

Antichi attrezzi dell'orafo: la collezione di Adelmo Garuti

Brillantino Furlan e Adelmo Garuti

La collezione di Adelmo Garuti *(Brillantino Furlan)*

Rivangando nel passato, mi viene in mente questo signore, mio vicino di casa, sempre indaffarato nel suo garage a recuperare, pulire, oliare pezzi di ferro arrugginiti, lucidare tavolini tarlati, ecc. Quando chiedo ad Adelmo Garuti cosa sia tutta quella cianfrusaglia, mi dice con orgoglio che

sono i ferri del mestiere dell'orafo, un'arte che ormai sta scomparendo. Adelmo da più di 50 anni fa l'orefice e, da almeno 30 anni, raccoglie e colleziona questi attrezzi. Un giorno sono andato a trovarlo nel suo laboratorio: il suo tavolo di lavoro era pieno di pinzette, lime, tenaglie e altri piccoli utensili che servono a creare oggetti di metalli nobili e per riparare gioielli (Fig.1).

Fig.1. L'orafo Adelmo Garuti al suo tavolo di lavoro (foto Brillantino Furlan).



"E' un lavoro di estrema precisione e concentrazione - dice Adelmo - non puoi sbagliare nella saldatura o limatura, altrimenti si crea un guaio irreparabile". Bisogna stare chini ore e ore; a volte, alla fine della giornata, ha anche mal di schiena, ma il suo lavoro è così bello e interessante che questi dolori non li sente nemmeno. Con la macchina fotografica digitale, io mi diletto a fotografare qualsiasi cosa interessante mi si presenti. Così ho iniziato a fotografare gli attrezzi di Adelmo e l'ho spronato ripetutamente, spiegandogli come sarebbe stato bello se anche altre persone avessero potuto ammirare la sua collezione, e dicendogli che

avrebbe dovuto organizzare delle mostre per esibire i suoi attrezzi e pannelli con le foto delle lavorazioni. Garuti ha iniziato così a realizzare varie mostre, con grande piacere suo e dei visitatori: la prima a Zola Predosa, poi sotto le due torri a Bologna, quindi nella Sala Polivalente a Sasso Marconi. Ha partecipato inoltre a diverse edizioni della Fiera di Pontecchio e della Tartufesta, a mostre nel Borgo di Colle Ameno, infine alla Casa dei Campi dove, davanti agli alunni delle scuole elementari, ha simulato la ricerca dell'oro con la bataia (bacinella usata dai cercatori d'oro per lavare le sabbie aurifere) e presentato altre attività

Fig.2. Alunni delle scuole elementari "alla ricerca dell'oro" durante una simulazione organizzata da Garuti alla Casa dei Campi (foto Brillantino Furlan).



tipiche del lavoro dell'orafo (Fig.2). Ad ogni nuova mostra, c'è sempre un miglioramento e un maggior numero di attrezzi esposti. Garuti non si ferma mai: durante le esibizioni del suo lavoro di orefice, il suo banco è circondato da numerose persone, curiose di conoscere alcuni segreti del suo mestiere. Quando qualcuno gli racconta di un suo parente che tempo addietro faceva l'orefice e che, in casa o in cantina, possiede qualche cosa di simile a questi suoi attrezzi, lui è subito pronto ad andare a vedere di cosa si tratta; si fa raccontare la storia di questa persona, e cerca di incrementare, se possibile, la sua collezione.

Durante una festa organizzata dall'AVIS a Borgo Panigale, il suo amico e collega Gian Carlo Tozzi lo invitò a presentare una mostra dei suoi attrezzi da orefice. In quella occasione si fermò al suo banco il Sindaco di Bologna, Sergio Cofferati, allora appena insediato, il quale si mostrò molto interessato ai suoi strumenti (Fig.3).

