tranciatura e sversate nella buca dei ritagli.

Dalla buca gli scarti delle lamiere venivano poi abbrancati dai *ragni* dei rottamieri (*) – enormi mani di ferro a quattro dita che si aprivano a ombrello calavano nel cumulo dei rottami e venivano poi strette – e caricati su camion scassatissimi e destinati alle acciaierie per il recupero.

La porticina del piano inferiore di quell'antro semioscuro che era l'officinetta in cui lavoravano i miei, dava sul reparto in cui aveva luogo l'ultima fase della lavorazione delle posate: la smerigliatura e successiva lucidatura. Qui lavorava mio padre insieme a uno dei suoi fratelli e a un terzo che in gioventù era stato suo amico fraterno. La smerigliatura consisteva nella rimozione della bava che correva lungo tutto il perimetro esterno della posata, a metà più o meno dello spessore: era dovuto all'incontro fra la metà superiore e la metà inferiore dello stampo che tranciava la forma della posata nella lastra. In quel punto la pressione era tale che il materiale fuoriusciva qualche decimo di millimetro dopo il taglio della tranciatura. Era ruvido al tatto, ma taglientissimo. A volte, se non si lesinava sullo stampo e sulla macchina dove veniva montato, la smerigliatura non era necessaria, bastava la lucidatura a rimuovere il segno, la riga sottilissima che divideva a metà lo spessore della posata.

La spazzolatura-lucidatura finale era un'arte, era quella che faceva la differenza sia per l'effetto-specchio che in teoria doveva dare, sia perché era il passaggio che eliminava le ultime imperfezioni della lavorazione.

Gli operai pulitori – al terzo posto dei lavori ingrati dalle nostre parti, dopo quello in miniera e in fonderia – dell'epoca vestivano una sorta di scafandro di tela

grezza e spesso – pesantissima – equamente ripartito fra calzoni e casacca. Ricordo quello di mio padre, che riscopriva il suo blu scuro originario quando mia madre lo lavava e che stentava ad afflosciarsi quando mio padre se lo levava – è inimmaginabile oggi la micidiale combinazione di poveri (di metallo e di detergente) che si mescolavano col sudore fino a solidificarsi in una trama dura che impregnava il tessuto.

La macchina per la spazzolatura-lucidatura – la *pulissoia* – era dotata di spazzole circolari di stoffa dura su cui si passava (mentre erano in movimento) una specie di pane fatto di detergente in polvere che favoriva la resa a specchio della superficie dell'acciaio. L'operaio prendeva da una cassetta cucchiari e forchette da lucidare, di solito una dozzina accuratamente sovrapposte come carte in un mazzo, e aprendo poi il pacchetto a ventaglio, li passava uno per uno sotto la spazzola lanciata a velocità vertiginosa – qualche migliaio di giri al minuto. Infine, riponeva in una cassetta sull'altro fianco, la dozzina lucidata e accuratamente compattata. E così per migliaia di pezzi.

I residui della spazzolatura – microparticelle di metallo e di detergente a secco – stagnavano nell'aria di quella dozzina di metri quadri, chiusa da lamiere e vetro. Ricordo che da bambino, d'estate, quando ero in vacanza, la nonna mi mandava a portare la colazione ai miei genitori, che cominciavano prestissimo al mattino. Io entravo sempre dalla porticina del piano di sotto, accolto dalle pulissoie in funzione. A un certo punto, erano state messe delle rudimentali pareti in metallo e vetro, squallidissime ed essenziali, per separare quell'angolo – il più rumoroso ma soprattutto il più

malsano dell'officinetta – da tutto il resto. Mi era proibito andare oltre, quando venivo a portare il pentolino col latte e non ricordo cos'altro ai miei. Da oltre quelle precarissime pareti, giungevano rumori inquietanti e al tempo stesso carichi del fascino dell'ignoto – rumore di bilancieri, di trincee soprattutto e di laminatoi. Nomi che sentivo pronunciare a casa dai miei, nomi che evocavano alchimie misteriose per dominare l'acciaio – che da allora per me è concepibile solo come un piano euclideo color argento lucidato a specchio – e occulte liturgie meccaniche celate nei penestrati di quell'antro oscuro oltre lo spazio delle pulissoie.