Avendo sentito da Garuti che non esisteva un vero museo di quelle attrezzature, Cofferati gli propose di utilizzare, anche per un tempo prolungato, un sottopassaggio pedonale del centro di Bologna. Garuti avrebbe dovuto presentare al Sindaco una bozza di massima del progetto ma, siccome è un perfezionista in tutto ciò che fa, il tempo trascorse veloce, ebbe termine il mandato del Sindaco, così non si concluse nulla.

Con il passare degli anni, la collezione di Garuti si è allargata sempre più. Dopo avere riempito

il garage, ha sistemato i suoi pezzi nella tavernetta della casa di suo padre, poi, finalmente, ha trovato in un nuovo locale lo spazio adeguato per sistemare gli attrezzi in modo ordinato, anche all'interno di numerose vetrine.

"Ci sono attimi fuggenti che non si possono documentare", dice Garuti con una punta di amarezza. Come esempio ricorda quando, a una "Fira di sdaz" a Pontecchio Marconi, si avvicinò al suo banco di lavoro la giornalista della trasmissione televisiva *Report*, Milena Gabanelli, che si mostrò interessata a quello che Adelmo stava spiegando. In quel momento purtroppo io, che l'ho fotografato in altre occasioni assieme a personaggi importanti, ero altrove per una breve pausa pranzo, e non ho potuto immortalare l'evento.

Garuti, grazie all'incontro con Cinzia Cavallari, archeologa e presidente del Gruppo di studi "Progetto 10 righe" (alla quale era stato presentato da Paolo Michellini), fu introdotto nel mondo accademico dell'Università degli studi di Bologna (come descritto ampiamente nel n. 19 di "al sâs", primo semestre 2009, pagg. 142-148). In questo contesto, nel gennaio 2009, in occasione del Seminario interdotto "L'oreficeria in Emilia Romagna dall'età romana al Medioevo", presso l'Antiaula Prodi in piazza S. Giovanni in Monte, Garuti organizzò una mostra di strumenti di oreficeria appartenenti alla sua collezione, esposti in quattro vetrine (Fig.4).

In seguito ha preso parte a diversi seminari incentrati sul tema

dell'oreficeria e, in diverse occasioni, professori e laureandi hanno visitato la sua collezione e lo hanno interpellato su argomenti precisi in quanto esperto nella materia.

Recentemente il Sindaco di Sasso Marconi, Stefano Mazzetti, si è recato a far visita all'orafo Adelmo Garuti e alla sua collezione di antichi attrezzi per la lavorazione dell'oro. E' rimasto colpito dalla quantità e qualità dei pezzi esposti in ordine logico nelle numerose vetrine, strutturate in una sorta di vero e proprio museo dell'arte orafa (Figg. 5 e 6).

"E' una collezione - dice Garuti al Sindaco - che non risulta presente, a questo livello, né in Italia né in Europa". Il Sindaco è propenso a fare conoscere questi oggetti a chi ne è interessato, con mostre ed esposizioni temporanee, anche se, per ora, non esiste uno spazio adeguato per una esposizione permanente. Dopo questa visita, in Garuti si è ulteriormente rafforzata l'intenzione di valorizzare la sua collezione, di farla visitare a piccoli gruppi di persone interessate, poiché si tratta di una collezione privata. In questo modo, incrementando

Fig.3. Garuti col collega orafo Tozzi (primo a sinistra) e il Sindaco di Bologna Cofferati durante la mostra organizzata in occasione della festa AVIS a Borgo Panigale (foto proprietà di Adelmo Garuti).



il numero delle visite, potrebbe finalmente diventare realtà il suo sogno di sempre: la creazione di un "museo-scuola".

Come dicevo, Garuti da oltre 30 anni colleziona strumenti antichi e mette alla prova pratica tutti i pezzi che ha acquisito, per vedere se e come funzionano. Come in tutte le collezioni private, l'aneddotica è un elemento importante, sia relativa agli oggetti che alle circostanze della loro acquisizione. Uno degli aspetti caratteristici del collezionista è proprio il piacere di raccontare agli

amici storie interessanti, e in questo Adelmo è "una macchina perfetta": si ferma ogni tanto, ma solo per respirare.

La visita alla sua collezione permette di capire tutte le varie fasi della lavorazione dei metalli. *"In realtà queste sono nozioni che puoi trovare in qualunque manuale - dice Garuti - ma qui, se vuoi, vieni ad imparare anche quelle cose che non ci sono sui libri!"*. Quest'uomo autodidatta, che si comporta come il più giovane dei vecchi anziché il più vecchio dei giovani, espone sue teorie su tutte le lavorazioni, frutto di esperienze

Fig.4. Professori e ricercatori universitari ascoltano con attenzione Garuti; a destra nella foto Cinzia Cavallari, presidente del Gruppo di studi "Progetto 10 righe" (foto Gian Lorenzo Calzoni).



dirette con una logica e una semplicità incontestabili.

Gli strumenti della collezione coprono tutte le fasi della lavorazione dell'oro, a partire dal metallo grezzo, la fusione, la laminazione, la trafilatura, l'incisione, lo sbalzo, il cesello, e infine la lucidatura.

Le basi dell'arte orafa sono molto semplici. Vengono sfruttate le proprietà dell'oro di essere un metallo duttile e malleabile, cioè di poterlo tirare in fili o stendere in lamine, senza che si spezzi pur in spessori finissimi. Si tratta quindi di creare

fili o lamine d'oro, e unirli tra loro tramite saldature. Nell'antichità fili e lamine si realizzavano con grande cura per martellamento, in maniera totalmente manuale. Però a partire dal Rinascimento si cominciarono a costruire strumenti specifici per agevolare queste lavorazioni e renderle più precise. Per fare le lamine nacquero i laminatoi, e per fare i fili d'oro le trafilatrici.

Ma ora diamo la parola ad Adelmo Garuti che ci parlerà dei suoi "attrezzi del mestiere" e della loro storia, in successione logica di utilizzo.

Fig.5. Garuti e il Sindaco di Sasso Marconi Stefano Mazzetti durante la visita alla collezione di antichi attrezzi dell'orafa (foto Brillantino Furlan).



Le fasi della lavorazione dell'oro (Adelmo Garuti)

LA FUSIONE

Premesso che l'oro è uno dei primi metalli lavorati dall'uomo, osservando le mie attrezzature esposte nelle vetrine, e senza andare all'origine delle cose, passiamo a descrivere la prima operazione, che è la fusione.

Ecco una piccola fucina in ghisa dell'Ottocento che serviva per le fusioni, prima dell'avvento del gas (Fig.7).

In questa fucina a carbone si utilizzava un crogiolo a bicchiere di materiale

refrattario, fornito di coperchio, per evitare che i carboni ardenti entrassero nella fusione. Naturalmente durante la combustione il carbone esalava dei gas venefici e bruciava l'ossigeno dell'ambiente. Per questo motivo era necessario costruire delle nicchie a caminetto aspirante e, di recente, ne ho viste ancora presenti in un laboratorio nel centro di Bologna. Già nella seconda metà dell'Ottocento era disponibile il gas di città, e si usavano dei bruciatori con un supporto per il crogiolo piatto a fiamma diretta. Per dare pressione alla fiamma, servivano dei soffioni in ghisa (manticì).

Fig.6. Garuti tra il Sindaco Stefano Mazzetti e Luigi Ropa Esposti in occasione della visita alla collezione (foto Brillantino Furlan).