Così, lasciavo quello che dovevo lasciare e, per i pochi momenti che mi era consentito, rimanevo lì immobile e incantato a guardare le spazzole che giravano follemente, i tre uomini bardati come cavalieri teutonici e i cumuli di polvere nera addossati al muro dietro alle macchine.

Così l'acciaio aveva preso possesso dello spirito del borgo invasando tutti coloro che mostravano un minimo di coraggio a intraprendere, un minimo di spirito d'iniziativa. Stanzette in disuso, cantine, stabili cadenti riadattati alla bell'e meglio erano diventati, fra gli anni Cinquanta e Sessanta del Novecento luoghi sacri in cui si celebravano le liturgie dell'acciaio. Era stata come un'epidemia: contagiosissima e quindi di rapidissima diffusione. Complice anche la bassa o bassissima soglia di ingresso – così si dice – per avviare l'impresa. Macchine rudimentali per lavorazioni rudimentali, all'inizio. Poi man mano si erano andati definendo i contorni di ciascuna impresa: da un lato le imprese *generaliste*, che acquistavano l'acciaio e vendevano

posate, poche e di dimensioni per l'epoca ragguardevoli (normalmente raggiunte unendo fra loro le stanzette, gli scantinati e stabili cadenti che man mano venivano inglobate dall'ampliarsi di giro d'affari); dall'altro le imprese *particolariste*, in spazi minimi, con dotazione minima di macchinari (una stanzetta, una macchina) e iperspecializzate in una delle molte fasi di lavorazione in cui era stato canonicamente suddiviso il processo produttivo – laminatura per abbassare gli spessori, taglio della lamiera a misura del prodotto, tranciatura, piegatura (quella che dà a cucchiaino e forchetta le forme curve, spesso in uno con la tranciatura), smerigliatura e lucidatura.

Più complessa era la produzione del pentolame perché richiede macchinari più dimensionati e un'operazione più delicata che è l'*imbutitura*, che consiste nel miracolo di trasformare un quadro di lamiera piana in un cilindro aperto sulla faccia superiore.

Ancora oggi ritengo questo passaggio meramente fisico qualcosa di assolutamente metafisico e con una densità di significati che meriterebbero più puntuale esplorazione. Tutte le volte che mi è capitato di vedere la magia, ne sono rimasto incantato e alla fine, per quante volte me l'abbiano minuziosamente esplicitato da ogni punto di vista fisico e metallurgico, l'imbutitura per me è rimasta opera di magia condotta meccanicamente.

Il punto cruciale è il passaggio dalle due dimensioni della planarità – il quadrotto di acciaio – alle tre della spazialità – il cilindro (scoperchiato, ma non meno cilindro) che ne risultava. Il tutto con un solo colpo di pressa, lento e solenne, quasi davvero un rituale di

consacrazione del metallo a una condizione superiore, come lo spazio tridimensionale è incommensurabilmente superiore al piano bidimensionale. Potenza attiva della meccanica o potenza passiva dell'acciaio che attende solo di essere portata all'atto?

Ho scoperto la magia dell'imbutitura in età quasi adulta, quando ho mosso i primi passi nel mondo nell'impresa. Per la magia sono necessarie presse di dimensioni imponenti non solo per piegare la resistenza dell'acciaio ma per lasciare un cilindro senza corrugazioni, senza striature, superficie perfetta anche lungo il lato verticale che piegava in circolarità perfetta sopra il fondo orizzontale. La magia era proprio questa: la perfetta riuscita della parte che sporgeva nella terza dimensione. Gli scarti mostravano la magia non riuscita, quando la lastra non era stata compiutamente domata dalla forza attiva della pressa e dalla resistenza passiva dello stampo: la liscia perfezione del cilindro era compromessa da grinze irreparabili che, nei casi peggiori destinavano lo sfortunato pezzo al rottame da riconsegnare all'acciaieria e in quelli meno gravi alla seconda scelta.