Un grande cambiamento è avvenuto nel 1961 con l'avvento del gas metano. Abbiamo dovuto modificare i bruciatori, con grande disagio iniziale, ma poi abbiamo avuto dei benefici perché il metano sviluppa più calorie. Il soffione a pedale è stato sostituito da ventole elettriche o da compressori, che si utilizzano tuttora. Durante la seconda guerra mondiale c'erano anche dei bruciatori a nafta, di cui possiedo un esemplare nella mia collezione. Il crogiolo a bicchiere in grafite si usa ancora al giorno d'oggi per i fornelli elettrici, ovviamente in questo caso senza coperchio. Abbiamo anche un fornello detto per "coppellazione", che veniva messo sopra la fucina. La "coppellazione" è il processo, usato fin dall'antichità, per rendere puro l'oro. Solo se l'orafo inizia il suo lavoro con l'oro puro (1000/1000) sa cosa sta facendo, nel senso che per avere l'oro a 750 millesimi (che è il titolo legale in Italia) aggiunge 250 parti di lega. Questa, a seconda del colore che si vuole ottenere, può essere costituita: da rame con un po' di argento per avere l'oro più rosso, da argento con meno rame per averlo più giallo, oppure da zinco e nickel (lega scoperta nel 1920 a Pforzheim in Germania) per ottenere l'oro bianco. Il titolo di 750 millesimi non è scelto a caso, ma è necessario, principalmente per abbassare il punto di fusione da 1100°C a 950°C circa, e per rendere il materiale meno tenero, in modo di salvare da ammaccature e usura precoce gli oggetti lavorati.

LA LAMINAZIONE

Dopo aver colato la fusione in una staffa registrabile, si ricava un parallelepipedo dallo spessore uniforme. Il laminatoio è uno strumento composto da due cilindri d'acciaio temprato posti uno sopra l'altro, uniti da due ingranaggi sempre in presa fra di loro e azionato da due maniglie: il grezzo d'oro viene inserito nel laminatoio e viene attratto dai cilindri che lo assottigliano trasformandolo in lastra. L'operazione va ripetuta fino ad ottenere lo spessore desiderato mediante l'uso di due viti di regolazione. Va ricordato che si devono fare diverse ricotture per evitare l'indurimento del materiale, rendendolo così di nuovo duttile. Questa è l'operazione preliminare che precede il lavoro dell'oggetto vero e proprio (Fig.8).

Il laminatoio può essere a lastra, a filo, o mezzo tondo (per eseguire le fedi). In questa mia collezione ci sono 62 laminatoi. Il più antico laminatoio italiano presente nella raccolta è della G.B. Mino di Alessandria, ed è datato 1858. La ditta Mino è stata leader di tutti gli attrezzi di oreficeria fino al 1952. Il laminatoio più bello però è senz'altro quello che porta stampigliato: "Fried. Krupp Essen, Juni 1855", delle famose acciaierie tedesche. Uno simile a questo è ritratto in una vecchia foto nel laboratorio di Alexander Tillander, orafo finlandese del 1860 attivo a San Pietroburgo, unico concorrente del più famoso Carl Fabergé, orafo degli Zar. Un altro laminatoio della seconda metà dell'Ottocento è della Carl Wetzel di Pforzheim, Germania. Questo è di grosse dimensioni, dotato di una

puleggia che, mediante delle cinghie di trasmissione, può essere collegato ad esempio a un mulino ad acqua per poter funzionare. Altri laminatoi in mio possesso, anche se non recano la data di costruzione e il nome del costruttore, sono più antichi, e spesso più interessanti, con impresse sagome diverse nei rulli, certuni godronati (zigrinati), altri con sagome insolite. Tutti i laminatoi del passato sono azionati manualmente con apposite manovelle.

LA TRAFILA

Dopo aver versato il metallo fuso in una lingottiera allungata, si passa il lingotto così ottenuto nel laminatoio a filo, allo scopo di renderlo di uno spessore uniforme, il più vicino possibile alla misura che si vuole avere con la trafilatura. Sulla verghetta ottenuta dal laminatoio bisogna creare un po' di punta, per poterla inserire nel retro della trafilatura e poi afferrarla con l'apposita tenaglia. La trafilatura è

Fig.7. Una piccola fucina a carbone, risalente all'Ottocento, per la fusione dell'oro (foto Brillantino Furlan).



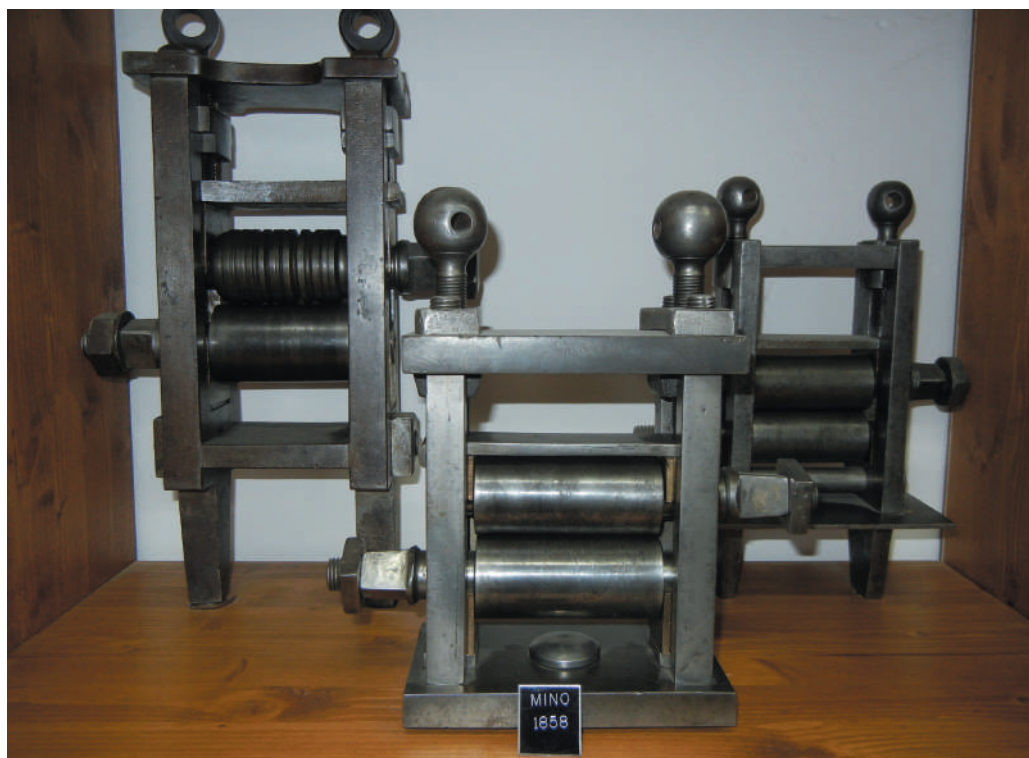
una piastra di acciaio temprato, con una serie di fori di varie forme e di diametro degradante (anche se quella tonda è la più usata). Nelle vetrine, tra le altre, è presente una trafila molto interessante che reca la data 1817 e la firma di Pier Paolo Casagranti: questo è, al momento, il pezzo datato più antico della mia collezione (Fig.9).

Le date che venivano incise sugli strumenti dovevano dimostrare che si stava impiegando del materiale di ultima generazione. Ci sono trafile senza data che sono molto più antiche, sicuramente settecentesche. Ve ne sono altre, costruite artigianalmente

dagli stessi orafi: una incompiuta (cioè iniziata e mai finita), un'altra ricavata da una vecchia lima, e altre ancora di forme insolite. Le trafile, come tanti altri attrezzi, sembra che vengano impiegate solo a partire dal Cinquecento, come risulta dalle antiche stampe. Ma io sono convinto che la trafila sia molto più antica di quanto i testi dicano.