All'acciaio si dà forma solo a freddo perché sarebbero necessarie temperature troppo alte per ammorbidirne la resistenza e permettere un più agevole processo di pressatura. Il che comporta accentuare proporzionalmente la resistenza dello stampo e la potenza del colpo dato dalla macchina. Che il processo sia questione meramente di fisica non toglie nulla alle capacità magiche dell'acciaio che, proprio a causa della sua resistenza, se trova chi lo doma, vi si abbandona, trasferendo nella nuova forma la stessa eleganza e la stessa resistenza

originaria. Con la bellezza della nuova forma. Solo l'acciaio può permettersi le forme più ardite e allo stesso tempo più leggere. Gli altri metalli, che non hanno la sua resistenza, devono ispessire e appesantire la forma, per offrire la stessa resistenza.

L'acciaio nasce sempre a caldo e a caldo si coagula poi sempre a tre dimensioni. A freddo poi la laminatura lo riduce a due: è stato l'acciaio come l'ho incontrato io da bambino nell'officinetta in cui i miei lo lavoravano. Ancora oggi il termine mi evoca la lamiera, le due dimensioni per vederlo, per immaginarlo a tre dimensioni devo in qualche modo *processarlo*, lavorarlo. Il borgo dove sono nato e che attraverso l'acciaio ha riscattato una storia millenaria di miserie, ha conosciuto l'acciaio solo come lamiera, come metallo bidimensionale che può essere reso in forma tridimensionale solo forzando la sua bidimensionalità.

La storia dell'acciaio, nel borgo più interno della valle, è durata qualche decennio. Il suo argento lucido ha smesso di muoversi fra le officinette del paese per essere sottoposto alle fasi successive della lavorazione. La competizione ormai globale da decenni ha scoperto il punto debolissimo di questa forma di produzione: la bassissima *soglia d'ingresso*, come si dice. Cioè un investimento minimo per entrare nel circuito produttivo. È stata anche la ragione per cui a noi, montanari senza specializzazione e senza storia, è stato possibile entrarci. E prenderne poi saldissimo possesso fino all'arrivo di quelli che sulla medesima ragione hanno potuto puntare perché il comparto è sempre rimasto a bassissima soglia d'ingresso.

Da quando i competitori globali sono comparsi sulla scena, noi abbiamo lavorato sugli spessori della lamiera – abbassandoli fino al limite di rottura – e sulla velocità di produzione – aumentandola fino al limite dell'approssimazione. La qualità ne è uscita a pezzi senza che i prezzi ci permettessero di competere. Così il sistema dell'acciaio è evaporato. Il mio borgo, amatissimo, è evaporato, diventando l'ombra triste di quello che era stato.

Ma il fascino della magia di quel metallo rimane intoccato dalla storia. Non solo perché quello che accade passa ma l'acciaio inossidabile no. Ma perché nella mia memoria le lastre opacamente lucenti di quell'argento a buon mercato, tagliate a misura – in tondo e in quadro – e pronte per il processo di lavorazione, erano più belle di ciò che poi se ne faceva in quel processo. La forma semplice esalta la magia del metallo. E quella magia mi riverbera ancora nell'anima.

(*) Di questa cerchia, ristretta e arcana – i *rottamai*, appunto – vale la pena qui ricordare una figura già leggendaria mentre era ancora fra noi e che ci ha lasciato alla vigilia del suo secolo di vita portando con sé il suo mondo, che per buona parte è stato anche il mio – quello stesso mondo che queste pagine tentano di evocare in tutta la sua bellezza, la sua durezza, il suo senso recondito.

Lui era un'istituzione in paese. Al punto che i suoi detti e i suoi fatti erano diventati proverbiali e a un passo dallo sfiorare nella leggenda.

Faceva il mestiere per certi versi più laido del mondo, la cui dignità fu tuttavia ampiamente riscattata dallo sviluppo produttivo della valle: raccoglieva rottami. Un lavoro che in una civiltà agricola è inimmaginabile e improponibile – specie se agricola montana - ma che nell'età dell'acciaio e dell'ottone diventa

indispensabile passaggio per innescare il circolo virtuoso della lavorazione dei metalli. Se è vero che il materiale di prima estrazione è parte esigua (o esiguissima) del metallo circolante, il ciclo produttivo ne richiede il recupero. E richiede, ovviamente, chi, direttamente sul campo di battaglia, si occupa fisicamente della sua raccolta.