Una testimonianza di ciò è la famosa trafila in pietra che si trova nel Museo Nazionale Etrusco di Marzabotto. Ho fatto richiesta di esaminare la suddetta trafila al Direttore del Museo, Paola Desantis (che mi ha confermato che quella trafila in

Fig.8. Vetrina con vari laminatoi. Il laminatoio è utilizzato per assottigliare il grezzo d'oro e trasformarlo in lamina (foto Brillantino Furlan).



pietra risaliva al V secolo a.C. con iscrizione di possesso incompleta) e l'ho replicata in tutti i particolari, con le stesse dimensioni dei fori, aggiungendone tre (mancanti per rottura nell'originale) per completare la gradazione. La pietra è uno scisto, una roccia rara nelle nostre zone, ma l'amico Medardo Ventura, molto conosciuto tra i cercatori di minerali, me ne procurò un bel blocco, trovato nel Reno alla confluenza col Setta. Questo pezzo nel Museo Nazionale Etrusco di Marzabotto (pezzo unico, molto importante) è senza dubbio una trafila ma, date le dimensioni dei fori molto grandi, sicuramente serviva per tirare dei tubi di metallo che noi chiamiamo canne. Ho fatto una prova con del rame e il risultato è stato buono. Quando le trafile hanno i fori grandi, e con la forza delle braccia non si riesce a trafilare il filo, si usano degli argani che noi orafi chiamiamo "tirelli". Diversi di questi strumenti

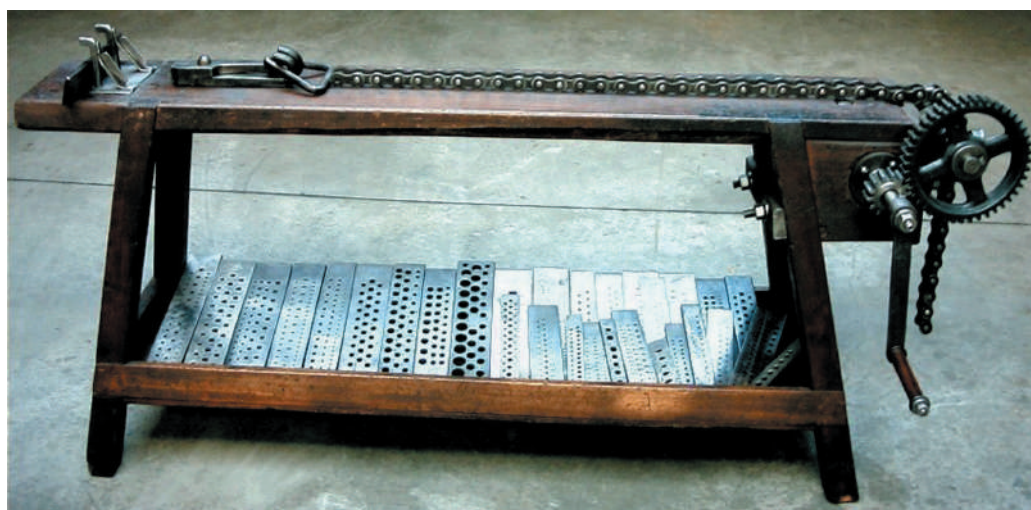
esposti nella mia collezione sono di notevoli dimensioni: alcuni misurano oltre due metri di lunghezza. Due "tirelli", realizzati completamente in legno, sono, rispettivamente, uno di inizio Ottocento, l'altro della seconda metà dell'Ottocento, mentre altri più recenti sono in ferro e legno.

SBALZO E CESELLO

Lo sbalzo si esegue con un apposito martello avente la parte battente larga e una impugnatura di forma molto particolare. I ferri da sbalzo non sono taglienti e sono molto differenti nella foggia e nella dimensione: lo zigrinatore, il pianatore, il profilatore, l'unghietta, lo scanellatore ecc. (Fig.10).

Questi ferri sono costruiti personalmente dallo sbalzatore, oppure modificati dal medesimo a partire dai pochi che si trovavano in commercio. Su una lastra d'oro, si inizia con il disegno di ciò che si deve

Fig.9. Tirello a catena con sotto numerose trafile (foto Brillantino Furlan).



eseguire. Poi la lastra viene fissata su un supporto di materiale cedevole, come il piombo, ma il più usato rimane sempre la pece. Con il ferro profilatore si contorna il disegno, poi si procede allo sbalzo, generalmente sul rovescio, per dare volume alla figura. Infine, girata la lastra sul davanti si lavora di cesello, per definire in modo preciso la figura. In certe situazioni è necessario ripetere l'operazione più volte.

In una delle vetrine ci sono molti strumenti per lo sbalzo e il cesello, comprese le mezze bocce di legno porta pece, che servono per ruotare il pezzo in lavorazione a favore dello sbalzatore.

Nella mia collezione ho anche un banco di Arcangeli, il famoso cesellatore di Bologna. Tra i vari pezzi esposti è presente una notevole campionatura di sbalzi in rame, sempre di Arcangeli, che sarebbero serviti come modelli per lavori di serie.

INCISIONE E INCASTONATURA

Altri tipi di lavorazione sono l'incisione e l'incastonatura. Sono tecniche diverse fra loro, ma le accorpamo perché hanno in comune l'uso di molti attrezzi. L'incisione in oreficeria è spesso abbinata al cesello, e si esegue con punte affilate e taglienti, ad esempio i bulini che asportano

Fig.10. Vetrina con attrezzi per sbalzo e cesello (foto Brillantino Furlan).



il metallo. Il bulino è in acciaio temperato con impugnatura in legno di varie fogge, con punte diverse per lunghezza e spessore, sezione e curvatura. L'orafo che realizzava una lavorazione completa sapeva maneggiare anche bulini per eseguire finiture e piccole decorazioni. L'incastonatura è l'operazione che si esegue quando una pietra preziosa viene inserita in un castone (un cilindretto cavo) che viene ribattuto tutto attorno per fissarla.

INCASSATURA

L'incassatura si esegue quando una pietra preziosa viene fissata in un foro praticato direttamente nel metallo. Il risultato assomiglia più a una incisione. Nelle vetrine ci sono anche bulini, battitori e calcatori, fusi di legno con stucco per fissare gli anelli, una bellissima targa antica con esempi di incisione e altri esempi di sbalzi e trafori.

IL BANCO E I SUOI ATTREZZI

Il banco dell'orafo è in legno; nel bolognese può essere di castagno o di olmo. Una tavola massiccia dello spessore di 5-6 cm forma il piano, generalmente rettangolare con rientranza semicircolare nel lato dove siede l'orafo. Al centro di questa rientranza, nello spessore del piano è ricavato un foro rettangolare nel quale viene fissato lo stocco (in dialetto detto "storza"). Questo stocco è in legno dolce: ha una superficie piana che serve generalmente quando si trafora, e una superficie obliqua che si usa quando si deve limare. Sotto il ripiano vi è un ampio cassetto profondo, foderato in lamiera di zinco, che serve per raccogliere la limatura che cade durante la lavorazione. La limatura si raccoglie con una piccola paletta usando una zampa posteriore di lepre, perfetta allo scopo. Il banco può essere a uno o più posti di lavoro. Il mio banco di lavoro è in olmo,

Fig.11. Attrezzi normalmente presenti sul banco dell'orafo. Sulla sinistra è visibile un antico "trapano a volano" che pare sia stato ideato da Leonardo da Vinci (foto Brillantino Furlan).



costruito nel 1965 da un cugino di mio padre, con i tronchi di alberi che da bambino ho visto crescere, poi tagliati perché danneggiavano la casa. I tronchi, distesi su due pile di pietre, formavano delle panchine su cui ci si sedeva all'ombra della casa. Sul banco dell'orafo ci sono normalmente: morsetti, martellini, lime e tenaglie (Fig.11).