Il rottamaio è così lo snodo cruciale, necessario e ineliminabile che innesca la seconda parte del ciclo produttivo - il ritorno dopo l'andata, la diastole dopo la sistole. La qual cosa tuttavia non riesce a redimere del tutto la laidezza del lavoro di raccolta – laidezza prima di tutto e sostanzialmente fisica per via dell'incessante contatto sia con i residui di metallo processato (cioè fuso, stampato, tranciato, imbutito, tornito, fresato, spazzolato, eccetera), sia con oggetti in metallo logorati dall'uso, spesso abbandonati o trascurati o dimenticati. Olii e detergenti industriali da un lato, ruggine e verderame dall'altro. Da entrambi i lati, sporco, spazzatura, scarti, rifiuti.

Lo ricordo nitidamente nei suoi tempi eroici – i tempi eroici della valle allora probabilmente più industrializzata del sistema solare – che erano anche i tempi della mia adolescenza: biondiccio con occhi chiari, piccoletto e nervigno. Onnipresente e immarcescibile. Per il resto, impenetrabile, inaccessibile, inaggrabile. Parco, parchissimo di parole. E non solo di quelle. Non erano i metalli ad andare da lui, ma era lui ad andare ai metalli. E nel suo andare incessante si muoveva sul suo mezzo di locomozione e raccolta, un motocarro a tre ruote color grigio-topo/verdone-rospo di marca indefinibile. Sembrava un essere mitologico, un centauro che invece del corpo animale in forma di quadrupede cavallino, fosse dotato di un corpo artificiale in forma meccanica a tre ruote motrici.

Nel mio immaginario di ragazzino, a causa della sua presenza costantemente associata a cose morte – gli scarti, i rifiuti, i residui – lui mi appariva come una sorta di becchino, senza però quell'aura di macabro che accompagna solitamente gli addetti al pietoso ufficio. Solitario e (forse anche) malinconico, si muoveva motorizzato per le vie del paese sovraccariche di traffico e di frenesia produttiva con velocità che raramente superavano i dieci chilometri all'ora. In compenso, si annunciava da lontanissimo con il rumore del motore a due tempi del suo motocarro che era quello di una

mitragliatrice Browning anticarro. Eppure, non ho mai visto né sentito di nessuno dei nostri che imprecasse per questo o, peggio, che se la prendesse con lui: c'è sempre stato una specie di sacro rispetto per questa figura incredibile e indecifrabile, anche se ciò non impediva che circolassero storie di comicità addirittura imbarazzante sulle sue gesta. Ma anche questo, senza mai un segno o una coloritura di irrispettosità o di disprezzo.

Capace come pochi altri di fare il proprio interesse, era parco su tutto. Finanche sul necessario. Sono assolutamente convinto che non fosse avarizia la sua. L'avarizia è una disposizione che si acquisisce e che si perfeziona con la pratica. Per lui il fermarsi anche prima di raggiungere il minimissimo assolutamente indispensabile era invece qualcosa di strutturale. Se si vuole, era una specie di sublimazione del principio di efficienza: perché fare con di più quello che si può fare con di meno? Ma soprattutto era il retaggio più greve della nostra storia di rapporti duri, durissimi con la montagna, una storia di cui lui e la sua generazione furono gli epigoni. La civiltà rurale di montagna è contesto totalmente diverso e per molti aspetti opposto alla civiltà rurale di pianura. Da noi non si buttava via niente non solo del maiale, ma di qualsiasi cosa. Era il cerchio della vita: finché qualcosa aveva anche una minima consistenza si poteva, e quindi *si doveva*, reimmetterlo nel ciclo vitale della sopravvivenza.

Lui è stato l'ultimo sussurro dell'alto medioevo nel tempo della terza rivoluzione industriale. Questo, forse, il segreto della sua enigmaticità, della sua ostinata resistenza al cambiamento: centrato soprattutto sull'inessenziale, il nuovo gli era radicalmente estraneo. È stato uno degli ultimi, convinti testimoni di quella incompatibilità fra epoche che però richiedeva inevitabilmente di essere in qualche modo coordinata. Adesso anche lui non c'è più. E anche se non aveva né moglie né figli, ci ha lasciati orfani. Era una sicurezza, uno dei garanti della stabilità del mondo perché ha garantito la sopravvivenza del *ciò-che-eravamo* anche nel *ciò-che-siamo-diventati*. Saremo in grado, noi della generazione venuta subito dopo, di fare altrettanto?