Per lavori particolari molti di questi utensili sono stati creati modificando quelli in disuso. Oltre a questi, sul banco era presente un attrezzo per eseguire le saldature: un piccolo recipiente, una sorta di lucerna (contenente olio, spirito, ecc) con fiamma libera. Usando una cannula (o cannuccia di ferro) e soffiando a bocca si creava il dardo di fuoco sufficiente per saldare

(una primissima testimonianza di tale procedura è documentata in una pittura murale a Pompei, nella Casa dei Vettii, che raffigura degli amorini che saldano).

Il "salumò" invece è un saldatore costituito da due tubi di alimentazione affiancati, uno per il gas e uno per l'aria (anche in questo caso soffiata a bocca), ed è molto pratico perché si può appendere a fianco del banco, senza ingombri ulteriori sul piano di lavoro.

Sul banco ci può essere anche il trapano a volano, detto "a palla". E' un attrezzo di origine antichissima (periodo neolitico), però con questa forma pare sia stato creato da Leonardo da Vinci e a tutt'oggi non modificato.

Fig.12. Pulitrici: macchine utilizzate per la finitura e lucidatura del gioiello di oreficeria. Alcune, nel passato, venivano realizzate utilizzando parti di macchine da cucire (foto Brillantino Furlan).



Tra gli attrezzi da banco ci sono anche lime di varie misure, spine a gradazione, di forme diverse, anche se le più usate sono quelle tonde per fare il gambo degli anelli. Mi torna in mente quando nel 1966/67, mentre prestavo il servizio militare a Vicenza (città detta "dell'oro" come Valenza e Arezzo), mi trovai a passare davanti a un negozio di forniture orafe. Cose mai viste! E fu lì che acquistai i miei primi attrezzi da lavoro, con i soldi della decade, 158 lire al giorno, che poi diventarono 162 perché ricevetti il grado di caporale, essendo conduttore di automezzi (le campagnole militari).

LA LUCIDATURA

L'oggetto di oreficeria, per la finitura, va levigato con la carta smeriglio fine, e deve subire un ulteriore trattamento che gli conferisce la superficie lucida. Si ottiene con la pulitrice, costituita da un perno rotante su cui si inseriscono ruote di feltro, spazzole e spazzoni, con l'uso di diverse paste abrasive (Fig.12). La pulitrice appoggiava su un banco in ghisa, con un piano di legno foderato da una lamiera di zinco, con una torretta porta spazzole azionata a pedale da una grossa puleggia con cinghia; era alta poiché si faceva funzionare stando in piedi. Era un lavoro esclusivo per donne. Nelle parti da lucidare che non erano raggiungibili con le spazzole, ci si doveva ingegnare con l'uso di fili di cotone o stecchi di legno: un

mestiere molto particolare pieno di piccoli segreti. Era anche un lavoro poco salubre, perché non esistevano gli aspiratori come si usano ora. Nei piccoli laboratori senza dipendenti si usava una pulitrice derivata da una macchina da cucire, e questa aveva il pregio di occupare minore spazio e consentiva di lavorare stando seduti. La ditta Mino di Alessandria ha costruito lucidatrici specifiche per orafi e nella mia collezione ne ho una bellissima. Non ho mai visto altri esemplari simili nemmeno in foto o su libri.

Concludendo, in questa mia esposizione ho voluto raccontare a grandi linee solo le fasi fondamentali della lavorazione dell'oro. Ci sarebbero tantissimi altri strumenti da raccontare, compresi quelli che servono per il taglio delle pietre, ma mi riservo di trattare questi argomenti in una prossima puntata della rivista.

[Chi fosse interessato alle visite può mandare una e-mail ad: adelmogaruti@gmail.com o rivolgersi all'Ufficio Turistico di Sasso Marconi "InfoSasso" tel. 0516758409.

Le giornate preferite per le visite sono: i giorni festivi, il sabato e la domenica, sempre da concordare, allo scopo di non arrecare disturbo al figlio di Adelmo Garuti, anche lui come il padre valente orafo, che ha il laboratorio attiguo ai locali ove è esposta la collezione [NdR]].